Über dieses Buch

Dies ist ein digitales Exemplar eines Buches, das seit Generationen in den Regalen der Bibliotheken aufbewahrt wurde, bevor es von Google im Rahmen eines Projekts, mit dem die Bücher dieser Welt online verfügbar gemacht werden sollen, sorgfältig gescannt wurde.

Das Buch hat das Urheberrecht überdauert und kann nun öffentlich zugänglich gemacht werden. Ein öffentlich zugängliches Buch ist ein Buch, das niemals Urheberrechten unterlag oder bei dem die Schutzfrist des Urheberrechts abgelaufen ist. Ob ein Buch öffentlich zugänglich ist, kann von Land zu Land unterschiedlich sein. Öffentlich zugängliche Bücher sind unser Tor zur Vergangenheit und stellen ein geschichtliches, kulturelles und wissenschaftliches Vermögen dar, das häufig nur schwierig zu entdecken ist.

Gebrauchsspuren, Anmerkungen und andere Randbemerkungen, die im Originalband enthalten sind, finden sich auch in dieser Datei – eine Erinnerung an die lange Reise, die das Buch vom Verleger zu einer Bibliothek und weiter zu Ihnen hinter sich gebracht hat.

Nutzungsrichtlinien

Google ist stolz, mit Bibliotheken in partnerschaftlicher Zusammenarbeit öffentlich zugängliches Material zu digitalisieren und einer breiten Masse zugänglich zu machen. Öffentlich zugängliche Bücher gehören der Öffentlichkeit, und wir sind nur ihre Hüter. Nichtsdestotrotz ist diese Arbeit kostspielig. Um diese Ressource weiterhin zur Verfügung stellen zu können, haben wir Schritte unternommen, um den Missbrauch durch kommerzielle Parteien zu verhindern. Dazu gehören technische Einschränkungen für automatisierte Abfragen.

Wir bitten Sie um Einhaltung folgender Richtlinien:

+ *Nutzung der Dateien zu nichtkommerziellen Zwecken* Wir haben Google Buchsuche für Endanwender konzipiert und möchten, dass Sie diese Dateien nur für persönliche, nichtkommerzielle Zwecke verwenden.

+ *Keine automatisierten Abfragen* Senden Sie keine automatisierten Abfragen irgendwelcher Art an das Google-System. Wenn Sie Recherchen über maschinelle Übersetzung, optische Zeichenerkennung oder andere Bereiche durchführen, in denen der Zugang zu Text in großen Mengen nützlich ist, wenden Sie sich bitte an uns. Wir fördern die Nutzung des öffentlich zugänglichen Materials für diese Zwecke und können Ihnen unter Umständen helfen.

+ *Beibehaltung von Google-Markenelementen* Das "Wasserzeichen" von Google, das Sie in jeder Datei finden, ist wichtig zur Information über dieses Projekt und hilft den Anwendern weiteres Material über Google Buchsuche zu finden. Bitte entfernen Sie das Wasserzeichen nicht.

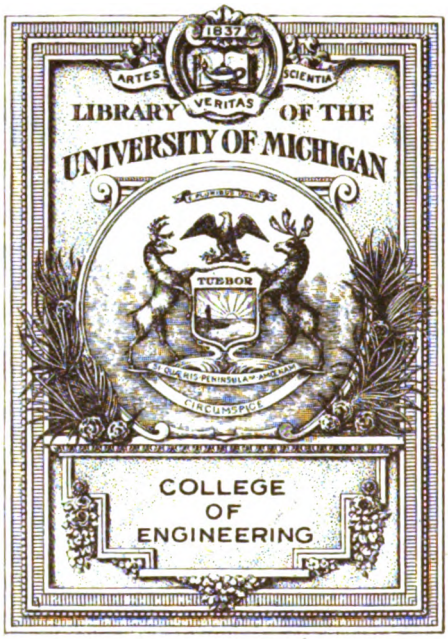
+ *Bewegen Sie sich innerhalb der Legalität* Unabhängig von Ihrem Verwendungszweck müssen Sie sich Ihrer Verantwortung bewusst sein, sicherzustellen, dass Ihre Nutzung legal ist. Gehen Sie nicht davon aus, dass ein Buch, das nach unserem Dafürhalten für Nutzer in den USA öffentlich zugänglich ist, auch für Nutzer in anderen Ländern öffentlich zugänglich ist. Ob ein Buch noch dem Urheberrecht unterliegt, ist von Land zu Land verschieden. Wir können keine Beratung leisten, ob eine bestimmte Nutzung eines bestimmten Buches gesetzlich zulässig ist. Gehen Sie nicht davon aus, dass das Erscheinen eines Buchs in Google Buchsuche bedeutet, dass es in jeder Form und überall auf der Welt verwendet werden kann. Eine Urheberrechtsverletzung kann schwerwiegende Folgen haben.

Über Google Buchsuche

Das Ziel von Google besteht darin, die weltweiten Informationen zu organisieren und allgemein nutzbar und zugänglich zu machen. Google Buchsuche hilft Lesern dabei, die Bücher dieser Welt zu entdecken, und unterstützt Autoren und Verleger dabei, neue Zielgruppen zu erreichen. Den gesamten Buchtext können Sie im Internet unter `http://books.google.com` durchsuchen.

B 412155

Digitized by Google



For Chemical Library

Digitized by Google

East Anglia
Library
TS
1080
.W537

Digitized by Google

Digitized by Google

Wochenblatt
für
Papierfabrikation

Herausgegeben von

Güntter-Staib

in Biberach.

52. Jahrgang 1921.

Buchdruckerei Dr. Karl Höhn, Biberach-Riß.

Digitized by Google

Harr.
Eng. Chem.
With For Chem Lib.
written on flt.
10-12-1922
Eng.

Digitized by Google

Inhalts-Verzeichnis.

Die beigesetzten Zahlen bedeuten die Seiten.

A

Abdampfmengen, Verhältnis der – zum erforderlichen Heizdampf bei Antrieb des variablen Teils der Papiermaschine durch eine Einzeldampfmaschine 1768
Abdampf- oder Zwischendampf-Entnahme 416
Abdampfverwertung — Ueberhitzung 2337 3265 4337
Abschreibungen, Ueber —, Reservestellungen und Steuern 730
Abwässer der Papierindustrie 97
Abwasserfragen 1648
Abwasserklärkasten, Der — im Eisenbeton 1395
Achtstundentag, Zum 4333
Alkalien, Ueber die Einwirkung von — und alkalischen Erden auf Spinnfaser-Zellstoffe (Hadernkochung) 3689 3874 3967
Amerika, Reiseeindrücke aus 1634
Anmeldung des Wertes der eingeführten Waren 804
Anzeigensteuer, Abänderung der 2673
Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie:
Arbeiter- oder Angestelltenversicherung? 644
Einladung zur Mitgliederversammlung 1844
Mitgliederversammlung 2098
Arbeitgeberverband der Papier verarbeitenden Industriellen 336
Arbeitsnachweise, Die Kosten der 3963
Arbeitsverhältnis, § 616 BGB. und das gewerbliche 92
Auischließung, Ueber neuere Verfahren zur — von Holz und anderen Pflanzenfasern 2102
Aulendorf, Versammlung in 732
Ausfuhrabgabe, Die Erhöhung der 3675 3783
Ausfuhrabgabe, Die fünfzigprozentige 1059 1611
Ausfuhrabgaben, Rückerstattung der 803 2432
Ausfuhrfragen 4147
Ausfuhrgüter, Zollamtliche Abfertigung der 803
Ausfuhrverbotes, Erneuerung des — für Papier 4042
Ausfuhr von Lumpen 3861
Auslandstelegramme, Gebührenerhöhung für 4055
Außenhandelskommission, Aufhebung der — in der Tschechoslowakei 1549
Außenhandelspolitik, Die künftige 1939
Außenhandelsstelle für das Papierfach 161 644 645 730 898 969 1129 2438 2590 3260 3261 3781 4042 4147
Aus- und Einfuhr von Papier und Papierstoffen 3167

B

Bambusrohr, Papierfabrikation aus 2511
Bankkontokorrentauszugs, Die Ueberprüfung des 901
Bauliches, Allerlei 24
Begrüßung, Zur 1601

Bekanntmachungen.

Druckpapier 90
— Aufhebung der Bewirtschaftung von 1451 1537
— Preise 90 410
Normalpapiere 1844
Beratungsstelle, Eine — in Patentfragen 2847
Besitzsteuer, Bilanz und Vermögensaufstellung für die 2184
Betriebsbilanz und Gewinn- und Verlustrechnung 421
Betriebsrätegesetzes, Arbeitsmethode und Dienstvorschrift im Sinne des 806
Betriebsräte im Aufsichtsrat 2766
Betriebsratsmitglieder, Arbeitspflicht der 970
Betriebsratsvertreter, Die — im Aufsichtsrat 421
Betriebsvertretungen, Zur Frage der Aufwandsentschädigung an die Mitglieder von 482
Bewertungen, Abschreibungen und Rücklagen 3436 3858
Bifiar-Sichtermühle, Die — in der Zellulose-Industrie 906
Bilanzfragen, Wichtige 322
Bilanzgewinn und Abschreibungen 2431
Bleiche, Zur Kenntnis der alkalischen und sauren 3784 4053
Börsenkurse von Aktien der Papierindustrie 105 423 743 1150 1858 2276 2600 3357
Braunkohle, Deutsche statt tschechischer 3963
Brennkrafttechnische Gesellschaft e. V. 3688 3975
Brenntorf, Grundsätze für die Bewertung von 1857
Briefsendungen, Unzureichend freigemachte nach dem Ausland 2673

Briefkasten.

Abschreibungen (Fr. 2772) 1655
Altpapiersortierung (Fr. 2728 und 2818) 503 663 823 3523 3794
Asche von geleimten Papierharzflecken im Papier (Fr. 2787) 2341
Beschickung mechanischer Feinkiesöfen (Fr. 2832) 3878 4061 4249
Betriebsingenieure, Tarif für (Fr. 2803) 2933
Biffar-Sichtmaschinen, Wer kann Auskunft über — geben? (Fr. 2726) 503 735
Blasige Zellulosepapiere (Fr. 2805) 2933 3099 3188 3523
Bleichen mit komprimiertem Chlor (Fr. 2813) 3268
Braune Patentpappe (Fr. 2836) 3971 4063 4162 4249
Braunkohlenfeuerung (Fr. 2758) 1147 1237
Brünieren von Formatwalzen (Fr. 2775) 1771 2024
Büttenpapiere, Echte oder unechte (Fr. 2747) 823
Columbus-Zerfaserer, Wer baut den (Fr. 2717) 27
Dampfverbrauch zum Trocknen des Papiers (Fr. 2720) 27
„Deutscher Presse", Was versteht man unter —? (Fr. 2741) 735
Deutsches Kiefernharz zur Papierleimung (Fr. 2840) 4162
Dieselmotor in Holzschleiferei (Fr. 2802) 2933
Drillierte Siebe für Druckpapier (Fr. 2825) 3598
Einschrumpfen von Pergaminpapier (Fr. 2819) 3523 3879
Entfettung von Zellulose-Abfällen (Fr. 2793) 2429
Fabrikationswasserverbrauch (Fr. 2723) 183
Faltenbildung hinter der Gautschpresse (Fr. 2750a) 991 1148
Falten in Rotationsrollen (Fr. 2761) 1306 1462
Feinpappenherstellung (Fr. 2784) 2188 2275
Feuchten von Pappen im Kanal (Fr. 2742) 735 909
Feuerversicherung durch den Pächter (Fr. 2770) 1655 1947
Filteranlagen (Fr. 2724a) 343
Filzstreifenbelag (Fr. 2795) 2512 3188
Flachsabfälle, Wie lassen sich — mit Scheben verarbeiten? (Fr. 2750) 909
Frachtbegünstigungen für feuchten Holzstoff (Fr. 2833) 3878
Ganz geleimte Pappe (Fr. 2780) 2022 2189
Gelber Strohstoff (Fr. 2729) 503
Glätten von Strohpapier (Fr. 2766) 1397
Graupappenfabrik (Fr. 2746) 823 1237
Grauwerden des Stoffes beim Mahlen (Fr. 2812) 3188 3355 3524
Handlederpappen (Fr. 2716) 27
Hartpappe (Fr. 2830) 3794 4060
Heber-Turbine (Fr. 2753) 1076
Helvigmühle und Ischreiniger (Fr. 2807) 3014
Holzschäl-Akkordlohn (Fr. 2835) 3878
Holzschälen (Fr. 2814) 3268 3524 3698
Holzschliff aus Hobelspänen (Fr. 2722) 183
Holzsplitter im Maschinensieb (Fr. 2744) 823 1147
Hydraulische Pressen (Fr. 2736) 663

408850

Digitized by Google

Jordanmühle (Fr. 2820) 3523 3794 3879
Kabelpapier (Fr. 2721) 183 343
Kalkmilch (Fr. 2735) 663
Kaolin (Fr. 2834) 3878 3971
Knotenfänger (Fr. 2839) 4060
Kohlenverbrauch einer Lokomobile (Fr. 2808) 3014
Kollergang (Fr. 2778 und 2799) 1947 2189 2762
Kraftbedarf der Holländer (Fr. 2764) 1306
Kreislauf der Kochlauge (Fr. 2831) 3878 4061
Kühlzylinder (Fr. 2824) 3698 3880 3971
Lappige Graupappe (Fr. 2796) 2677 2762 2850 3014
Latschenkiefer (Fr. 2752) 991
Lederfaserpapier (Fr. 2767) 1397
Lederpappe, Gute imitierte (Fr. 2730) 503
Leyst-Verfahren (Fr. 2817) 3523 3971
Lichtanlage und Holzschleiferei (Fr. 2791) 2429 2597 2850
Lumpenhalbstoffabrik (Fr. 2768) 1462 1947
Mahlgeschirr für Pergamentersatz (Fr. 2809) 3099
Maschinenführer, Ausbildung zum — einer Druckpapiermaschine (Fr. 2760) 1237
Matte Linien auf einseitigglattem Papier (Fr. 2806) 2933 3099 3268 3355 3698
Münkersche Filzwäsche (Fr. 2731 u. 2829) 578 3794
Mustergetreue Lieferung (Fr. 2725 u. 2783) 503 2022
Natron-Wasserglas für Hartpappen (Fr. 2769) 1655 2022
Oelfeuerung (Fr. 2815) 3355 3525
Oelhaltige Baumwollabfälle (Fr. 2810) 3188 3698
Papier aus Binsen (Fr. 2797) 2677
Papierleimung, Harz zur (Fr. 2738) 735
Papiermacherwappen (Fr. 2794) 2429
Papiermaschinensiebe, Lenkvorrichtung für (Fr. 2762) 1306 1462 2597
Papierstoffpumpen (Fr. 2718) 27
Papierwolle (Fr. 2804) 2933
Pappenfabrik, Organisation der kaufmännischen Abteilung einer (Fr. 2755) 1076
Pappenmaschine, Leistung einer (Fr. 2798) 2762
Pappentrockenanlage (Fr. 2788) 2341 2512
Pappentrocknung (Fr. 2732) 578 823
Pergamentpapierfabrikation, Wird bei der — in größerem Maßstab Chlorzink gebraucht? (Fr. 2724) 183
Pumpen aus Steinzeug (Fr. 2837) 3971 4063 4162 4250
Reinigen des Papiermaschinensiebes (Fr. 2734) 663 909 1147 1397
Rostschutzanstrich für die Deckentraversen des Papiermaschinensaales (Fr. 2763) 1306 1462 1656
Sandfänge (Fr. 2838) 3971 4162
Schadenersatzpflicht der Eisenbahn bei Verlusten während des Transports von Altpapier (Fr. 2756) 1147 1237
Schälspäne (Fr. 2777) 1947 2188 2341
Schärfapparat für Holzschleifsteine (Fr. 2751) 991 1148
Schmieröle (Fr. 2737) 735
Schuricht-Stoffänger (Fr. 2792) 2429 2597
Sichwerfen von Pappen (Fr. 2789) 2341 2512
Siebe für Pergamentersatz (Fr. 2774) 1655 2023
Siebleder (Fr. 2826) 3698 3880
Spezialkarten für die Papierindustrie (Fr. 2740) 735
Steinmahlzeug für Pappenstoff (Fr. 2733) 578
Stoffabsetzkasten für Holzstoff (Fr. 2786) 2341
Stoffverlustes, Berechnung des (Fr. 2727) 503 823
Streichpapier (Fr. 2739) 735
Strohkochen (Fr. 2745) 823
Sulfitablauge (Fr. 2776) 1947
Sulfit- und Natronzellulosegehalts, Welche Methode gibt es zur Feststellung des — in einem Papier? (Fr. 2743) 823
Sulfitzellstoffkocher (Fr. 2823) 3523 3699
Tageslichtlampe (Fr. 2790) 2429
Torffasern für die Papier- und Pappenfabrikation (Fr. 2800) 2933
Transportschnecke für Kollergangstoff (Fr. 2748) 823 1076 1655
Trockenzylinder, Druckprobe vom (Fr. 2828) 3698
Trockenzylindern, Sprünge in den (Fr. 2754) 1076 1237
Trockenzylinder, Oelkrusten im (Fr. 2779) 1947 2115 2189 2275
Trockenzylinder-Schaber (Fr. 2841) 4249
Tropischer Urwald (Fr. 2765) 1397
Ungleich starke Pappen (Fr. 2827) 3698 3794 3880 3971
Verpachtung einer Holzschleiferei (Fr. 2785) 2188
Wasserbeständige Pappe (Fr. 2781) 2022 2189 2275
Wasserkraft, Wert einer ausgebauten (Fr. 2782 und 2816) 2022 3355 3699
Wasserzeichen, Löcher im (Fr. 2771) 1655 1947
Waterproofed-Pappen (Fr. 2773) 1655 1947
Weiße Holzpappen (Fr. 2757) 1147
Weißfärben von Pappen (Fr. 2821) 3523 3879
Wolltrockenfilzen, Kurze Lebensdauer von (Fr. 2801) 2933
Zelluloseäste (Fr. 2822) 3523 3699 3879 4060
Zellulose, Wie unterscheidet man am besten a) Natron- und Sulfit-; b) gebleichte und ungebleichte (Fr. 2719) 27
Zylinderöl mit Petroleum (Fr. 2811) 3188

Büchertisch.

Abschreibungen, Organisierung der 1656
Angewandte Psychologie 1656
Antons Werdegang 3789
Asbest und Feuerschutz 3525
Außenhandelskontrolle, Handbuch der 100
Badischen Anilin- und Soda-Fabrik, Ludwigshafen, Musterbuch der 2598 2763
Betriebsrätegesetz, Weitere Erfahrungen des Arbeitgebers mit dem 2276
Betriebswirtschaft, Zeitgemäße 3356
Bilanzen, Die — der privaten und öffentlichen Unternehmungen 1148
Bohrhammer, Der 4251
Brusewitz Nordisk Papperskalender 1921 — 2024
Buch, Wie ein — entsteht 2763
Bücher- und Bilanzrevision, Die Technik der 173
Dampfmaschine, Die 4064
Dienstvorschrift der Deutschen Reichseisenbahn 3881
Dumping, Das 2188
Entlassung, Die 1148
Farbe, Die 3015
Filtern und Pressen 1148
Geldentwertung und Bilanz 2116
Geschichte des alten Papiermacherhandwerks im weyland Heyligen Römischen Reich 3881
Hausbau, Wie spart man bei — die Hälfte der Maurerkosten? 173
Hedin, Alma, Arbeitsfreude — Hedin, Sven, Der 9. November 2276
Kohlennot, Die Beseitigung der 173
Kommentar und Richtlinien zur Verordnung betr. Maßnahmen gegenüber Betriebsabbrüchen und -Stillegungen vom 8. November 1920 — 2276
L'industria della carta in Italia. Annuario della Cartiere Italiane 1921 (Adreßbuch der italienischen Papierindustrie) 4251
Lohnsteuertabelle zur Berechnung des Steuerabzugs 3016
Maschinenkatalog Karl Krause 2116
Merkbuch mit Kalender 1921 — 2763
Mitteilungen der Steuerauskunftsstelle des Reichsverbandes der Deutschen Industrie 2188 3015
Papermaking Materials 1656
Papierkalender 1921 — 264
Papierprüfung 2598 3099
Praktische Kalkulation im Fabrikbetrieb 1149
Preiswucher, Schleichhandel und verbotene Ausfuhr 3356
Regenhardts Geschäftskalender für den Weltverkehr 345
Riementriebe 3015
Rotholz: Geld-, Bank- und Börsenwesen 2188
Schleuder, Die sieblose — zur Abscheidung von Sink- und Schwebestoffen aus Säften, Laugen usw. 3525
Schlichte Gedichte 173
Selbstkosten- und Gewinnberechnung des ehrbaren Handels 1149

Digitized by Google

Südosteuropäisches Papieradreßbuch 31
Teubners Kunstblätter 3881
Textile Forschung, Zeitschrift des Deutschen Forschungsinstituts für Textilindustrie in Dresden 3881
Tiefdruck-Musterbuch der Gebrüder Schmidt 4064
Trocknen, Das — und die Trockner 345
Veranlagung, Die beschleunigte — und Erhebung des Reichsnotopfers 1149
Versailles 815
Volkswirtschaftslehre, Grundzüge der 1771
Wärme-Ingenieur, Der 2187
Wärmeschutz, Forschungsergebnisse über den — und dessen praktische Bedeutung für die Industrie 2763
Wegweiser für den praktischen Gebrauch des Indikators, Leistungszählers und registrierenden Belastungsanzeigers 4251
Weltadreßbuch 2850
Weltwirtschafts-Chemie, Handbuch der 1656
Wertberechnung, Ueber — von Wasserkräften 3015
Wirtschaftsadreßbuch 1921 - 2598
Zellulose-Chemie, Lehrbuch der 1064

C

Calypsolfett 3189
Cellulosechemie, Probleme der 3862
† Conrad, Georg 2502
Cröllwitzer Aktien-Papier-Fabrik 1921 — 4053

D

Dachwehr, Das bewegliche 657
Dampfbetrieb, Unbeachtete Verluste im 1396
Dampfreduktionsventil „Arca" 3097
Dampfturbine und elektrische Kraftübertragung in der Papierindustrie 2181
Dampf- und Wärmeverluste durch Kondensat und Kondenstöpfe 3696
Demobilmachung, Beendigung der wirtschaftlichen 1058
Deutscher Industrieschutzverband, Sitz Dresden, 31 1944 2594 2841 3519 3688
Deutsches Museum in München 1060
Devisenbeschaffung aus dem Außenhandel 3674
Devisenbeschaffung, Vermehrte 2335
Druckpapier, Ausfuhr von satiniertem 2994
Druckpapierpreis betreffend. Zur Aufklärung! 1296
— Der 1382
Druckpapierpreise 1464 1549 1661 2111
— Aus dem Reichswirtschaftsrat 1452
— Erhöhung der 1062
— Prüfung der 2016
Druckpapier, Preissenkung für 1545
Druckpapierverschiebungen 494
Druckpreiserhöhungen, Neue 4342

E

Einfuhr, Aufhebung der zollfreien — von Zellstoff und Holzstoff 3783
— Freigabe der — von Papierholz 2111
Einfuhrregelung, Die schweizerische — im Papierfach 32 1610
Einfuhrzölle, Verdoppelung der — für Papier nach Belgien 3783
Einkommensteuergesetz, Die Aenderungen im 1132 1299 1612
Einkommensteuer vom Arbeitslohn 4227
Ein- und Ausfuhrbewilligungen, Verlängerung von — in das besetzte Gebiet 3091
Eisenbahntarife, Die Erhöhung der 411
Elektrische Dampfkessel 256
Elektrischer Antrieb von Papiermaschinen 2505
Elektrischer Kesselstein-Abklopf-Apparat 4059
Elektrischer Schutzwandler 1856
Elfenbein- und Alabaster-Karton, Die Herstellung von 3865
Entlassung von Lehrlingen nach beendeter Lehrzeit 1764
Entlüftung in Papier-, Zellstoff- und Holzstoffabriken 2010
Entscheidungen des Reichsfinanzhofs 3516
Erfahrungen aus der Praxis 2498 3003
Erneuerungsrücklagen, Bemessung steuerfreier 2831
— Termin für den Antrag zur Genehmigung steuerfreier 4148
Erzeugerrichtpreise für Holzschliff, Zellulose und Pappe in Oesterreich 250 2494 4226
Erzeugerrichtpreise für Papier in Deutschösterreich 807 4226
Estlands Papierindustrie 2680

F

Fabrikbrände 658 2180
Fachpresse, Von der 1139 4342
— Zur Papierversorgung der 3868
Fachschulfragen 4145
Fachvereinigung für Papiertechnik, Cöthen 30 175 332 738 1305 1550 2017 2344 2501 4161
Fernsprechgebühren, Die neuen 2028
Fernsprechordnung, Die neue 2841 3020
Fernverkehrgesprächen, Vorausbestellung von 3168
Feuersicheres Holz 3699
Filztuchpreise, Neue 4150
Frachtberechnung für Papierleim, schweflige Säure und Soda 2923
Freiberger Papierfabrik, 50jähriges Bestehen der — zu Weißenborn 1849
Freibleibend vorbehaltlich Lieferungsmöglichkeit 1389
Frischwasser- und Kraftbedarf einer Graupappenfabrik 1460
Füllstofflagerung im Papier 813 1547 2270 3441 3864

G

Gärverfahren, Ein neues — nach Dr. Römer 3863 4237
Gautschpresse, Die Seele der Papiermaschine ist die 3969
Gebäude- und Maschinenversicherungsfragen 2263
Gebühren, Erhöhung der — für Patente usw. 2270
Gehaltsgrenzen, Neuregelung von 2503
Gerichtseinheit 323
Gesamtvertretung, Errichtung einer — des Papierfachs 3091 3331

Geschäftsberichte.

Belgien.
Anciens Etablissement L. de Naeyer, Papier- und Maschinenfabriken in Willebroeck 3343
Dänemark.
Aktieselskabet De Forenede Papirfabrikker, Kopenhagen 1230
Deutschland.
Adt, Gebrüder 4157
Aktiengesellschaft Chromo in Altenburg 3101
Aktiengesellschaft für Buntpapier- und Leimfabrikation, Aschaffenburg 1229 2182 2343 3342
— für Papierfabrikation und Waldverwertung am Baltischen Meere, Danzig 1389
— für Pappen-Fabrikation, Charlottenburg 983 1941 2110 4053 4338
— für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg 1228 1389 1463 1548 1846 2110 2182 2342 3516 3612 3790
— Memel 1773
— Papierfabrik Hegge in Hegge 1141 3006 3100 3269 3612 3791 4338
— Papyrolinwerk und Couvertfabrik, Konstanz 983 3791
Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft 4238
Amme, Giesecke & Konegen, A.-G., Braunschweig 1658 2598
Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell 174 1774 2764 3174 3341 3612 4053
Arnsdorfer Papierfabrik vorm. Heinrich Richter A.-G. zu Arnsdorf (Riesengeb.) 334

Digitized by Google

Bremer Papier- und Wellpappenfabrik A.-G. 1141 2934
Cassirer, Dr., & Co. A.-G., Charlottenburg 3612
Cellulosefabrik Höcklingsen A.-G. bei Hemer i. W. 174
Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz 3612 3790 3870 4158
Chromopapier- und Cartonfabrik vorm. Gust. Najork A.-G., Leipzig-Plagwitz 814 1229 3174 3516
Coseler Cellulose- und Papierfabriken A.-G. 1388 1776 1942 4338
Cröllwitzer Aktien-Papier-Fabrik bei Halle a. S. 174 2015 2342 3269 3341 3612 4238
Deutsche Verlags-Anstalt in Stuttgart 2430 3869 4053
Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann A.-G. in Heidenau 579 814 910 3269 3444 3686
Eisengießerei und Maschinenfabrik Aktiengesellschaft zu Bautzen 2840
Elberfelder Papierfabrik A.-G. zu Elberfeld 3101 3444
Elsas, Friedr., jun. A.-G., Barmen 334
Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik Akt.-Ges. zu Grafenau 2839 3101 4238
Ernst, Carl, & Co. A.-G., Berlin 655
Erste Stapelfaserfabrik für Volksbekleidung A.-G., Eisenach 2503
Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, A.-G. in Scholwin 814 982 1229 1388
Frankfurter Asbestwerke Aktiengesellschaft (vorm. Louis Wertheim), Frankfurt a. M.-Niederrad 2110
Freiberger Papierfabrik A.-G. zu Weißenborn i. Sa. 419 579 736 3870 4238
Gräflich Henckel von Donnersmarck'sche Papierfabrik Frantschach Akt.-Ges., Berlin 2182 2598
Hannoversche Papierfabriken Alfeld-Gronau, vorm. Gebr. Woge, Alfeld (Leine) 1068 1228 1302 3612 3972 4158
Hasseröder Papierfabrik A.-G. in Heidenau 737 982 1141 1775 2110
Heymann & Schmidt, Luxuspapierfabrik, Berlin 983
Holzstoff-, Lederpappen- und Papierfabrik zu Wasungen a. d. Werrabahn 2839
Holzstoff- und Holzpappenfabrik Limmritz-Steina 2839 3005
Holzstoff- und Lederpappen-Fabriken vorm. Gebr. Fünfstück A.-G., Zoblitz 1388
Holzstoff- und Papierfabrik zu Schlema bei Schneeberg 736 910
Holzzellstoff- und Papierfabriken A.-G., Neustadt i. Schwarzwald 3515
Jagenberg-Werke A.-G., Düsseldorf 3343
Kellner, Walter, A.-G. in Barmen 3174 3445
Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G., Kostheim-Mainz 813 1141 1388 1846 2505 3101 3686 4054 4158
Kraft & Knust A.-G. in Berlin 1846
Linke-Hofmann Werke A.-G., Breslau 910 1389 3343 4338
Luxuspapierfabrik W. Hagelberg A.-G., Berlin 3269
Maschinenbau A.-G., Golzern-Grimma 3174 3269
Maschinenbau-A.-G. vorm. Starke & Hoffmann in Hirschberg 1389 3445 3870
Maschinenfabrik Germania vorm. J. S. Schwalbe & Sohn, Chemnitz 579 1230 3343
Meyer-Kauffmann Textilwerke zu Breslau 3101
München-Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation, München 910 1302 2182 2503 2840 2934 3612 3790
Natron-Zellstoff- und Papierfabriken A.-G., Berlin 1775 2015 2110
Neußer Papier- und Pergamentpapier-Fabrik A.-G., Neuß 3444
Norddeutsche Lederpappenfabriken A.-G. in Groß-Särchen 579
Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabriken Akt.-Ges., Redenfelden-Aschaffenburg 3870
Oberpfälzische Papier- und Pappenfabrik Rosenhof A.-G. 1846
Oberschlesische Zellstoffwerke A.-G., Krappitz 655 3972
Papierfabrik Baienfurt A.-G. 28 334 2598 2764
— Köslin A.-G. in Köslin 4053 4158
— Krappitz A.-G., Krappitz, O.-S. 814 2840 3006
— Möckmühl 4053
— Oberschmitten W. & J. Moufang A.-G. 3515
— Reisholz A.-G., Düsseldorf 100 419 654 910 3972 4237 4338
— Sebnitz A.-G. 579 736
— Weißenstein A.-G., Dillweißenstein 3686 4338
Papierhandel A.-G., Berlin 2342
Papier- und Tapetenfabrik Bammental A.-G. in Bammental 2840 3972
Papyrus A.-G. in Mannheim-Waldhof 1941 3870
Patentpapierfabrik zu Penig 3100 3342 3515 3791 4158
„Pinnau" Aktiengesellschaft für Mühlenbetrieb 2840 3100
Pommersche Papierfabrik Hohenkrug zu Hohenkrug 3269 3444
Preßspanfabrik Untersachsenfeld A.-G. vorm. M. Hellinger zu Untersachsenfeld bei Schwarzenberg 2182 3516 3611
Robschützer Papierfabrik A.-G., Robschütz 654
Schaeuffelensche Papierfabrik, Gustav, Heilbronn a. N. 3343 3611 3791
Schlesische Cellulose- und Papierfabriken A.-G., Cunnersdorf 655 3269 3685
Schlesische Papierfabrik A.-G. in Oberweistritz 3791
Schlesische Pappenfabriken A.-G., Wehrau 419
Schött. Herm., Papierwaren A.-G., Rheydt 491
Schwarzburger Papierzellstofffabrik Richard Wolff A.-G. in Schwarza (Saalbahn) 2764 2840
Simonius'sche Cellulosefabriken A.-G., Wangen (Allgäu) 1068 1228 2342
Spinnerei Vorwärts, Brackwede 1230
Spinnfaser-A.-G., Elsterberg 2182
Stettiner Papier- und Pappenfabrik A.-G. 3174
Strobel, F. W., A.-G., Chemnitz 1846
Sulfit-Cellulosefabrik Tillgner & Co. A.-G., Berlin-Wilmersdorf und Ziegenhals 1141
Teisnacher Papierfabrik A.-G., Teisnach (Niederbayern) 579 814 1068 4054 4157
Textilose-Werke und Kunstweberei Claviez A.-G. in Adorf 983 1230 4158
Thode'sche Papierfabrik A.-G. zu Hainsberg 174 2182 2503 3444 3515 3685
Varziner Papierfabrik in Hammermühle 983 1141 1388 1776 2764 3791 3870 4238
Verein für Zellstoffindustrie A.-G., Berlin 2934 3174 3516 3611 3791 4159
Vereinigte Bautzner Papierfabriken A.-G., Bautzen 491 579 737 1941 3612 3972 4158
Vereinigte Glanzstoffabriken A.-G., Elberfeld 2503
Vereinigte Strohstofffabriken A.-G., Dresden 910 1068 1302 2430
Wintersche Papierfabriken A.-G. in Hamburg 334 491 1657 2672 3006 3100 3343 3870 3972 4238
Zellstofffabrik Ragnit A.-G. in Ragnit 334 419 1846 2015 3686 3870
— Waldhof 174 259 491 1846 1941 2014 2015 2430 2503 3516 3870
Zellstoffverwertungs-A.-G., Pirna 4054
Zellstoffwerke Regensburg A.-G. 2672

Deutschösterreich.

Aktiengesellschaft der Papierfabrik Schlöglmühl 1773
„Elbemühl" Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft, A.-G., Wien 100 1657 2110 3343
Hutter & Schrantz A.-G., Wien 1464 2840 3101
Kranz, Brüder, Papierfabriken A.-G. 1847
Leykam-Josefsthal A.-G. für Papier- und Druckindustrie 1657 1658 1942
Nettingsdorfer Papierfabrik A.-G. 983 2430
Neusiedler Aktiengesellschaft für Papierfabrikation, Wien 1464 1774 2110
Oesterreichische Aktien-Ges. für Papierindustrie 2934

Digitized by Google

„Steyrermühl" Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft, Wien 1303 1846
Theresienthaler Papierfabrik von Ellissen Roeder & Co., Wien 3342
Zellulose- und Papierfabriken Brigl & Bergmeister A.-G., Niklasdorf 1464 1548

Finnland.
Aktiebolaget Walkiakoski 2015
Kymmene Aktiebolag 2015
Nokia Aktiebolag 1657
Tammerfors Linne- och Järnmanufaktur A.-S. 1389
Yhdistneet Paperitehtaaf O.-Y. in Simpele 1657

Frankreich.
Papeterie de Clairefontaine 1230
Papeteries de la Robertsau, Société par Actions, Straßburg i. Els. 814
Papeteries Schwindenhammer, Türkheim 1230

Italien.
Cartiera Italiana S.-A., Turin 1942
Cartiera Pirola 1847
Cartiera Vonviller 2182
Soc. An. Cartiere Pietro Miliani in Fabriano 1847
So. Cartiere Ambrogio Binder in Mailand 1847

Norwegen.
Aktieselskabet Kistefos Traesliberi 1230 2110
A.-S. Randsfjord Traemasse- und Cellulosefabrik 1230
Gulskogen Cellulosefabrik, Gulskogen 1230

Polen.
Saybuscher Papierfabrik A.-G. in Zywiec 28
Wloclawecker Papierfabrik A.-G. 3006.

Rumänien.
Brassóer Cellulosefabrik A.-G. 1657 2342

Schweden.
Holmens Bruks & Fabriks-Aktiebolag in Norrköping 1230
Korsnäs Sagverks-Aktiebolag, Gefle 1464
Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag, Falun 1068
Uddeholms Aktiebolag in Vargön 1230
Utansjö Cellulosa A.-B., Sulfitstoffabrik bei Veda 2598
Ytterstfors-Munksund Aktiebolag 1230

Schweiz.
Gesellschaft für Holzstoffbereitung, Basel 910 1847
Holzstoff- und Papierfabrik Zwingen A.-G. 3444
Papierfabrik Biberist bei Solothurn 2672 3343
— Landquart A.-G. 3612

Tschechoslowakei.
Böhmisch-Kamnitzer Papierfabriken A.-G. 1847 2182
Deutschlandsberger Papierfabriks-A.-G., Prag 2343
Heinrichsthaler Papierfabrik A.-G. vorm. Martin Kink & Co. 1140
„Moldaumühl" Brüder Porák, Papier- und Pappenfabriken A.-G., Kienberg i. Böhmen 1847
Papierfabriks-Aktiengesellschaft „Bielathal" in Sandhübel 4158
Papier-Industrie A.-G., Olleschau 1847 3870
Prager Papierfabriken 1068 1229

Ungarn.
Erste ungarische Papierindustrie A.-G., Budapest 2934

Geschichte: Antons Werdegang 3789
— Erfindung des Holzschliffs 331
— Jordan-Papiere 98
— Papiermühle Lippusch 2762
— Papiermühlen und Papiermacher des bergischen Strundertals 3514
Goldzollzuschlag 3872
Graupappen, Gutachten im Handel mit 1551
† Grotjan, Hermann, Geh. Kommerzienrat 3440
Güter- und Personentarife, Erhöhung der 3168

H

† Haas, Dr. Karl, Geh. Kommerzienrat 1223
Hadernausfuhrzolls, Eingabe für die Aufhebung des österreichischen 2184
† Haerlin, Dr. Julius, Kommerzienrat 2838
Hartpappen, Die Herstellung von 4154
Harz, Einfuhrgebühren für 1311
Heiztechnisches 4241
Heizwert der Brennstoffe 2436
Hilfsverein für die Deutsche Papierindustrie 580 1381 1939 2017 2185
Hochdruckpresse 907
Holländer-Betrachtungen 501 1628 2176 2495 2661 3179 3605 3965 4049
Holzpapier 3187
Holzschleiferei, Moderne 176
Holzschleifer, Ueber 4334
Holzschleifmethode, Neue — in Amerika 2758
Holzschliff-Erzeugung, Fortschritte der amerikanischen 2593 2932
Holzschliff-Industrie 1912—1916, Statistik der deutschen 250
Holzstoffpreise 1610 1844 3684 4332
Holzzellstoffkochung, Einige Betrachtungen über 1460

I

Industrie, Die deutsche — und die Rheinzollinie 1302
Industrieller Mittelstand 2099
Industrie-Wiederaufbau und Steuern 3263
Invalidenversicherung, Neues und Altes aus der 3165 3779

J

Jagenberg-Rollpacker 344
Jahr, Dem neuen 4330

K

Kalander-Arbeit 326 653
Kalkulation 2756
Kaolin, Tarifierung von 645
Kapitalserhöhung, Die steuerliche Wirkung der — bei Aktiengesellschaften und Gesellschaften m. b. H. 17 94
Kategorisierungstabellen für Papier- usw. Fabriken Deutschösterreichs 2589
† Kirchner, Ernst, Professor 481 570 647
Kitte, Säurefeste 1650
Knotenfänger 4151
Kocherausrüstung, Neuzeitliche — in Sulfitzellstoffabriken 3508
Kohlen, Böhmische 4056
Kohlennot in der Druckpapier-Industrie 4148
Kohlenversorgung — Wassermangel 4042
Kohlenwirtschaft — Zur Lage der. Die Steinkohlennot 4229
Kohlen-Zwangswirtschaft, Abbau der 3093
Kohle und Wasser 3172
Kollergangsteine, Neue 259
Kontokorrentbedingungen 2175
Kraft- und Dampfverbrauch, Betrachtungen über praktische Ergebnisse von — einer Papier- und Zellulosefabrik 3347 3444

L

Lagebericht des Zentralausschusses im Dezember 1920 — 89
— des Zentralausschusses im Januar bis November 1921 — 482 802 1130 1451 1943 2258 2657 2993 3332 3673 4331
Lage der Holzstoffindustrie 1662
— der österreichischen Papierindustrie 2600
— der rheinisch-westfälischen Papierindustrie 2936
— der tschechoslowakischen Papierindustrie 1615 2334
— des Papiermarktes 2832 2936
— des Pappenmarktes 3093 3435
— des Zellstoff- und Papiermarktes im August 1921 — 3189
Lanofil 3016
Leimfällung, Wirkungswert von Alaun für die 1642
Lieferzeiten, Lieferungsverzug und Lieferungsverweigerung 3602 3860
Lohnsteuergesetz, Das 2422
Luftfeuchtigkeitsmesser, Neuer 824
Luxussteuer auf Büttenpapier 4149 4334

Digitized by Google

M

Mahlgeschirr für Pergamentersatz 3969

Marktberichte.

Altpapiermarkt 106 190 266 347 422 507 582 742 829 913 994 1077 1151 1240 1310 1399 1468 1552 1663 1778 1859 1949 2026 2118 2190 2349 2438 2515 2602 2684 2768 2937 3019 3104 3190 3274 3358 3448 3528 3616 3700 3796 3973 3979 4068 4166 4252 4343
Amerika 190 348 421 666 825 1242 1399 1663 1859 1949 1950 2112 2347 2438 2512 2684 3274 3528 3615 3701 3795 4068 4165 4166 4255
Argentinien 263 1465 2190
Belgien 106 266
Brasilien 2344
Chemikalienmarkt 1242 1778 1949 2278 2516 2852 3191 3359 3530 3701 3980 4255
China 343
Dänemark 3446 4163
England 185 1776 3274 3358 3700 4166
Finnland 347 419 504 740 911 1308 1309 1944 2025 2111 2681 2768 3271 3518 3526 3614 3885
Fluß- bezw. Seefrachtenmarkt 102 507 584 830 914 916 1078 1312 1468 1552 1778 1860 2027 2192 2350 2601 2770 2938 3191 3274 3360 3702 3800 3886 4256
Frankreich 29 101 261 419 421 826 984 1143 1392 2270 2435 3274 3358
Geschäftslage, Die — in der Papierverarbeitung im Oktober 1921 — 3795
Griechenland 2272 3872
Harzmarkt 422 582 665 984 1554 3530 3799
Harz und Terpentinöl 350
Holland 185 1551 3103 3517
Holzmarkt, Der württembergische — im Jahre 1920 — 266
Japan 826
Italien 912 1141 2025 3518 3885 4056 4252
Jugoslavien 3615 3796 4068
Kanada 347 421 1232 2436 3796
Kohlenpreise 336 829 1078 3020 3359 3885 3980
Kunstseide 420
Lumpenmarkt 106 266 350 507 741 828 914 994 1077 1151 1240 1398 1468 1552 1663 1776 1859 1949 2027 2118 2190 2349 2438 2515 2602 2682 2770 3019 3190 3274 3358 3528 3616 3796 3979 4068 4166 4252 4344
Mexiko 2190
Nordische 265 666 826 992 1151 1467 1552, 2025 2435 2767 3103 4
Norwegen 423 504 740 1663 3017 3190 3517 3979
Oesterreich 496 506 1071 1232 1392 3176 3528
Papiergarnindustrie, Lage der — im Dezember 1920 — 188 190
Papierholzhandel, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen im 816 1144
Papierholzmarkt 190 264 336 348 422 506 582 668 741 828 913 994 1077 1152 1238 1240 1398 1468 1554 1663 1778 1950 2118 2191 2278 2349 2436 2516 2601 2682 2768 2851 2937 3019 3104 3190 3271 3358 3446 3527 3615 3701 3796 3885 3979 4067 4165 4252 4343
Papierholzmarkt, Süddeutscher 2026 2436 3446 4067
Papierindustrie 825 2190 2435 3017 4163
Papiermarkt 422 1466
Pappenpreise 100 2270
Polen 102 105 1464 3189 3616
Portugiesisch-Ostafrika 495
Rumänien 911 1391
Rußland 504 2851 3527
Schweden 176 186 666 739 740 911 1151 1240 1308 1392 1549 2028 2601 3526 4163
Schweiz 911 1308 1549 1860 3517
Skandinavien 3614
Spanien 343 421 1776 2435 2515 2601 3103 3344
Torfpreise 424 2937 4068
Tschechoslowakei 102 815 975 1465 1549 2431 2436 3176 3189 3344 3700
Ungarn 260 1071
Valutamarkt 3176 3446
Zellstoffmarkt 665 1309 2348 3272
Maschinen, Der An- und Verkauf von gebrauchten 337
Materialprüfungsamt zu Berlin-Dahlem: Erhöhung der Papierprüfungsgebühren 898
— Jahresbericht 1919 — 973
Matte Linien auf einseitigglattem Papier 3441
Mitteldeutsche Ausstellung Magdeburg 1922 — 176
Mittelstand, Der industrielle — und die Zellstoffpreise 2592

N

Normalarbeitszeit in kontinuierlichen Betrieben Oesterreichs 2494
Normalpapiere 2922
Normung der Papierformate 3683

O

Oel, Das — im Abdampf bezw. Kondensationswasser 2667
Oesterreichisch-ungarischer Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker 1218 1543 2826 3434
Oesterreich, Neues aus 1453
Olleschau, Papier-Industrie A.-G. — in Mähren 2835 3000 3169
Original-Papierrollen, Verwendung von im Kern beschädigten 2428

P

Packpapier, Neue Methode zur Prüfung von 502
Papierabfälle brutto für netto 102
Papier aus Baumwollelinters 1228
— — Schilf 1228
— — Schilfrohr 1649 2020 2427
Papier, Beförderung von — in offenen Eisenbahnwagen 162
Papier, Das — in Spruch und Sprache 27 339 495 910 991 1149 2766 3104 3174 3356 3686 3791 3882 4161 4250
Papiererzeugungsindustrie, Allgemeine Verbindlichkeit des Gesamtarbeitsvertrags für die — im besetzten Gebiet 801
Papierfärbens, Aus der Praxis des 2338 2500 3004 3340
Papierfärberei-Technik 2018 2594 2929
Papier für die Fachpresse 3684
Papiergeschichtliche Forschung — Wasserzeichenpapiere 1388
Papierholz, Tarifierung von 1552
Papierindustrie, Die — vor schwierigen Fragen 2923

Papiermacher-Berufsgenossenschaft:

Bekanntmachungen 162 1218
Einladung 2001
Genossenschaftsversammlung in Würzburg 2585
Preisausschreiben 1130
Sektion I 1449
— II 1377 1762
— III 1218
— IV 1761
— V 1450
— VI 1450
— VII 1289
— VIII 1290
— IX 1378 1939 2109 2174
— X 1378
— XI 3330 3601
Verwaltungsbericht, Aus dem — für 1920 — 2174 2260 2419
Papiermacherlied 26
Papiermacherscherz, Ein 2670
Papiermacher-Tafelrunde Altenburg 175 494 656 1143 1776 2112 2185 3009 3178
Papiermachertage in München vom 30. Mai bis 4. Juni 1921 — 1836 2014
Papiermaschine, Amerikanische — mit 305 m/min. Arbeitsgeschwindigkeit 330
Papiermaschinenantrieb mit Schnellregelung 327 412 486 575 1638

Digitized by Google

Papiermaschinenbaues, Die Entwicklung des 2425 2593
Papiermaschinen-Produktionstafeln 3873
Papiernormalformate 1763 3089
Papierprüfung, Amtliche — in Oesterreich 2184
Papierrohre 3882
Papier, Verpackung von 1134
Papier, Warum muß es immer das - - sein? 904
Papierzylindertrockner, Ueber die Wirtschaftlichkeit der — und ihrer Entnebelungsanlagen 808 976 1224 1385
Pappenfabrikant, Wie kann der — Kohlen sparen? 2500
Pappenfabrikation, Die 812 1065 1646 2107 3609 4234
Papyrus, Die Wiedereinführung des — in der Papierindustrie 2511

Patent-Berichte.

Anmeldungen 99 183 258 342 501 662 822 909 990 1146 1236 1394 1653 1855 2274 2341 2434 2509 2677 2849 3013 3186 3268 3355 3523 3695 3878 3970 4058 4156
Zurücknahme von Anmeldungen 1855 2274 2677 4058 4156
Erteilungen 99 183 258 342 501 662 909 990 1146 1394 1653 1855 1946 2021 2274 2509 2677 3014 3186 3355 3695 3878 3970 4058 4156
Aenderungen in der Person des Inhabers 501 1146 1855 3014 3186
Löschungen 99 662 1146 1653 1855 2021 2274 3186 3268 3523 3695 3878 3970 4058
Aufhebung von Löschungen 258
Versagungen 99 990 3355
Gebrauchsmuster-Eintragungen 99 258 342 501 909 1146 1855 2021 2677 3014 3186 3695 3878 3970
Verlängerung der Schutzfrist 1146 1855 2509 2677 3014 3695
Verlängerung der Schutzrechte 99 258 342 501 909 990 1855 2509 3186 3355 3695 3970

Kl. 40 a.

329 914. Karl Kuhn, Turciansky Sv. Martin (Tschechoslowakei). Rührarmbefestigung für mechanische Feinkies-Röstöfen 822

Kl. 55 a.

(Zerkleinerung und sonstige Vorbereitung der Rohmaterialien.)

328 891. Hall Process Corporation, Watertown (V. St. A.). Holzschleifstein mit in seiner Schleiffläche angeordneten Nuten zur Herstellung von Holzschliff 2433

332 186. Dr. Karl Mann, Herrliberg (Schweiz). Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz 2186

332 364. Gertrud Leeser geb. Busch, Kitzingen a. M. Verfahren zur Herstellung von Holzschliff, Holzwolle u. dgl. aus Abfallholz 1145

335 504 und

337 363. Julius Blank, Dresden. Verfahren zur Beseitigung von Unterbelastungen und Leistungsverlusten im Holzschleifereibetrieb 1854 2433 3692

338 767. Emil Scherrer, Landquart (Schweiz). Holzschleifer mit durch Wasserdruck bewegtem Preßkolben 2508

340 000. Victor Antoine, Ensival in Verviers (Belgien). Zerfaserer für Holz zur Herstellung von Papiermasse 3350

340 164. Heinrich Schönfelder, Würzburg. Vorrichtung zum Schärfen von Schleifsteinen, insbesondere für Holzschleifereien 3521

Kl. 55 b.

(Lumpen- und andere Kocher, Kochverfahren, Herstellung von Papierstoff auf chemischem Wege usw., Verwertung der Ablaugen und Abgase.)

326 705 Dr. Richard Hartmuth, Berlin. Verfahren zur Behandlung von Holz oder zellulosehaltigen Stoffen zwecks Gewinnung von Zellulose und künstlichem Harz, Lack, Asphalt u. dgl. 1074

331 267. Heinrich Ries, Ragnit (Ostpreußen). Verfahren und Stoffgrube zur Aufbereitung von Zellstoff nach beendeter Kochung 500

331 907. Dr. Erich Schmidt, Charlottenburg. Verfahren zur Gewinnung von Zellstoff aus Holz und ähnlichen zellstoffhaltigen Stoffen 988

331 950. Badische Anilin- und Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff 500

335 268. Wilhelm Abele, Berlin-Friedenau. Verfahren zur Regenerierung von Altpapier, bei welchem die Entfärbungs- und Aufschließungsflüssigkeit in einem Kreislauf durch die ruhende Altpapiermasse geschickt wird 1145

336 535 und

337 768. Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg a. M. Verfahren zur Herstellung reinster Zellulose von baumwoll- oder wollartiger Beschaffenheit aus Vegetabilien mittels saurer Sulfitlaugen 1461 1946

338 554. Aktiebolaget Vaporackumulator, Stockholm. Vorrichtung zur Verhinderung des Rücktritts von Kocherlauge in die Dampfheizleitung von Zellstoff- und anderen Kochern 2507

339 303. Dr. Richard Müller, Eilenburg. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz 2434

340 338. Dr. Fritz Paschke, Danzig. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Stroh sowie aus Bambus mit kohlensaurem Natron als Aufschlußmittel 3010

341 673. „Drim" Futtermittel- und Zellstoffgesellschaft m. b. H., Dresden. Verfahren zur Erzeugung von Zellstoff- und Zellstofffutter aus Holz, besonders aus Holzabfällen, sowie anderen Faserstoffen 3184

341 857. A.-S. Sulfitkul, Kristiania. Verfahren zur Zerlegung der Sulfitablauge unter Abspaltung der chemisch gebundenen schwefligen Säure bei hohem Druck und hoher Temperatur 4243

Kl. 55 c.

(Holländer und Holländerarbeit — auch Bleichen, Leimen usw. — Stoffmühlen.)

303 341. Fa. J. W. Zanders, Berg.-Gladbach. Verfahren zum Leimen von Papier im Stoff 181

323 627. Ewald Rasch, Berlin-Steglitz. Verfahren zur vegetabilischen Leimung von Papier, Pappen, Geweben, Faserstoffen u. dgl. unter Verwendung von Sulfitzellulose-Ablauge 258

331 350. Franz Haßler, Hamburg-Volksdorf. Verfahren zum Leimen von Papier mit tierischem Leim oder Eiweißstoffen 1075

331 351. Karl Lichterfeld, Troisdorf (Rhld.). Holländerwalze mit Einzelbronzemessern 1075

331 549. Franz Haßler, Hamburg-Volksdorf. Verfahren zur Papierleimung 2186

331 742. H. Th. Böhme A.-G., Chemnitz (Sachsen). Verfahren zum Leimen und Tränken von Papier und Papierwaren 2341

334 540. Christian Riedel, Düren (Rhld.) Vorrichtung zum Formen und Schleifen des Holländergrundwerks im Holländer selbst 2021

336 536. Ulrich Kirchner, Redenfelden (Post Raubling) in Oberbayern. Holländer-Mahlgeschirr für die Papierfabrikation 1654

337 364. Hermann Schulte, Wien. Stoffmühle für die Papierfabrikation 2273

337 656. Dr. Karl Kieser, Beuel a. Rh. Verfahren zum Leimen von Papier 1945

338 011. Anton Ecker, Crefeld, und Johann Roth, Niedermendig (Rhld.). Einrichtung an Holländern ohne Leerscheibe und ohne Stofftreiber zum Regeln des Stoffzulaufs zur Mahlwalze 2509

338 395,

339 594 und

342 255. Holzverkohlungs-Industrie A.-G., Konstanz (Baden). Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit 2595 2847 3694

338 396. Holzverkohlungs-Industrie A.-G., Konstanz (Baden). Verfahren zum Leimen von Papier 3351

339 232. Kristen Andreas Thorsen, Grenoble (Frankreich). Papierstoffholländer 3184.

340 339. Werner Reisten, Düren (Rhld.). Holländer für die Papierherstellung mit mehreren Grundwerken 3694

Digitized by Google

Kl. 55 d.

(Die Papiermaschine und die Arbeit auf der Papiermaschine.)

312 554. Alexander Lampén, Imatra (Finnland). Liegender Schleudersortierer für Holzstoff, Zellstoff u. dgl., bei dem Schleuderflügel den Stoff gegen einen Siebmantel schleudern 659

320 359. William Worby Beaumont, London. Drehknotenfänger für die Papierfabrikation 659

320 510. Theodor Engelhardt, Dorsten (Westfalen), und Berlin-Neuroder Kunstanstalten A.-G., Berlin. Rundsieb-Selbstabnahme-Papiermaschine zum Herstellen von schmalen Spinnpapierstreifen 1394

323 629. Christian Fetzer, Neustadt i. Schwarzwald. Vorrichtung zum Zuführen des Filzstreifens in Vorrichtungen zum Herstellen von Filzwickelwalzen 1145

327 658. Wilhelm Fuchs, Warmbrunn (Schlesien). Gitterband zum Schutze des Maschinensiebes beim Lauf über die Saugkästen 1145

327 659. Josef Hrasdira, Ullersdorf i. Erzgeb. Filzführung für Papier-, Pappen- und Papierstoff-Entwässerungsmaschinen 99

327 660 und

331 093. Anton Ecker, Crefeld. Faserstoffzuführung in Rundsiebpapiermaschinen 183 1236

327 949. Josef Boltersdorf, Kreuzau b. Düren. Siebzylinder für Papier-, Pappen- und Entwässerungsmaschinen 340

328 191. Richard Wallig, Cöthen (Anhalt). Verfahren zur Herstellung von Papieren, Kartons und Pappen auf der Langsiebpapiermaschine 258

328 261. Paul Richter, Nürnberg. Vorrichtung zum Verbinden von Steinwalzen mit ihren Achsen mit Hilfe von Stirnscheiben 182

328 445. Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad, Karlstad (Schwed.). Gautsch- und Naßpresse für Papier- und Pappenmaschinen 418

329 567. Friedrich Albert Bretschneider, Bockau (Bez. Zwickau). Naßpresse für Papier-, Pappen- und ähnliche Maschinen mit Vorrichtung, um den Naßfilz aufsaugefähig zu machen 990

329 988. Maria Dorothea Weindl geb. Haxel und Adam Kracker, Kirchseeon b. München. Langsiebpapiermaschine 987

330 609. Oskar Beling, Breslau. Vorrichtung an Rundsiebpappenmaschinen zur Entfernung des Stauwassers vor der Gautschwalze 988

331 092. Julius Pohle jun., Raguhn (Anhalt). Verfahren zum Aufziehen von Drahtsieben auf Rundsiebzylinder 908

332 458. Julius Pohle jun., Raguhn (Anhalt). Doppelt drilliertes Metalltuch, insbesondere zur Verwendung bei der Zellulose-Entwässerung 989

334 276. Dr. Arthur Klein, Säffle-Wermland (Schweden). Einrichtung für Langsiebpapiermaschinen zur Erzielung einer guten Verfilzung der Fasern 909

334 688 und

341 133. Karl Wilhelm Volle, Raguhn (Anhalt). Vorrichtung zum selbsttätigen Zerschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze einer Pappenmaschine 2021 4244

335 449. Fa. J. M. Voith, Heidenheim a. d. Brenz (Württ.). Langsiebpapiermaschine 1393

335 505. Carl Herm. Feustel, Lengenfeld i. V. Verfahren zur Herstellung eines Filzüberzugs für Walzen aus aufgesteckten, in der Achsenrichtung aneinandergepreßten Ringen 1854

335 740. Johann Graubmann, Crossen a. d. Mulde. Einrichtung zur Entwässerung des Stoffes auf Langsiebmaschinen 1393

336 855. Claës Enrique Björnberg, Myllykoski (Finnland). Einrichtung zum Herstellen von Wasserzeichen in Papier, bei der die Zeichendruckwalze hängend angeordnet ist 2932

336 915. Edward De Witt Bennett, Pulaski (New York). Vorrichtung zum Reinigen der Papiermacherfilze 2186

336 916. Kangas Pappersbruks Aktiebolag und Onni Suursalmi, Jyväskylä (Finnland). Vordruckwalze für Papiermaschinen 2186

338 332. Albert Buchgraber, Aue (Sachsen). Verfahren zum selbsttätigen Abnehmen der Pappentafeln von der Formatwalze einer Rundsiebpappenmaschine 2675

338 699. Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad, Karlstad (Schweden). Walze zum Auspressen des Wassers aus Holz- und Zellstoff 2674

338 700. Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad, Karlstad (Schweden). Preßwalze 2759

338 840. Franz Friedsam, Freiheit b. Trautenau (Tschechoslowakei). Stoffänger mit trichterförmigem Einsatz 2675

339 328. Gottlob Volz, Heidenheim (Brenz). Stoffsichtvorrichtung für die Holzstoff-, Zellstoff- und Papierherstellung 3011

339 721. Curt Bauer, Leipzig-Schleußig. Trockenvorrichtung für Papierbahnen 3185

340 057. Albert Strobelt, Trostberg a. Alz. Vorrichtung zum selbsttätigen Aufschneiden der auf der Formatwalze einer Pappenmaschine sich ablagernden Stoffschicht 3353

340 511. Karl Wilhelm Volle, Raguhn (Anhalt). Verfahren zum Aufbringen von Unter- und Obersieben auf Rundsiebzylinder 4057

340 659. William P. Feeney, Hudson Falls (New York). Stoffregler für Papiermaschinen 4058

342 573. Ph. Nebrich vorm. Reinicke & Jasper G. m. b. H., Cöthen (Anhalt). Knotenfangzylinder mit inneren Versteifungsringen, insbesondere für die Papierherstellung 4156

342 574. Fa. F. R. Poller und Dipl.-Ing. Karl Ferda, Leipzig. Vorrichtung zum Prüfen des Mahlungsgrades von Papierstoff 4245

Kl. 55 e.

(Glättwalzen, Kalander, Schneidemaschinen, Umrollmaschinen usw.)

305 586. W. Ferd. Klingelnberg Söhne, Remscheid. Kreismesserschere zum Schneiden schmaler Streifen aus Papier- oder sonstigen Stoffbahnen 661

311 688. Heinrich Pferdmenges, Rheydt (Bez. Düsseldorf). Messerwelle für Maschinen zum Schneiden schmaler Papierbänder 908

327 662. Gustav Fischer, Bielefeld. Vorrichtung zur beliebigen Beschleunigung oder Verzögerung des Umlaufes von Förderwalzen für Papier- oder Stoffbahnen, insbesondere in Querschneidern 660

327 663 und

338 841. Björn Fougner, Fredrikshald (Norwegen). Antriebsvorrichtung für Vorrichtungen zum Aufwickeln von Papier und anderen Stoffen in Bahnenform 182 2676

327 664. Wilhelm Münker, Olbersdorf b. Zittau (Sa.). Rollstange mit Aufwickellinealen zum Aufwickeln von Papierbahnen 341

328 784. Otto Abt, Düsseldorf. Vorrichtung zur Entlastung der Walzen an Kalandern 1146

328 785. Otto Abt, Düsseldorf. Oelfangvorrichtung für Kalanderwalzen 1236

328 786. Otto Abt, Düsseldorf. Vorrichtung zum Anfeuchten von Papier 989

336 917. Georg Spieß, Leipzig-Reudnitz. Einrichtung zum Aussichten fehlerhafter Bogen unter Verwendung von Maschinen zum Längs- und Querschneiden oder zum Querschneiden von Papierbahnen 2434

338 768. Karl Krause A.-G., Leipzig. Querschneider für Papier, Pappe u. dgl. 2849

338 769. Aladar Traub, Wien. Einrichtung zum Querschneiden von Papierbahnen 3012

340 897. Karl Krause A.-G., Leipzig. Messerabrückung für Querschneidemaschinen 3970

Digitized by Google

340 929. Lothar Hoesch, Düren (Rhld.). Regelvorrichtung für Verny-Querschneider 4246
341 949. Gerald Strecker und Theodor Göckel, Darmstadt. Vorrichtung zum Aufstapeln zugeschnittener Papierbogen auf Wagen mit einem sich selbsttätig hebenden Ableger 4248

Kl. 55 f.

(Verarbeitung von Papier zu Karton-, Bunt-, Gold- und Silberpapier, Pergament-, imprägniertem Papier.)

325 920. Julius Blank, Dresden. Vorrichtung zur Herstellung von einseitig gemusterten Papieren, Kraftpapieren, Spinnpapieren mit Textilfasereinlage, sammetartigen Papieren und Wasserzeichenpapieren 341
328 732. Jaroslaws Erste Glimmerwarenfabrik, Berlin. Verfahren zur Herstellung von hitzebeständigem Hartpapier 1146
328 788. Centralstelle für wissenschaftlich-technische Untersuchungen, G. m. b. H., Neubabelsberg. Verfahren zur Herstellung saugfähiger Papiere und anderer Zellstoffkörper aus gefrorener Zellstoffmasse 183
336 694. Harold Robert Rafsky, Lawrence (V. St. A.). Zur Herstellung von gestrichenen Papieren dienendes Ueberzugmittel 3013
337 081. Georg Bergmann, Hildesheim. Verfahren zur Herstellung von Briefumschlagpapier auf der Papiermaschine für Briefumschläge mit Innenfutter 2273
337 769. Fa. Max Rogler, Düsseldorf-Gerresheim. Verfahren zur Herstellung wetterfester Pappen 2848
337 818. Veifa-Werke Vereinigte Elektrotechnische Institute Frankfurt-Aschaffenburg m. b. H. und Dr. Alfred Stirm, Frankfurt a. M. Verfahren zur unauffälligen Kennzeichnung von Banknoten, Wertpapieren, Dokumenten und anderen Gegenständen 2761
337 973. Diamond Decorative Leaf Company, Stapleton (New York City). Verfahren zur Herstellung von Bronzepapier 3877
338 333. Poensgen & Heyer, Letmathe (Westfalen). Sicherheitspapier für Wertzeichen, Dokumente u. dgl. 2761
338 334. Theodor Eugen Blasweiler, Düsseldorf. Verfahren zur Herstellung von wasser- und luftdichten Sicherheitspapieren, Pappen und Textilgeweben von hohem elektrischen Widerstand 2760
340 295. Alfred Stehlik, Charlottenburg. Verfahren zur Herstellung von feucht bleibenden Kopierblättern 3522
340 433. Otto Poeppel Lackfabrik, Eßlingen a. N. Auftragwalze für Lackauftragmaschinen 3354
341 970. Hermanus Thomassen, Heelsum (Holland). Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von Wertpapier mit Fadeneinlage auf der Papiermaschine 4247
343 116. Papierfabriken Julius Glatz, Neidenfels (Rheinpfalz). Vorgefeuchtete Kopierpapierrolle 3877
343 199. Otto Poeppel Lackfabrik, Eßlingen a. N. Vorrichtung zum Schmelzen von auf Papier aufgetragenen Lackaufdrucken 3877.

Patente, Kriegsverlängerungen ungarischer 342
Patenten, Der Erlös aus — und Erfindungen 820
Patentgesetz, Ein jugoslavisches 101
Pensionsinstitut für Beamte der österreichischen Papierindustrie 1069 1550
Pergament, Die Herstellung von imitiertem — nach eigenem Verfahren 1645
Pneumatisches Pumpen von Papierstoff 2428
Postgebühren, Die neuen 3793 4150 4161 4240 4340
Postzeitungsgebühren 3973
Preisabbau 163 410 1135
Preise, Feste oder gleitende 3793
Preispolitik, Die — in den Konventionen 2331

R

Rappin als älteste Papierfabrik Rußlands 2183
Rauchverhütung 2668
Rechtsleben, Interessantes aus dem 646 2100 2334 3507 4228
Rechtsschutzes, Zeitgemäße Fragen des gewerblichen 3261
Reichsausschuß für das Papierfach 3677
Reichsbevollmächtigten, Zum Wechsel im Amte des — für das Papierfach 1292
Reichspostministerium und Papierindustrie 1219
Reichsverband der Deutschen Industrie 2995 3677 4332
Reichsversicherung, Die — für Angestellte 1935
Reißwolf oder Halbzeugholländer 4052 4155
Röst- und Waschanlage, Moderne — zur Erzeugung von Sulfitlauge für Zellstoffabriken 1651
Rumänien, Aus 184 2347
† Rumpelt, Ernst 1140

S

Säure, Freie — im Papier 1067
Sandfänge 4235
Sanktionen, Aufhebung der 2924 2999 3091 3259 3435 3962
Scheidewege, Am 1605
Schmiermittel, Ueber — unter besonderer Berücksichtigung der Papierindustrie 2842
Schnellläufer, Neuester amerikanischer — im Bau 1941
Schnellumlaufholländer, Der — und die Stoffmühle 4155
Schutzmittel gegen elektrostatische Erscheinungen an Treibriemen 259
Schutzverband für die Postkarten-Industrie 175 2189 2938
Schwefelkiesverbrauch, Betriebskontrolle für den 1139
Schweiz, Aus der 1549
Schwierigkeiten bei der Erzeugung dicker Papiersorten 734
Seilantrieb 1547
Sicherheitswinden, Neuartige 2510
Siebpreise, Erhöhung der 3091 3446 3872
Sitzungstafel 17 409 641 802 1058 1130 1291 1381 1450 1609 2430 2590 2921 2999 3259 3434 3602 3783 3858 3962 4329
Städtisches Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen 1143 1456 1540 2262 2339 2424 2489 2658 3688 3961
† Steinbeis, Otto von, Geh. Kommerzienrat 31
Steuerabzug vom Arbeitsverdienst 1220 1614 2590
Steuerfragen, Mehr Klarheit in 3332
Steuervorlagen 3869
Stoffanganlagen, Neuzeitliche — für Holzstoff- und Papierfabriken 1233 1387
Stoffaufschließungsmaschinen der Papierfabrikation und deren Verwendungsart für die verschiedenen Papiersorten 2664
Streichpapiere, Dünne 3173 4233
Streiflichter in die zweite Dekade des 20. Jahrhunderts 650 819
Stroh, Ueber den Aufschluß von — mit Natriumkarbonat 1851

T

Talkum und einseitigglatte Papiere 813 1547 2270
Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie 573 970 1291 1381 1450 2588 2825 3161 3506 4146 4225
Technikum Altenburg 897 2826
Technische Hochschule Darmstadt 808 3005
Torfheizung in holländischen Strohpappenfabriken 2597
Torfschliff 417
Totenschau 1920 — 91
Transport-Einrichtungen für Kaolin 4336
Trockenfilze 2108 2666 2931 3514 3868 4155
Trockenzylinder-Abnutzungsfolgen 417
— Elektrisch geheizte — in Papier- und Pappenmaschinen 981 1853
— Heizung der 2019 2429
hierzu Berichtigung 2112
— Wärmetechnische Studie über Heizung der 21 96 170
Trommelfilter und Hochdruckpressen für die Entwässerung von Zellulose 3094
Tschechoslowakei, Aus der 651 903 1063

Digitized by Google

U

Umsatzsteuer, Entrichtung der 3782
Umsatzsteuergesetzes, Abänderung des 3092
Unfallverhütung 573
Unterwasser, Das — von Wasserkraftwerken 3442

V

Valuta-Dumpings, Schäden des 3781
Valutakrisis, Die 3008
Verband badischer Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrieller 971
— der Fachpresse Deutschlands 656
— der österreichischen Papier-, Zellulose-, Holzstoff- und Pappen-Industrie 2332
— der österreichischen Pappen-, Handelszellulose- und Handelsholzstoffabriken 1454
— Deutscher Druckpapierfabriken 2418
— Deutscher Papiergarn-Industrieller 261 424 494
— Mitteldeutscher Holzstoff-Fabrikanten 1539
— westdeutscher Rohpappenfabriken, Düsseldorf 175
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure:
Auszüge aus der Literatur (Chemischer Teil) 20 167 325 484 1137 1382 1626 1766 2268 2491 2659
Erweiterte Vorstandssitzung am 15. Juli in Würzburg 2170 2417
Hauptversammlung am 5. November in Berlin 3259 3330 3434 3507 3678 3862 4227 4342
Mitgliederverzeichnis 169 321 410 646 804 971 1061 1138 1450 1609 1938 2101 2171 2259 2493 2755 2994 3090 3171 3259 3331 3434 3507 3602 3789 3862 4043 4227 4331
Stiftung 3259 3678
Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten 1538 2002 2171 3258
Verein Deutscher Papierfabrikanten:
Diplome 1305
Ehrentafel 642 817 899 972
Gruppe „Besetzte Rheinlande" 2097
Hauptversammlung in München vom 30. Mai bis 4. Juni 1921 — 1833 1840 1929 1931 1933 1936
Jubiläumsfestschrift 3777
„Mitteilungen aus dem Materialprüfungsamt" 2170
Rundschreiben:
26- bezw. 50prozentige Ausfuhrabgabe 2330
Ausfuhr nach Rumänien 1217
Druckpapierpreise 2169
Einladung zur Hauptversammlung in München 1379
Eintritt des Herrn Dr. Grimmert in die Geschäftsführung 2755
Ein- und Ausfuhrfreilisten 2259
Erhöhung der Privatanschlußgebühren 1290
Erlaß von Einfuhrbeschränkungen durch den schweizerischen Bundesrat 1290
Materialprüfungsamt 729
Nachprüfung von Frachtbriefen 1380
26prozentige Reparationsabgabe 2755
Zellstoffverteilung 1610
Zolltarife, Handelspolitische Lage und Zusammenstellung über die in den verschiedenen Ländern ergangenen 2827 2925 2995 3162 3333
Verein Deutscher Pappenfabrikanten 321 2002 3857 4331
Verein zur Beförderung des Gewerbefleißes, Hundert Jahre 254
Verlegerpflichten 1227
Vermittlungsstelle für Metalltuch, Auflösung der 1845 2098
Vermögenszuwachs oder Vermögensverminderung? 3164
Verpflichtung, Vertragliche — zur Mitteilung von Konkurrenzangeboten 3519
Versicherungsfragen beim Versendungskauf 805
Verteuerungen, Neue 3964
Volkseinkommen, Anteil von Kapital und Arbeit am 3262
Vorkriegsabschlüsse, Die — der deutschen Zellstoffabriken nach dem feindlichen Ausland 3519

W

Wärmeschutz, Ueber 177
Wärmewirtschaft, Hauptstelle für 99 261 3264 3872
— Die Bedeutung des Wärmeschutzes für die 2006
Wassergewinnung durch Rohrbrunnen 2678
Wasserkraft, Besteuerung der 4236
Werkwohnungen, Die — der Angestellten und Arbeiter 2766
Wiederaufbau und Steuerpolitik 3333
Wirkungsgrad der Arbeit und Kurzarbeit 1131
Wirtschaftlichkeit, Die — der Betriebe 2846
Wirtschaftsausschuß für das Papierfach des besetzten Gebiets 1539 1661
Wissenschaft, Die deutsche — und Industrie 1608
Württembergische Papiergeschichte 252 497 1617 3337 4044 4230

Z

Zeitungsdruckpapier, Herstellungskosten von — in Schweden 1455
— druckpapiers, Bewirtschaftung des 969
— druck, Tarifierung von 2272
— papierbewirtschaftung, Aufhebung der 1058 1144
— papierpreises, Erhöhung des 2921 4041
— papiers, Lebensdauer des 490
— wesen, Die Krise im — und wie sie entstand 1293
Zellstoffbleiche, Rationelle 1643
Zellstoff, Der — in der Textilindustrie 978
— Erzeugung von — und Papier aus Schilf und Typha 2833
Zellstoffpreise 249 1303 1844 1943 2270 3017 3435 3517 4145
Zellulose-Exportes, Uebereinkommen bezüglich des österreichischen 4043
Zellulosepapiere, Blasige 3608
Zellulose- und Papierindustrie, Neuheiten in der nordischen 652
Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie 3674
Zerfaserer, Moderne 1067 1301
Zollgebühren, Erhöhung der — in Oesterreich 2494
Zollgrenze, Die — am Rhein 1059
Zollinie, Die neue — im Westen 1541
Zollsätze, Die neuen — des belgischen Zolltarifs 3964
Zolltarif, Der neue schweizerische 2596
Zwangswirtschaft, Der Abbau der 2994

Digitized by Google

540.5
APR 13 1921
CHEM. LIBRARY

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M. 20 —, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 8. Januar 1921. Nummer 1.

Inhaltsverzeichnis.

Sitzungstafel	17	Allerlei Bauliches	24
Die steuerliche Wirkung der Kapitalserhöhung bei Aktiengesellschaften und Gesellschaften mit beschränkter Haftung	17	Schlichte Gedichte, Papiermacherlied	26
		Briefkasten	27
		Geschäftsberichte	28
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure		Geschäfts- und Personalnachrichten	29
		Otto v. Steinbeis †	31
Auszüge aus der Literatur (Chemischer Teil)	20	Zur Frage schweizerischer Einfuhrverbote	32
Wärmetechnische Studie über Heizung der Trockenzylinder	21	Marktberichte	34
		Beilagen-Hinweis	34

Sitzungstafel.

Montag, den 10. Januar 1921, vorm. 11 3/4 Uhr, Vorstandssitzung des **Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Gruppe Provinz Sachsen-Thüringen-Anhalt**, in Naumburg, im Hotel „Schwarzes Roß".

Dienstag, den 11. Januar 1921, vorm. 10 1/2 Uhr, Vorstandssitzung des **Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie**, in Charlottenburg, Neue Grolmanstr. 5/6.

Mittwoch, den 12. Januar 1921, vorm. 9 1/2 Uhr, Kartelltag des **Reichsverbandes der Deutschen Industrie**, in Goslar, Hotel „Der Achtermann".

Dienstag, den 18. Januar 1921, Vorstandssitzung des **Reichsverbandes der Deutschen Industrie** in Berlin.

Die steuerliche Wirkung der Kapitalserhöhung bei Aktiengesellschaften und Gesellschaften mit beschränkter Haftung.

Die heutigen Geld- und Wirtschaftsverhältnisse haben kaum eine Aktiengesellschaft ohne eine ein- oder mehrmalige Erhöhung des Grundkapitals durchkommen lassen. In der Beschaffung der Gelder sind den Gesellschaften auch keinerlei Schwierigkeiten entstanden; im Gegenteil, die sich über Deutschland ausgebreitete Geldflut suchte alle aufnahmefähigen Räume auszufüllen; die Unsicherheit der reinen Geldwerte veranlaßte eine Abwanderung von der Sparkasse und Bank zur Anlage in

Digitized by Google

greifbaren Werten. Dies und die immer noch namhaften Erträgnisse der Wirtschaftsbetriebe bewirkten eine ungeheure Zeichnungsfreudigkeit für junge Aktien, daneben aber auch eine Steigerung der Aktienkurse auf phantastische Höhen. Das Reich mußte darum in seinem unersättlichen Geldhunger bei dieser Gelegenheit tüchtig zugreifen und hat die Erhöhung des Aktienkapitals in vielfacher Hinsicht versteuert. Die Steuer trifft in erster Linie die Gesellschaft selbst. Schon die Beurkundung des Gesellschaftsvertrages unterliegt einer Stempelgebühr von 5 pCt. von dem einzubringenden Kapital. Der Betrag ist an das zuständige Finanzamt abzuführen. Ohne eine Quittung hierüber kann der Eintrag der Kapitalserhöhung ins Handelsregister nicht erfolgen. Ueber die Berechnung des Stempels sind im Gesetz über die Reichsstempelabgaben bestimmte Anweisungen enthalten: Wird der neu hinzuzuführende Wert in Sacheinlagen erbracht, so unterliegt der tatsächliche Wert derselben dem Stempel. Wird die Kapitalserhöhung in barem Gelde geleistet, so ist derjenige Betrag stempelpflichtig, der nach dem Vertrag zwischen der Aktiengesellschaft und dem neuen Erwerber der Aktien von diesem für die Aktien zu bezahlen ist. Ist der Nennwert für die Berechnung maßgebend, so scheidet jeder andere Gesichtspunkt für die Bewertung der Aktie aus. Insbesondere ist dann der innere Wert der Aktie, ebenso wie der Kurs, den sie im freien Verkehr hat, ganz gleichgültig; wird aber der Gesellschaft durch die Ausgabe der Aktien mehr Kapital zugeführt, als sie nachher als Grundkapital bucht, d. h. werden die Aktien zu einem Kurse über 100 ausgegeben, so wird auch der Mehrbetrag versteuert. Von besonderer Bedeutung ist die Vorschrift, daß selbst die Nebenleistungen, die nicht einmal der Gesellschaft zugute kommen müssen, stempelpflichtig sind; darunter fällt der Anteil am Verdienst, den die Aktiengesellschaft von dem die Weiterveräußerung übernehmenden Bankhaus vertragsmäßig erhält, ferner fallen darunter etwaige Stückzinsen, die von dem Uebernehmer der jungen Aktien bezahlt werden müssen, ferner Gründungskosten und Schlußnotenstempel. Hat der Aktionär auch den Gesellschaftsstempel zu tragen, so wird Steuer aus der Steuer gerechnet.

Beispiel 1: Eine Aktiengesellschaft erhöht ihr Grundkapital von 2 Mill. ℳ auf 3 Mill. ℳ und bietet für 1 Mill. ℳ junge Aktien den Besitzern der alten Aktien zum Nennwert so an, daß auf ℳ 2000.— alte Aktien je eine junge Aktie von ℳ 1000.— kommt. Die nicht ausgeübten Bezugsrechte werden mit 20 pCt. vergütet und vom Aufsichtsrat nach eigenem Ermessen gegen Ersatz des Bezugsrechtes anderen Aktionären zugeteilt. Sämtliche Kosten der Gründung und der Schlußnotenstempel werden von der Gesellschaft getragen.

Der Gesellschaftsstempel beträgt in diesem Falle

5 pCt. von ℳ 1000000 = ℳ 50000.

Der Betrag für die verkauften Bezugsrechte ist für den Gesellschaftsstempel ohne Belang, da er nicht der Gesellschaft zufließt, sondern als Vergütung für den vom Bezugsrecht keinen Gebrauch machenden Aktionär dient.

Beispiel 2: Eine Aktiengesellschaft erhöht mit Wirkung vom 1. Januar 1921 ihr Grundkapital von 3 Millionen auf 6 Mill. ℳ unter Ausschluß des Bezugsrechts ihrer Aktionäre. Die jungen Aktien sollen gegen Vergütung von 5 pCt. Stückzinsen vom 1. April bis 31. Dezember 1920 an der vollen Dividende des laufenden Geschäftsjahres, das am 31. März 1921 schließt, teilnehmen und werden zu 145 von einer Bank mit der Verpflichtung übernommen, sämtliche Kosten der Gründung zu tragen, den bisherigen Aktionären die jungen Aktien zum Kurs von 160 im Verhältnis 1 : 1 anzubieten und sie auf eigene Kosten an der Börse einzuführen.

Berechnung: Der stempelpflichtige Betrag setzt sich aus all den Posten zusammen, welche die Bank als Uebernahmepreis berechnen muß:

1. aus dem Betrag, den der erste Erwerber (Bank) an die A.-G. zu entrichten hat: ℳ 3000000.— à 145 = ℳ 4350000.—
2. aus 5 pCt. Stückzinsen auf ℳ 3000000.— in 270 Tagen = „ 112500.—
3. aus den Börsengebühren: 1/3 pCt. v. ℳ 3000000 = „ 10000.—

ℳ 4472500.—;

hinzu kommen noch der Gesellschaftsvertragsstempel selbst und der Schlußnotenstempel.

Nimmt man den stempelpflichtigen Betrag mit 100 pCt. an, so sind in diesen

5 pCt. Gesellschaftsstempel und
0,3 „ Schlußnotenstempel enthalten,

zus. 5,3 pCt. für Gesellschafts- und Schlußnotenstempel.

Digitized by Google

Für den übrigen stempelpflichtigen Betrag bleiben 94,7 pCt.; diese entsprechen den eben errechneten ℳ 4472500.—.

Der Gesamtbetrag ist

$$\frac{\text{ℳ } 100 \cdot 4472500}{94{,}7} = \text{ℳ } 4722808.87.$$

Der Gesellschaftstempel ist darum

5 · ℳ 47228.08 = ℳ 236140.44.

In zweiter Linie kommt die Steuer für Gewinnanteilscheinbogen in Betracht; sie beträgt 2 pCt. des Nennwertes und wird für einen Zeitraum von 10 Jahren bezahlt; gelten die Gewinnanteilscheinbogen für länger als zehn Jahre, so erhöht sich die Abgabe für jedes fernere Jahr um $^1/_5$ pCt. des Nennwertes. Für die ersten zehn Jahre der 1. Ausgabe der Mäntel sind die Bogen steuerfrei.

Vor Ausgabe der neuen Gewinnanteilscheinbogen ist die Anmeldung bei der Steuerstelle unter Benützung der amtlichen Vordrucke zu machen. Erst nachdem der Steuerbetrag bezahlt ist, kann die Abstempelung erfolgen; die Bogen sind zu diesem Zwecke der Steuerstelle einzusenden. — Auch steuerfreie Bogen sind anzumelden; sie erhalten den Stempelaufdruck „steuerfrei".

So eigenartig es klingt, wird die Kapitalserhöhung auch noch mit der Kapitalertragsteuer verquickt. Ein Bezugsrecht, dessen Spannung mehr als 80 pCt. beträgt, soll kapitalertragsteuerpflichtig sein; die Steuer soll im Sinne des § 9 Abs. 1 des Gesetzes von der Gesellschaft an das Finanzamt abgeführt werden.

Die vorläufige Vollzugsanweisung zum Kapitalertragsteuergesetz verneint in § 2 Abs. 2, daß das Bezugsrecht als steuerbarer Kapitalertrag anzusehen ist, denn es kommt hierbei keine Kapitalvermehrung durch Einkünfte, sondern durch Zuwachs in Frage. Um so merkwürdiger erscheint folgende vom Finanzministerium an die Finanzämter ergangene Dienstanweisung:

„Einen festen Maßstab für die Angemessenheit der Spannung zwischen Börsenkurs und Bezugskurs wird es im allgemeinen nicht geben, das muß vielmehr von Fall zu Fall entschieden werden. Es soll auch dahingestellt bleiben, ob das in der amtlichen Begründung gewählte Beispiel besonders glücklich, d. h. ob eine Spannung von 80 pCt. wirklich noch als eine Entschädigung der obengenannten Art anzusehen ist. Wenn die Spannung aber 100 pCt. oder gar viele 100 pCt. beträgt, dann liegt ein steuerbarer Kapitalertrag im Sinne des § 2 Abs. 2 des Kapitalertragsteuergesetzes vor, für den von der schuldnerischen Gesellschaft die Steuer gemäß § 9 Abs. 1 des Gesetzes zu entrichten ist. Infolge der starken Geldentwertung hat bekanntlich in den letzten Monaten eine sehr große Anzahl von Industrie- und sonstigen Gesellschaften bedeutende Kapitalserhöhungen vorgenommen, teilweise, um den infolge der Geldentwertung bedeutend erhöhten Kreditforderungen zu entsprechen, teilweise um die Ueberfremdung zu verhüten. In sehr vielen Fällen ist jedoch den Aktionären bei dem Bezuge neuer Aktien oder Obligationen ein so günstiger Kurs zugesichert worden, daß nicht mehr ein normales Bezugsrecht im Sinne der amtlichen Begründung des Kapitalertragsteuergesetzes und der Nr. 2 Abs. 2 des Gesetzes vorliegt."

Diese Anweisung des Reichsfinanzministers mutet nicht nur befremdend an, sondern scheint auch ihren Weg in die Praxis sehr langsam zu finden. Bei den vielen Kapitalserhöhungen der letzten Zeit wird sie kaum erwähnt. Ihre Handhabung dürfte auch keineswegs einfach erscheinen. Besonderen Schwierigkeiten aber begegnet auch die Ausrechnung des Bezugsrechtes bei Aktiengesellschaften, deren Aktien auf der Börse nicht und auf dem freien Markte kaum gehandelt werden. Solche in festen Händen sich befindende Papiere haben die Phantasiekurse der letzten Zeit nicht mitgemacht; sie haben überhaupt keinen Kurs. Als Anhaltspunkt kann höchstens der amtliche Steuerkurs zum Reichsnotopfer dienen, und dieser wird nicht sehr oft eine Spannung von mehr als 80 pCt. zu Tage fördern.

Wird die Kapitalserhöhung ganz oder zum Teil in Grundstücken eingebracht, so ist wie bei jedem Eigentumsübergang von Grundstücken aus dem gemeinen Wert des Grundstücks eine Reichssteuer von 4 pCt., von welcher noch ein Gemeindezuschlag von etwa 2 pCt. kommt, zusammen also etwa 6 pCt. zu bezahlen.

(Schluß folgt.)

Postbestellung.

Die Postanstalten nehmen Bestellungen auf das Wochenblatt für das 1. Vierteljahr auch jetzt noch zum Preise von ℳ 8.40 an.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation.

(Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

III. Vierteljahr 1920.

I. Wasser, Kohle, Schmiermittel.

1. Wasser.

A. Kolb. Die Reinigung des Kesselspeisewassers. Ztschr. f. angew. Chem. 33, 194—195 (1920) Nr. 64.

Erwiderung an D. B. Preu. Vgl. diese Auszüge. Die Kritik des Permutit-Verfahrens wird zurückgewiesen, das sogenannte Neckar-Verfahren kritisiert.

Kohlenpulververfeuerung. P.-Z. 45, 2798 (1920) Nr. 78.

Notizen über Kohlenstaubfeuerungen in den Vereinigten Staaten.

Die Verfeuerung von Torf in der Industrie. Mitteilungen aus dem Reichswirtschaftsministerium, Nr. 21 (1920); P.-Z. 45, 2838 (1920) Nr. 79.

3. Schmiermittel.

Fritz Hoyer. Schmiermittel. Ueber ihre Wahl und Eigenschaften. W.-B. 51, 2532 (1920) Nr. 36.

Der kurze Aufsatz enthält eine Tabelle über Flamm-, Brennpunkte und Viskosität von einigen Zylinder-, Dampfmotor- und Maschinenölen.

K. A. Weniger. Ueber Beschaffenheit und Verwendung der Schmiermittel. P.-F. 18, 704—706 (1920) Nr. 38.

II. Zellstoffindustrien.

1. Neue Faser- und Aufschließverfahren Allgemeines.

Kurt Brass. Heimische Gespinstfasern und ihre Verarbeitung. Färber-Ztg. 31, 124—128, 133—137 (1920) Nr. 11 und 12.

A. Herzog. Aufnahme und Zurückhaltung tropfbar flüssigen Wassers durch die Flachsfaser. Mitt. d. Forschungsstelle Sorau 920 Nr. 1, S. 4 ff.; D. Faserstoffe u. Spinnpflanzen 2, 135 (1920) Nr. 13/14.

P. Graebner, E. Medlewska und A. Zinz. Typha als Nutzpflanze. Angewandte Botanik 1919, S. 30; D. Faserstoffe u. Spinnpfl. 2, 134 (1920) Nr. 13/14.

Ein neues Papier. Rhein.-Westf. Ztg.; P.-Z. 45, 2298 (1920) Nr. 65.

Empfehlung des Schilfes als Rohstoff für Papier, der zur Aufschließung keine oder geringfügige Mengen von Chemikalien braucht.

Hermann Bousset. Schilfrohr-Verwertung. W.-B. 51, 1989 (1920) Nr. 28.

Aus den Wurzeln des Schilfrohres kann Zucker und Alkohol, ein porterähnliches Bier, ein kakaoähnliches Röstprodukt „Branca" und ein Futtermittel „Fragmit" gewonnen werden. Die im Wurzelstock enthaltene Zellulose soll zähe Packpapiere und ganz feine Pergamentpapiere ergeben.

R. Schwede. Ueber die Yuccafaser. Textile Forschung 2, 84—87 (1920) Nr. 3.

A. F. Joseph und F. J. Martin. Ein vorläufiger Bericht über die Chemie des Nilsudd. Journ. Soc. Chem. Ind. 39, T. 91—94, 15. 4.; Chem. Ztrlbl. IV, 80 (1920) Nr. 3.

Die wichtigsten unter „Nilsudd" verstandenen Pflanzenarten sind: Papyrus (Cyperus papyrus), ein Gras (Panicum Pyramidale) und eine Convolvulusart (Ipomoea aquatica). Die Stengel enthalten in der Trockensubstanz 2,1—2,3% Kaliumoxyd.

Peter Klason. Ueber Lignin und Ligninreaktionen. Vgl. Svensk Pappers-Tidn. Nr. 14; P.-F. 15, 641, 16, 1; Chem. Ztrlbl. 1918, I, 894; 1919, I, 92; Arkiv för Kemi, Min. och Geol. 6, Nr. 15; Chem. Ztrlbl. III, 97—98 (1920) Nr. 3.

Die Zimmtaldehydgruppen bezw. die Coniferylaldehyde sind wesentliche und die einzigen nach außen hin wirksamen Bestandteile des Nadelholzlignins.

Ernst Fues. Ueber Lignin und Ligninreaktionen. P.-F. 18, 555 (1920) Nr. 30.

Historische Notizen anläßlich der Veröffentlichungen von Klason über Lignin.

H. Hönig und W. Fuchs. Untersuchungen über Lignin. II. Kalischmelze der Lignosulfosäuren. Monatshefte für Chemie 1919, Heft 6 und 7, S. 341—49; P.-F. 18 — Cellulosechemie — 40 (1920) Nr. 29.

Die Ligninsulfosäuren sind komplizierte aromatische Sulfosäuren, bei deren Alkalischmelze Protokatechusäure entsteht.

Emil Heuser. Die Gewinnung von Alkohol aus Holz. P.-F. (Cellulosechemie) 18, 41—46 (1920) Nr. 34.

Fritz Paschke. Ueber Strohlignin. W.-B. 51, 1139—41, 2322—23 (1920) Nr. 16 und 33.

Aus den Ablaugen der Kochung von Stroh mit Sodalösung wurde durch Säurezusatz ein ligninartiger Stoff gefällt, der bei 195° unter Abspaltung von Kohlensäure sich zersetzt. Die Formel des Ligninpräparates wurde durch Verbrennung festgestellt und

Digitized by Google

aus dem Kohlensäuregehalt der Sodaablauge ein Schluß auf die Molekulargröße des Lignins gezogen. Die Strohsodaablaugen enthalten Stickstoff voraussichtlich in der Form von unzersetztem Protein.

H. Pringsheim und H. Magnus. Ueber den Acetylgehalt von Holz. Erwiderung an Schwalbe-Becker. Ztschr. f. angew. Chem. 33, 56 (1920).

Carl G. Schwalbe und Ernst Becker. Ueber Essigsäureabspaltung aus Holz und Lignin. Erwiderung auf die Mitteilung von Hans Pringsheim und Hans Magnus. Ztschr. f. angew. Chem. 33, 225—226 (1920) Nr. 76.

Hermann Pauly. Gewinnung von Lignin aus zellulosehaltigen Stoffen. Norw. Pat. 30 459 vom 21. Juni 1918, ausg. am 1. März 1920. Chem.-Ztg. 44, Beilage 195 (1920) Nr. 86.

Auskochen mit Ameisensäure oder Essigsäure unter Zusatz kleiner Mengen stark hydrolysierender Mineralsäure.

Arthur Franz. Verfahren zum Aufschließen von Holz und anderen zellulosehaltigen Stoffen mit Hilfe von Chlor. D. R. P. 323 936 Klasse 55b vom 18. September 1919. W.-B. 51, 2605 (1920) Nr. 37; P.-F. 18, 649 (1920) Nr. 35.

Das Holz wird in Tetrachlorkohlenstoff suspendiert und in die Lösung Chlor eingeleitet. Die Dauer der Reaktion kann durch Zugabe von Jod als Katalysator abgekürzt werden. Nach beendeter Chlorierung wird durch Ausziehen mit Natronlauge Zellstoff in hoher Ausbeute bis zu 55% erhalten.

P. Waentig und W. Gierisch. Aufschließung von verholzter Faser mit Chlor zur Gewinnung von Zellstoff und Spinnfasern. Text. Forschung 2, 69—79 (1920) Nr. 3.

Die längere Abhandlung bietet einen Ueberblick über die Gewinnung von Zellstoff aus Holz, Stroh und Spinnfasern vermittels Chlor. Die Aufschließung dickerer Stücke von Holz kann nur unter Druck erfolgreich gestaltet werden. Die aufzuwendenden Mengen Chlor sind zum größten Teil in der Form von wässriger Salzsäure wieder gewinnbar. Die zur Vorbereitung und Vollendung der Chlorbehandlung aufzuwendenden Natronmengen sind verhältnismäßig bescheiden, ebenso der Aufwand an Bleichmitteln. Beim Stroh sind größere Mengen Natronlauge zur Vorbehandlung nötig, dagegen ist die aufzuwendende Chlormenge geringer. Am aussichtsvollsten erscheint die Reinigung von Spinnfasern von verholztem Material (Scheben) mit Hilfe von Chlor. Die Versuchsergebnisse sind in übersichtlichen Zahlentafeln zusammengestellt, auf die verwiesen werden muß.

2. Sulfitzellstoffkochung.

C. Ueber Turmarbeit bei der Sulfitzellstoffherstellung. W.-B. 51, 2255—57 (1920) Nr. 32.

Beschreibung einer Reihe von Versuchen, die zur rationellen Wasserführung auf Türmen einer Sulfitzellulosefabrik ausgeführt wurden. Es ergab sich, daß Türme schon bei 14 m Höhe vollständige Absorption der Schwefligsäuregase erwirken konnten. Sehr gute und reichlich kalkhaltige Lauge erhält man, wenn man die aus den Haupttürmen noch entweichenden Restgase noch in einen Reserveturm führen kann. Das in diesen entstehende saure Wasser wird auf die Haupttürme gepumpt und dort als Berieselungswasser benutzt.

Das Jenssensche Zweiturmsystem für die Herstellung von Sulfitlauge. P.-Z. 45, 2454—55 (1920) Nr. 69.

Beschreibung an Hand von Abbildungen.

Badische Anilin- & Sodafabrik. Schwefel aus Calciumsulfat. D. R. P. 302 433 vom 21. September 1916 in Klasse 12 i. P.-Z. 45, 2027 (1920) Nr. 57.

A. Klein. Säurefeste Bronzen für Sulfitfabriken. W.-B. 51, 1915 bis 1916 (1920) Nr. 27.

Angaben über die Zusammensetzung verschiedener Bronzen amerikanischer Herkunft; ferner über Phosphorbronzen und Aluminiumbronzen.

(Fortsetzung folgt.)

Wärmetechnische Studie über Heizung der Trockenzylinder.

Von Ingenieur F. Strauch, Nettingsdorf-Fabrik.

Nachdruck verboten. Alle Rechte, insbesondere das der Uebersetzung in fremde Sprachen vorbehalten.

Die Spannung des Dampfes im Innern des Trockenzylinders richtet sich nach der zu erzielenden Temperatur. Da die Spannung mit Rücksicht auf die beschränkte Festigkeit für gußeiserne Zylinder nicht größer als etwa 6 Atm. abs. bemessen werden kann, lassen sich im Innern der Trommel höchstens Temperaturen bis 160° C erzielen. Da die Dampfspannung bei geringer Steigerung der Temperatur sehr schnell wächst, so erkennt man, daß sich höhere Temperaturen in solchen Dampfzylindern überhaupt nicht erreichen lassen, man würde beispielsweise schon Dampf von der bedeutenden Spannung von etwa 12 Atm. anwenden müssen, wenn man eine Temperatur von 188° erzielen wollte.

Bei der Herstellung des Papieres kommt es nun aber darauf an, die Temperatur der trocknenden Zylinderflächen allmählich zu

Digitized by Google

steigern, und der Vortrockner sollte (siehe Prof. Lindner, Wb. 1916, S. 1905) höchstens Wasser von etwa 80° C ohne Dampfüberdruck enthalten, um eine schnelle Anwärmung zu erzielen und die Verdunstung einzuleiten. Danach soll die Heizung etwa bis zur Mitte des Trockenwerkes ansteigen und weiterhin ziemlich gleich bleiben. Der letzte Zylinder ist, um die Trocknung zu vollenden, auf höheren Ueberdruck zu halten.

Es ist nun Aufgabe eines ökonomischen Betriebes, auf einer gegebenen Trockenpartie mit geringstem Kohlenaufwand eine möglichst große Leistung an getrocknetem Papier zu erzielen.

Die in der Literatur enthaltenen Angaben über die Trockenleistung pro 1 qm Nutzheizfläche und Stunde bewegen sich zwischen 5—12 kg für Mehrzylindertrockner im Durchschnitt der ganzen Trockenpartie.

Die größte Trockenleistung kann nur erzielt werden, wenn das Papier unter den günstigsten Bedingungen zugeführt wird. Beträgt die Temperatur des in die Trockenpartie einlaufenden Papierstoffes 15° C, die Temperatur der Außenluft + 30° C, diejenige der Abluft + 35° C und kommt das Papier stark gegautscht, das heißt mit 50% Trockengehalt der Bahn zum Einlauf in die Trockenpartie, so sind zum Trocknen von 1 kg Papier 647 WE erforderlich. Nimmt man für starke Heizung eine Trockenleistung von 12 kg pro 1 qm Nutzheizfläche an, so muß 1 qm Nutzheizfläche $647 \times 12 = 7704$ WE im Durchschnitt abgeben können.

Die von 1 kg Heizdampf für die Trocknung nutzbar abgegebene Verdampfungswärme beträgt

bei einem Druck von	0,46	0,5	1	2	3	4	Atm. abs. und
einer Temperatur von	78	81	99	120	133	143	° C
	551	550	536	522	513	506	WE.

Aus vorstehender Tabelle ergibt sich, daß der geringste Dampfverbrauch pro 1 kg Papier bei niedrigstem Druck erreicht würde.

Nun ist aber die Leistungsfähigkeit einer Trockenpartie noch von einer weiteren Funktion abhängig, und zwar vom Temperaturgefälle des Heizdampfes zur Papierbahn usw.

Ganz allgemein gültig ist:

$$Q = k\,(t_1 - t_2).$$

Die Wärmeübergangszahl k wurde von Prof. Lindner am Anfang der Trockenpartie mit 181, in der Mitte mit 159 und am Ende mit 87 angenommen. Sie nimmt also mit zunehmender Trocknung ab, da ganz trockenes Papier ein schlechter Wärmeleiter ist.

Unter Zugrundelegung der Lindnerschen Zahlen ergibt sich für Langsiebpapiermaschinen normaler Bauart folgendes Bild:

A. Wärmeübertragung der Trockenzylinder.

1. Höchste Dampfspannung 3 Atm. abs.

Länge d. Papierbahn in %	0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Dampfspannung Atm. abs.	0,46	0,53	0,88	1,52	2,1	2,45	2,56	2,56	2,57	2,65	3
Dampftemperaturen t_1 °C	78	82	96	111	121	126	127,5	127,5	127,7	128,6	133
Temp. d. Papierbahn t_2 °C	15	37	48	57	65	72	79	85	91	96	101
Wärmegefälle $t_1 - t_2$	63	45	48	54	56	54	49	42,5	36,7	32,6	32
Wärmeübergangszahl k	181	180	178	174	165	159	150	135	123	108	87
pro qm werden übertragen WE	11403	7900	8544	9396	9240	8586	7350	5338	4514	3520	2784

Die gesamte übertragene Wärmemenge ergibt sich zu 78575 WE bezw. 7143 WE im Mittel pro 1 qm.

Es soll nun untersucht werden, wie sich die Wärmeübertragung an den einzelnen Stellen verhält, wenn die höchste Heizdampfspannung nur 2, 1 und 0,5 Atm. abs. beträgt. Es soll dabei der Verlauf von Dampf-Druck und -Temperatur sowie Temperatur der Papierbahn vom Punkt o der Länge der Papierbahn aus so lange als möglich nach obigem Beispiel 1 verlaufen.

Digitized by Google

2. Höchste Dampfspannung 2 Atm. abs.

Länge d. Papierbahn in %	0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Dampfspannung Atm. abs.	0,46	0,53	0,88	1,52	2	2	2	2	2	2	2
Dampftemperatur t_1 °C	78	82	96	111	120	120	120	120	120	120	120
Temp. d. Papierbahn t_2 °C	15	37	48	57	65	71	76	80	84	88	91
Wärmegefälle $t_1 - t_2$	63	45	48	54	55	49	44	40	36	32	29
Wärmeübergangszahl k	181	180	178	174	165	159	150	135	123	108	87
pro qm werden übertragen WE	11403	7900	8544	9396	9075	7791	6600	5400	4428	3456	2523

Die gesamte übertragene Wärmemenge beträgt 76516 WE bezw. 6956 WE im Mittel pro 1 qm.

3. Höchste Dampfspannung 1 Atm. abs.

Länge der Papierbahn in %	0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Dampfspannung Atm. abs.	0,46	0,53	0,88	1	1	1	1	1	1	1	1
Dampftemperatur t_1 °C.	78	82	96	99	99	99	99	99	99	99	99
Temp. d. Papierbahn t_2 °C	15	37	48	56	61	66	70	73	76	77	78
Wärmegefälle $t_1 - t_2$ °C	63	45	48	43	38	33	29	26	23	22	21
Wärmeübergangszahl k	181	180	178	174	165	159	150	135	123	108	87
pro qm werden übertragen WE	11403	7900	8544	7482	6270	5247	4350	3510	2829	2376	1827

Die gesamte übertragene Wärmemenge beträgt 61738 WE bezw. 5613 WE im Mittel pro 1 qm.

4. Höchste Dampfspannung 0,5 Atm. abs.

Länge der Papierbahn in %	0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Dampfspannung Atm. abs.	0,46	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Dampftemperatur t_1 °C	78	81	81	81	81	81	81	81	81	81	81
Temp. d. Papier- t_2 °C	15	37	45	51	56	60	63	66	68	70	71
Wärmegefälle $t_1 - t_2$ °C	63	45	36	30	25	21	18	15	13	11	10
Wärmeübergangszahl k	181	180	178	174	165	159	150	135	123	108	87
pro qm werden übertragen WE	11403	7900	6408	5220	4150	3339	2700	2025	1599	1188	870

Die gesamte übertragene Wärmemenge beträgt 46802 WE bezw. 4255 WE im Mittel pro 1 qm.

In dem bisherigen Rechnungsgang ist die Wirkung der Filztrockner noch unberücksichtigt. Die Wärmeübertragungszahl sei mit K = 100 für Filz auf Eisen angenommen. Die Filztrockenzylinder sind nach 25, 50, 75 und 100% Länge der Papierbahn zwischengeschaltet und der auflaufende Filz soll die der Papierbahn entsprechende Temperatur haben. Da die Temperatur des Filztrockners auf die Papierbahn keinen Einfluß ausübt, soll der Filztrockner jeweils mit der höchsten Dampfspannung geheizt werden.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Allerlei Bauliches.

Von Archi. (Nachdruck verboten).

(Schluß zu Nr. 52, Jg. 1920, S. 3698.)

V. Nebenanlagen.

Schließlich sind zweckmäßige Nebenanlagen für den ganzen Fabrikbau eine Lebensbedingung. Jeder Verkehr von Menschen erfordert in erster Linie Abtritte. Sie können im Fabrikgebäude selbst in der Nähe der Arbeitsräume angelegt sein, zumeist sind aber besondere Abtrittgebäude ratsamer, wenn der Weg von der Arbeitsstätte bis dahin nicht zu weit wird. Neben den Exkrementen gibt es noch andere Abfälle, und beides zusammen ist pro Kopf und Zeit oft recht beträchtlich, so daß mit deren Beseitigung nicht bloß große Anstrengungen, sondern auch große Geldausgaben verknüpft sind. Da ist es ja ganz natürlich, daß man sich in jedem einzelnen Falle gewisse Erfahrungen zu nutze macht und Wege beschreitet, die billig zum Ziele führen. Bei allen hier einschlägigen Fragen, im besonderen bei dem Punkte: Entleerung der Abortgrube und Unterbringung der Exkremente, gilt das Wort: „Der Nöt gehorchend, nicht dem eigenen Triebe!“ So wertvoll und wichtig die Abfuhrstoffe für die Landwirtschaft sind, so werden sie doch in einzelnen Fällen ganz verschieden verwertet, und namentlich wird das, was die Großstädte liefern, nicht immer von den Landwirten begehrt, ganz abgesehen davon, daß zu Zeiten von Epidemien auch Krankheiten durch die Exkremente verbreitet werden können. Wesentlich ist die Lage der Sammelstelle für Abfallstoffe und im besonderen die der Abtrittgrube, sowie deren Zugänglichkeit, um das Räumen ohne Nachteil für die Umgebung möglich zu machen.

Die Grube selbst muß in erster Linie dicht sein, so daß die geringste Verunreinigung des umgebenden Erdreichs und Untergrundes gänzlich ausgeschlossen ist. Dazu ist es nötig, daß außer der in bestem Mauerwerk auszuführenden Grubenumfassung noch eine $^1/_2$ Stein starke in Zementmörtel zu mauernde Isoliermauer innerlich hinzukommt. Der geringe Zwischenraum der beiden Mauern wird mit Zementmörtel ausgegegossen und die ganze innere Grubenwand mit gut zusammengeriebenem Zementmörtelputz versehen. Dadurch wird die beste Dichtigkeit gewährleistet und die Wandfläche der Grube so glatt, daß sie sich gut reinigen läßt. Es ist auch notwendig, daß man scharfe Winkel vermeidet und die Grubensohle mit einer Neigung nach außen und einer lochartigen Vertiefung versieht, damit der letzte Rest des Grubeninhaltes zusammenlaufen und die Reinigung vollständig und gründlich geschehen kann. Auch die Grubenabdeckung muß dicht sein. Am besten ist Abwölbung mit eingewölbtem Schrotdeckel, durch den man bequem einsteigen kann. Außer solchen die Fäkalien direkt aufnehmenden Gruben werden auch Kläranlagen gebaut bezw. vorgeschrieben, die patentiert sind und von geeigneten Firmen ausgeführt werden. Sie haben den Zweck, die Abfallstoffe zu desinfizieren, doch kann damit auch der Grubeninhalt an Wert für die Landwirtschaft verlieren. Diese Desinfektionsgruben sind gewöhnlich mit einer Schleuse zur Abführung des Ueberlaufs verbunden.

Das sogenannte Abfallrohr, das von den Sitzen (Brillen) bis zur Grube führt, macht man aus Schamott oder Steinzeug und innen glasiert, weniger gut ist emailliertes Gußeisenrohr. Die Stiefelansätze für die einzelnen Sitze müssen möglichst steil, d. h. spitzwinklig in das Abfallrohr einmünden, das unterhalb der Muffen mit Schelleisen unbeweglich an der Wand befestigt ist und deren einzelne Stücke mit Zement gedichtet werden. Die Einmündung des Abfallrohrs in die Grube kann ganz frei und offen erfolgen, wenn die einzelnen Sitze mit Wasserverschluß (Klosett) versehen sind; es gibt auch andere Ausführungen, wie sie in den verschiedenen Gegenden üblich sind oder durch polizeiliche Vorschriften angeordnet werden.

Besondere Aufmerksamkeit erfordern die Abtrittsitze, namentlich wenn sie von vielen Menschen in einer Fabrik benutzt werden sollen. Am richtigsten sind einfache freistehende Becken, die nicht besonders umkleidet zu werden brauchen, und zwar mit schmalem ringförmigem Sitze, denn diese sind ein Hindernis für das Daraufstellen. Um dies zu verhindern und Unreinlichkeiten zu vermeiden, hat man sich viel Mühe gegeben und besondere Einrichtungen erfunden (z. B. schräge Sitze, die das Daraufstellen erschweren u. a. m.), denn bloße Vorschriften helfen so wenig wie Strafandrohungen. Ist mit dem Sitz kein Wasserverschluß verbunden, der die Ausdünstung des Abfallrohrs verhindert, so

Digitized by Google

muß das offene Abfallrohr mit Deckel (Brillendeckel) abschließbar sein. Diese Deckelverschlüsse machen viel Verdruß, weil sie fast immer nachlässig bedient werden. Nur durch Zwangsvorrichtungen kann hier Abhilfe geschaffen werden, und man hat verschiedene Systeme erfunden, die sich mehr oder weniger erfolgreich erwiesen haben. Man hat z. B. jede einzelne Zelle mit einer so schlagenden Tür versehen, daß diese mit dem Deckelverschluß verbunden ist, dergestalt, daß die aufgehende Tür den Sitz freimacht, die geschlossene Tür aber den Deckel mit zuschließt. In Amerika hat man ein eigentümliches Drehtürsystem eingeführt, um die gewünschte Ordnung zu erzwingen. Jedenfalls bedarf es in jedem einzelnen Falle einer besonderen Ueberlegung.

Niemals sollten Abtrittzellen eine direkte Verbindung mit dem Arbeitsraume haben. Daher empfiehlt es sich, die Abtritte in besonderen Gebäudeanbauten unterzubringen oder noch besser, ein besonderes Abtrittgebäude zu schaffen. Bei Stockwerksbauten wird häufig das Treppenhaus dazu benutzt. Nach meiner Ansicht schadet es durchaus nichts, wenn man einem Arbeiter die Abtrittangelegenheit nicht allzu bequem macht. Auch ist es notwendig, daß Abtritt direkt mit Licht und Luft aus dem Freien versorgt sind, daß also auch direkte Luftzu- und Abführung möglich ist. Alles dies ist in besonderen Abtrittgebäuden, namentlich weil auch für beide Geschlechter getrennte Anlagen gebraucht werden, leichter möglich und den jeweiligen Verhältnissen anzupassen. In erster Linie ist Ordnung und Reinlichkeit in Rücksicht zu ziehen.

Ein besonderes Kapitel bildet die Ent- und Belüftungsfrage einer Abtrittanlage, die natürlich von so mancherlei der ganzen Umgebung abhängt. Am besten ist es, wenn Zellen- und Grubenlüftung getrennt sind. Letztere bedarf besonderer Vorsicht, weil in der Grube Gase entstehen können, die tödlich wirken. Abzugsschlote von der Grube werden in der Regel vorgesehen und gesetzlich vorgeschrieben, doch genügt nicht eine offene Ausmündung über Dach, sondern jeder Abzugsschlot muß mit einem Kopfe versehen sein, der saugend wirkt und nie kalte Luft einströmen läßt, so daß der Abzug illusorisch wird. In diesen Blättern wurde auf diesen Punkt unter Essenaufsätze usw. bereits aufmerksam gemacht und erwähnt, wie man durch schräge Flächen und jalousieartige Verschlüsse oder konische Hüte sicher Abzug hat, ohne daß der äußere Wind schädlich wirken kann. Gute Essen- und Schlotaufsätze sind eine große Anzahl im Handel und vielfach patentiert. Man wähle eine einfache und nicht drehbare Konstruktion.

Als Nebenanlagen in einem Fabrikbetriebe kann man schließlich Räume ansehen, die der Arbeitgeber mehr im Interesse und zur Bequemlichkeit seiner Arbeiter anlegt. In einzelnen Betrieben wird auch manches von den aufsichtführenden Behörden verlangt. Hierher gehören Umkleideräume, damit schädliche Stoffe in der Arbeitskleidung nicht mit in die Wohnung getragen werden können, ebenso Waschräume, die natürlich für die Geschlechter getrennt anzulegen sind. Manche Betriebe haben in dieser Beziehung vorbildliche Einrichtungen, ja es gibt sogar Badeeinrichtungen und Duschräume nach verschiedenen Systemen. Aber nicht bloß Wasser zum waschen, sondern vor allen Dingen auch zum trinken, also ein guter Brunnen oder eine Wasserleitung muß jedem Arbeiter zugänglich sein. Meiner Ansicht nach müßten solche Einrichtungen schneller und bequemer erreichbar sein als z. B. der Abtritt.

Große Betriebe haben sogar ihre Kantinen, in denen Mundvorräte erhältlich sind und in denen es auch Wärmevorrichtungen gibt, damit der Arbeiter sein mitgebrachtes Essen wärmen kann. Häufig sind Wärmeöfen und Herde in besonderen Räumen, in denen die Arbeiter ihre Mahlzeit einnehmen können (Eßräume) untergebracht. Practisch ist es, wenn sich in der Nähe dieser Räume die Abtrittanlage befindet. Sind solche Einrichtungen vorhanden, so gibt es auch zumeist in der Nähe Plätze für Bänke, die in guter Jahreszeit zum Essen und Ausruhen benutzbar sind.

Jedenfalls ist die Fürsorge für die Arbeiter in den meisten Fabriken sehr weitgehend, abgesehen von den durch Gesetze vorgesehenen Wohlfahrtseinrichtungen. Größere Betriebe schaffen Arbeiterwohnhäuser, ja ganze Arbeiterkolonien, über die im Jahrgang 1903 Text und Abbildungen zu finden sind.

Digitized by Google

Schlichte Gedichte von Eugen Füllner.

Herr Dr.-Ing. h. c. Eugen Füllner, Kgl. preuß. Geh. Kommerzienrat in Warmbrunn i. Schlesien, hat zu Neujahr 1921 eine Gedichtsammlung, betitelt „Schlichte Gedichte", entstanden in geschäftsfreien Stunden daheim und in der Ferne, erscheinen lassen, welche er allen seinen Freunden in der Papier-, Holzstoff-, Pappen- und Zellulosefabrikation als kleines Andenken an seine 40jährige Tätigkeit für obige Industrie zur Verfügung stellen und damit, nachdem er die Kosten des Werkchens allein übernommen hat, den Zweck verknüpfen möchte, dem Hilfsverein für die deutsche Papier-Industrie eine in der jetzigen schweren Zeit jedenfalls wünschenswerte Zuwendung zu machen. Wir behalten uns vor, auf den reichen Inhalt dieser Gedichtsammlung des in der Fachwelt hochgeschätzten Dichters zurückzukommen und geben für heute mit seiner Genehmigung nachstehend das darin enthaltene Papiermacherlied wieder:

Papiermacherlied

In alten Zeiten war es Brauch,
Die Lumpen einzukochen,
Und wenn sie gar im Kesselbauch,
Ganz weich wie Brei zu pochen;
War dann der Brei recht innig fein,
Ließ man ihn in die Bütte ein.
„O jerum, jerum, jerum
O quae mutatio rerum!"

Am Büttenrande stund ein Mann,
Mit siebbeschlag'nem Kasten,
Der füllt den Kasten, schüttelt dann
Geschickt und ohne Rasten.
Bis daß das Wasser durch das Sieb,
Ein Faserschichtlein auf ihm blieb.
„O jerum, jerum, jerum
O quae mutatio rerum!"

Mit Filz gautscht dieses Schichtlein los
Der Gautschknecht mit Finesse,
Und Schicht auf Schicht vereint zum Stoß,
Kommt in die Spindelpresse.
Der Presser setzt den Hebel an
Und dreht die Spindel wie er kann.
„O jerum, jerum, jerum
O quae mutatio rerum!"

Bis auf den letzten Tropfen gilt's
Das Wasser auszuscheiden,
Leicht löst das Schichtlein dann vom Filz,
Viel Ausschuß läßt sich meiden.
Ist diese Prozedur geglückt,
Hat Freund „Papier" die Welt erblickt.
„O jerum, jerum, jerum
O quae mutatio rerum!"

Jedoch wie's auch den Menschen geht,
Geht's auch den fert'gen Bogen,
Sie werden, wie der Wind grad' weht,
Behandelt und gewogen.
Der, zart und weich an jedem Ort,
Kommt unzerknittert selten fort.
„O jerum, jerum, jerum
O quae mutatio rerum!"

In unf'rer Zeit das Druckpapier
Nach neuester Methode:
Bringt man's bedruckt zum Frühstück Dir,
Ringt's abends mit dem Tode;
Dieweil's von Holz und China Clay,
Bei schnödem Brauche bricht's entzwei.
„Was heut nicht fest muß enden,
Wie sich die Tage wenden!"

Ihr seht, Papierer, täglich neu,
Hier fehlt ein Bindemittel,
Im Stoff der Leim, im Bund die Treu
Sind die Verbindungsmittel:
(Wie ich versprach, hab' ich's gemacht,
Und Euch dies Bindelied erdacht).
„Papierer — Tafelrunde
Glück auf zu festem Bunde!"

Gedichtet Petersburg—Wirballen, Juli 1907.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2716. **Handlederpappen.** Ist es angängig, daß man Handlederpappen auf ca. 55% Trockengehalt auspreßt, ohne daß sie dabei leiden?

Antwort. Bis 50% Trockengehalt kann man Lederpappen auspressen, wenn es auf Weichheit nicht ankommt. 55% Trockengehalt ist zu viel verlangt, man braucht dafür sehr starke hydraulische Pressen, viel Zeit und die Pappen werden hart.

K.

Frage Nr. 2717. Wer baut den „Columbus-Zerfaserer" und welche Vorteile bietet er, bezw. wie hat er sich bewährt? W.

Frage Nr. 2718. **Papierstoffpumpen.** Wer kann Angaben über bisher erschienene Artikel und Bücher auf dem Gebiete der Papierstoffpumpen machen? S.

Frage Nr. 2719. Wie unterscheidet man am besten a) Natron- und Sulfitzellulose; b) gebleichte und ungebleichte Zellulose? Herzbergs „Papierprüfung ist uns bekannt. K. N.

Antwort: Das Wochenblatt brachte im Jahrgang 1917, S. 2159/61, einen Vortrag von Professor Dr. Klemm über die Unterscheidung von Natron- und Sulfitzellstoff, wonach sich die Ausfärbung mit dem Farbstoff Sudan III als am zweckmäßigsten empfiehlt.

Frage Nr. 2720. **Dampfverbrauch zum Trocknen des Papiers.** Gibt es zur Berechnung des notwendigen Dampfes zum Trocknen von Papier nicht eine Formel, worin die Spannung und Temperatur des Dampfes, die Arbeitsgeschwindigkeit usw. berücksichtigt werden?

Antwort: Auf S. 21 beginnt eine Wärmetechnische Studie über Heizung der Trockenzylinder von Ing. F. Strauch, Nettingsdorf, in der Formeln und Zahlen über den Dampfverbrauch zum Trocknen unter Berücksichtigung aller beeinflussenden Faktoren aufgestellt werden. Ferner verweisen wir auf den Artikel „Der Dampfverbrauch der Zylindertrockner" von Ingenieur Hermann Mallickh in Nr. 18 und 20, Jg. 1920 und eine Einsendung darauf in Nr. 38, S. 2672.

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Engen.

Papier bei Schiller.

Ich kratze mit dem Federkiel auf
den gewalkten Lumpen.

TODES-ANZEIGE.

Am 27. Dezember 1920 verschied im 82. Lebensjahre in Brannenburg

Herr Geheimer Kommerzienrat

Dr. ing. h. c. Otto von Steinbeis

der Seniorchef unserer Firma. [7226

Steinbeis & Consorten
Papierfabrik Brudkmühl.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Papierfabrik Baienfurt in Baienfurt, Wttbg. Am Dienstag, den 1. Februar 11 Uhr vormittags wird im Gasthof Hildenbrand in Ravensburg eine außerordentliche Generalversammlung stattfinden, in welcher umfangreiche Verbesserungen der Anlagen sowie eine weitere Erhöhung des Aktienkapitals beschlossen werden sollen.

Saybuscher Papierfabrik A.-G. in Zywiec, Galizien 1919/20.

Die Ziffern der diesjährigen Bilanz zeigen ein freundlicheres Bild als diejenigen des vorangegangenen Geschäftsjahres. Während wir noch im ersten Semester unter der gleichen Kohlennot wie im vorangegangenen Bilanzjahr zu leiden hatten, konnten wir im Verlaufe des zweiten Semesters unsere Maschinen in viel größerem Umfang in Betrieb erhalten. Aber nicht nur die wesentliche Steigerung der Produktion, sondern auch die während des ganzen Jahres anhaltende Konjunktur im Zusammenhang mit dem Umstande, daß wir noch größere Vorräte billigerer Rohstoffe verarbeiten konnten, hat das Jahresergebnis erheblich günstiger beeinflußt.

Die tiefgehenden Schäden, welche die vieljährige Kriegsperiode verursachte, haben wir begonnen auszubessern und sind bemüht, nachdem die Instandhaltungsarbeiten während der Kriegsjahre fast gänzlich ruhten, die Fabrik in maschineller wie baulicher Hinsicht dem heutigen Stande der Technik entsprechend, auszugestalten, um allen Ansprüchen der Zukunft Genüge zu leisten und einem späteren Konkurrenzkampf Stand halten zu können. Neben verschiedenen Adaptierungsarbeiten hatten wir im Rahmen eines für mehrere Jahre vorgesehenen Arbeitsplanes, ein größeres Gebäude in Ergänzung unseres Roll- und Prägekalandergebäudes mit heute niedrig erscheinenden Baukosten nahezu fertiggestellt, sowie mehrere solide Magazinsgebäude errichtet. Für unsere Arbeiter haben wir eine Erweiterung unserer Speise- und Schlafsäle durchgeführt und für unsere Beamten ein weiteres zweckmäßig eingerichtetes Beamtenhaus aufgestellt.

Wenn wir auch hoffen, nach einer nicht zu langen Arbeitsperiode der Zeit entsprechend technisch gut gerüstet zu sein, so läßt sich doch keine sichere Voraussage für die nahe und spätere Zukunft machen. Die Bewirtschaftung unserer Landes ist schwieriger als in westlichen Ländern, hat bekanntlich bei weitem nicht den wünschenswerten Grad der Vollkommenheit erreicht und die Verwaltung stellt daher an uns immer größere Anforderungen. Erreicht doch im abgelaufenen Geschäftsjahr bei einer Steuerbasis von 4,7 Millionen Kronen das Steuererfordernis allein voraussichtlich 3,3 Millionen Kronen. Statt eines in manchen Ländern beobachteten Preisabbaues hat bei uns eine unaufhaltsam zunehmende Teuerung in immer größeren Sprüngen die monatliche Lohnsumme von rund K 70000 zu Beginn des Geschäftsjahres auf K 350000 nach Schluß desselben hinaufgeschnellt; in ähnlichen Sätzen ist auch das Gehaltserfordernis von monatlich Kronen 30000 auf K 150000 angewachsen.

Da wir aber bei voller Produktion von jeher auf den Export angewiesen waren, so befürchten wir unsere Leistungsfähigkeit gegen den Westen allmählich einzubüßen, während die völlig zerrütteten wirtschaftlichen Verhältnisse im Osten noch lange den Absatz dahin unmöglich machen dürften. Die Aussichten für die Zukunft können wir daher derzeit nicht als gesichert ansehen.

Der Gewinn des abgelaufenen Geschäftsjahres abzüglich aller Spesen und Belastungen, sowie nach Rücklage einer Steuerreserve beträgt K 1661907. Hievon sind statutenmäßig 5% Dividende von K 2000000 Aktienkapital K 100000 abzurechnen. Von dem verbleibenden Betrage sind statutenmäßig 10% Tantieme dem Verwaltungsrate mit K 156190 zuzuweisen. Zur verbleibenden Summe von K 1405716 ist der Gewinnvortrag des Jahres 1918/19 K 108200 hinzuzurechnen, wodurch ein Betrag von K 1513917 zur Verfügung der Generalversammlung bleibt. Der Verwaltungsrat schlägt folgende Verwendung dieser Summe vor: 20% Superdividende zur Auszahlung zu bringen ℳ 400000, dem Reservefonds K 250000, dem Erneuerungsfonds K 500000, der Debitoren-Verlust-Reserve K 250000 zuzuweisen und den verbleibenden Rest von K 113917 auf neue Rechnung vorzutragen.

Die Generalversammlung hat die Verteilung von 25% Dividende, wie vorgeschlagen, beschlossen.

Generalversammlungen.

Thode'sche Papierfabrik A.-G. zu Hainsberg. Außerordentliche Generalversammlung am 13. Januar 1921, mittags 12½ Uhr, im Sitzungszimmer der Gesellschaft in Hainsberg i. Sachsen. Auf der Tagesordnung steht die Ausgabe einer Obligationsanleihe und Aufsichtsratswahl.

Ammendorfer Papierfabrik. Außerordentliche Generalversammlung am Freitag, den 14. Januar 1921, mittags 12 Uhr, im Hotel zur Stadt Hamburg, Halle a. d. S. Auf der Tagesordnung steht die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 4100000 durch Ausgabe von 4100 Stück neuen auf den Inhaber lautenden Aktien über je ℳ 1000 mit Dividendenberechtigung ab 1. Juli 1920; und die weitere Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 500000 durch Ausgabe von 500 Stück auf den Inhaber lautenden, ergänzungs- und nachzahlungspflichtigen, 6%ige Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht über je ℳ 1000 mit Dividendenberechtigung ab 1. Juli 1920.

Hannoversche Papierfabriken Alfeld-Gronau, vormals Gebr. Woge. Außerordentliche Generalversammlung am Sonnabend, den 15. Januar 1921, vormittags 11 Uhr, im Hotel Kaiserhof zu Alfeld a. d. Leine. Auf der Tagesordnung steht die Beschlußfassung über die Erhöhung des Aktienkapitals um nom. Mark 600000 unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre durch Ausgabe von 500 Vorzugsaktien zu je ℳ 1200 mit mehrfachem Stimmrecht. Beschlußfassung über die Ausgestaltung der Rechte dieser Aktien und Festsetzung der Bedingungen für die Ausgabe dieser Aktien, ferner Wahlen zum Aufsichtsrat.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Kommanditgesellschaft Carl Caesar, Papierfabrik in Lennep. Aus einem Prospekt über ein Handdarlehen von ℳ 2750000 ist zu entnehmen, daß diese Gesellschaft ein Familienunternehmen ist, bei dessen Umwandlung in die heutige Form der Gesellschaft dem früheren Besitzer, Herr August Caesar, ein Kommanditkapital von 1 Million Mark zuerkannt wurde. Persönlich haftende Gesellschafter sind seine beiden Söhne, die Herren Alexander und Julius Caesar zu Lennep-Krebsoege, welche selbstschuldnerische Bürgschaft für die Handdarlehensscheine übernommen haben. Das Handdarlehen wird am 1. Oktober 1932, also nach 12 Jahren, zur Rückzahlung fällig. Im Jahre 1914 wurde der Betrieb der Gesellschaft, damals noch offene Handelsgesellschaft, durch Umbau und Vergrößerung der 3 Papiermaschinen sowie durch Aufstellung neuer Stoffbereitungsmaschinen in Verbindung mit einer Elektrisierung des gesamten Betriebs zu einer durchaus modernen, in Qualität und Produktion weitgehenden Ansprüchen genügenden Anlage ausgestaltet. Die Firma stellt Tapeten- und Packpapiere sowie als Sondererzeugnisse Duplex-Papiere für Ingrains und Velour-Tapeten her; die Erzeugnisse finden im Inlande und ganz besonders auch im Auslande reichlichen und leichten Absatz. Die Gesellschaft beurteilt ihre Zukunftsaussichten günstig.

Zellstoffabrik Ragnit Aktiengesellschaft in Ragnit (Ostpreußen). Dem langjährigen Beamten Herrn Otto Koch ist Handlungsvollmacht gemäß § 54 H. G. B. erteilt worden.

Neue Aktiengesellschaften.

Otto Ficker, A.-G. in Kirchheim u. Teck. Am 23. Dez. wurde unter vorstehender Firma eine Aktiengesellschaft mit einem Aktienkapital von 5 Millionen Mark gegründet. Die Aktiengesellschaft wird die altbekannte Papiergroßhandlung und Fabrik von Briefhüllen und Papierausstattungen weiterführen, die seither unter der Firma Otto Ficker in Kirchheim u. Teck von den Herren Komm.-Rat Otto Ficker und Eugen Ficker in offener Handelsgesellschaft betrieben worden ist. Die genannten Herren werden auch weiterhin mit dem Unternehmen verbunden bleiben; Komm.-Rat Otto Ficker übernimmt den Vorsitz im Aufsichtsrat, während Herr Eugen Ficker und Herr Wilhelm Ruof, der bisherige langjährige Prokurist der Firma, den Vorstand des neuen Unternehmens bilden.

Die seit 1877 bestehende Firma **Emil Adolff in Reutlingen**, die sich mit der Herstellung von Papierwaren, insbesondere Papierspulen und Papierhülsen befaßt, wurde in eine Aktiengesellschaft mit einem Aktienkapital von ℳ 5 Mill. umgewandelt. Zum Vorstande wurde bestellt Herr Ingenieur Paul Fallscheer, Reutlingen, während Herr Kaufmann Fritz Fallscheer zum stellvertr. Vorstandsmitglied ernannt wurde.

Stillegung von Papierfabriken in Frankreich. Die Krise in der französischen Papierindustrie nimmt in der letzten Zeit ernstere Formen an. Wie aus Paris gemeldet wird, ist die große Fabrik von Chantenay geschlossen worden, welche hauptsächlich Zeitungs- und Packpapier lieferte. Ferner mußten die Papierfabriken in Darblay ihre Werkstätten schließen, wodurch etwa 2000 Arbeiter arbeitslos geworden sind. Mit der Stillegung weiterer Betriebe ist zu rechnen. Die Krise ist im allgemeinen darauf zurückzuführen, daß die französischen Fabriken gezwungen sind, zu teueren Preisen ihre Rohstoffe zu beziehen u. daß sie infolge der dadurch gesteigerten Herstellungskosten ihrer Produkte dem ausländischen Wettbewerb gegenüber nicht konkurrenzfähig bleiben können.

D. Papierfabr. Ztg. zufolge sind auch die Papierfabriken in Nanterre, Modane und Essonnes wegen Absatzmangel, welcher sich durch die skandinavische Konkurrenz verschärft hat, stillgelegt worden. Man erwartet jedoch baldige Wiederaufnahme der Arbeit, sobald sich die Vorräte wieder verringert haben.

Digitized by Google

Herr Kommerzienrat **Hans Kullen** konnte am 1. Januar auf eine 30jährige Tätigkeit als Vorstand der München-Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation zurückblicken. Zuerst war er 22 Jahre zweiter Vorstand, seit 1912 ist er erster Vorstand.

25jähriges Jubiläum. Herr **Sigmund Ferenczi** konnte am 1. Januar auf eine 25jährige Tätigkeit als Schriftleiter der Papier-Zeitung, Berlin, zurückblicken, die sich unter seiner Leitung erfolgreich weiter entwickelt hat. Der Jubilar ist auch Mitgründer des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker, dem er als Vorstandsmitglied und Schriftführer einen großen Teil seiner Arbeitskraft widmet.

Fachvereinigung für Papiertechnik e. V. zu Cöthen i. A.

An unsere Mitglieder!

Infolge technischer Schwierigkeiten ist die Fertigstellung der Satzungen und Mitgliederverzeichnisse erst jetzt möglich gewesen, wir werden sie in den nächsten Tagen zum Versand bringen. Die Satzungen sind eine Stiftung der Papierfabrik Hahnemühle G. m. b. H., und zu den Mitgliederverzeichnissen stiftete die Dresdner Chromo- und Kunstdruckpapierfabrik Krause & Baumann, Heidenau b. Dresden, das Papier.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

Fachvereinigung für Papiertechnik e. V., Cöthen.

Für die Ferienvertretung: i. A. Orth.

Stiftungsfest der Fachvereinigung für Papiertechnik e. V., Cöthen/Anhalt.

Infolge technischer Schwierigkeiten hat sich die Abhaltung einer Vorstandssitzung des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure im Rahmen unseres Stiftungsfestes leider als unmöglich erwiesen. Dadurch hat die Festordnung folgende Aenderung erfahren:

Donnerstag, der 20. Januar entfällt.

Freitag, den 21. Januar 1921:

9½ Uhr vorm. Besichtigung der Papiertechnischen Abteilung sowie des Polytechnikums zu Cöthen.

12 Uhr mittags: Gemeinschaftlicher Mittagstisch im Hotel zum „Schwarzen Bär".

3 Uhr nachmittags: Außerordentliche Generalversammlung der Fachvereinigung, verbunden mit wissenschaftlichen Vorträgen.

4—6 Uhr nachmittags: Musikalische Unterhaltung für die erschienenen Damen im Kaffee „Herzog Friedrich".

8 Uhr abends: Stiftungsfestfeier in Rumpfs Hotel. Essen — offizieller Teil — Tanz.

Samstag, den 22. Januar 1921:

10 Uhr vormittags: Besichtigung der Maschinenfabrik der Firma Maschinenfabrik A.-G. vormals Wagner & Co., Cöthen/Anh.

Der Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure wird offiziell vertreten sein, wir bitten aber auch gleichzeitig alle Mitglieder dieses Vereins, an unseren Veranstaltungen teilzunehmen.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

Fachvereinigung für Papiertechnik e. V.
Cöthen/Anhalt.
gez. Neubert. gez. Schneider.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

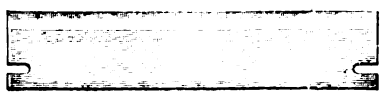
E. v. Münstermann G. m. b. H.

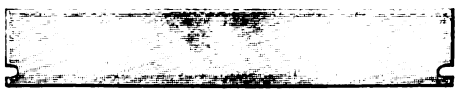
Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phespherbronze,





bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei. **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig b[illegible]

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber u[illegible] säurebeständiger Phosphorbronze [illegible]

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeut[illegible]
Papierfabriksdirektor
Heinr. Huber in Heppenheim a. [illegible]str.,
Telephon Nr. 207 Bism[illegible] 16
erteilt fachmännischen Rat.

Digitized by Google

Otto v. Steinbeis. †

In Nr. 5 wurde auf Seite 3703 über den am 27. Dezemb[illegible]igten Hingang des Herrn Geh. Kommerzienr[illegible]ing. h. c. Otto v. Steinbeis berichtet. Der [illegible]storbene, ein Sohn des um die Hebung der württ. Industrie hochverdienten früheren Präsidenten der Zentralstelle für Gewerbe und Handel, Ferdinand v. Steinbeis, ist am 7. Oktober 1839 zu Bachzimmern bei Immendingen (Baden) geboren, wo sein Vater damals tätig war. Als absolvierter Berg- und Hüttenmann kam O. v. St. nach vielen Reisen im Ausland mit einem Konsortium zur Verwertung des vormals gräfl. Pallavicinischen Besitzes nach Brannenburg.

In der Folge hat er von dort aus mit unermüdlicher Rührigkeit und nie versagender Energie, gepaart mit weitschauendem Blick und glänzendem Organisationstalent, kraftvoll und großzügig ein industrielles Unternehmen geleitet, das sich in erster Linie der Holzverwertung, später der Papierstoff- und Papiererzeugung in Bayern, dann darüber hinaus, namentlich in Oesterreich und Bosnien, ferner aber auch dem Wasser-, Brücken- und Eisenbahnbau gewidmet hat.

In unserer Industrie war er der Seniorchef der Firma Steinbeis & Consorten, Papierfabrik Bruckmühl (Oberbayern), Aufsichtsratmitglied bezw. Gesellschafter der Aktienpapierfabrik Regensburg und der Papierfabrik Unterkochen und Mitbegründer der Zellulosefabrik Drvar in Bosnien.

In Bayern hat sich v. Steinbeis mit der Erbauung der Wendelsteinbahn (beendet 1912) als der ersten bayrischen Bergbahn wohl für alle Zeiten ein Denkmal gesetzt, zu dem es die Menschheit von nah und fern immer von neuem ziehen wird. Seine überaus reichen Erfahrungen stellte er als Mitglied der Leitung zahlreicher anderer Unternehmungen zur Verfügung.

O. v. St. besaß das Ehrenbürgerrecht der bayr. Gemeinden Brannenburg, Flintsnach und Nußdorf, von Ulm a. D. sowie von Oelbronn bei Maulbronn in Württemberg, woselbst sein Vater geboren ist.

Herr **Hans Kutlen**, Fabrikdirektor und Kommerzienrat in München, wurde auf sein Ansuchen unter Anerkennung seiner Dienstleistung seines Amtes als Handelsrichter bei den Kammern für Handelssachen am Landgerichte München I enthoben. Herr Fabrikdirektor und Kommerzienrat **Friedrich Kania** in München wurde zum Handelsrichter ernannt.

Aufruf des Deutschen Industrieschutzverbandes Sitz Dresden an die Deutschen Industriellen:

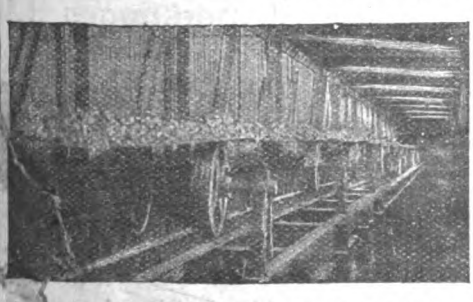
Die deutsche Industrie wird andauernd schwer geschädigt durch Verwaltungsvorschriften, Verordnungen und behördliche Maßnahmen, die vielfach der gesetzlichen Grundlage ermangeln, und für die noch immer die längst beendete wirtschaftliche Demobilmachung als Vorwand dienen muß.

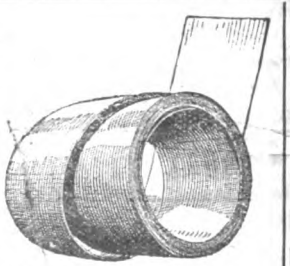
Dem muß entgegengetreten werden, was am wirksamsten durch Schadenersatzklage gegen diejenigen Beamten geschieht, die derartige Anordnungen erlassen und durchführen, und dadurch Industrielle schädigen. In jedem solchen Falle sollten die Betroffenen die Möglichkeit der Schadenersatzklage mit ihrem Rechtsanwalt erörtern und dementsprechend vorgehen.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Die Besprechung des reichhaltigen Inhalts dieses Papieradreßbuches befindet sich in Nr. 52, Jg. 1920, Seite 3702. Der Preis des Buches ist indessen mit ℳ 20.— zu niedrig angegeben, dasselbe wird ab Wien versandt und stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Gewalztes gliederloses
Stahl-Transportband
System Sandviken.





Kraftbedarf geringer
als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes.

Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in Bekohlungsanlagen mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.

Sandviken Transportband-Ges.
Charlottenburg 5.

Ausführliche Abhandlung in Heft 52. Jhg. 1920.

Digitized by Google

Zur Frage schweizerischer Einfuhrverbote.

Zürich, 31. Dezbr. Der schweizerische Bundesrat hat sich heute neuerdings mit der Frage der Einfuhrbeschränkungen beschäftigt und mit Mehrheit beschlossen, von Einfuhrverboten abzusehen, indem er dabei von der Ansicht ausging, daß die Verhältnisse noch weiter beobachtet werden müßten, bevor eine solche Maßnahme getroffen werden dürfte.

Zürich, 2. Jan. Im Gegensatz zu dem gemeldeten Beschluß des Bundesrats, von weiteren Einfuhrverboten einstweilen abzusehen, sprachen sich in einer Sitzung der Einfuhrkommission, in der die großen wirtschaftlichen Verbände des Landes vertreten sind, Angehörige der Industrie, des Gewerbes und der Landwirtschaft für Einfuhrbeschränkungen aus. (Fftr. Ztg.)

Infolge des Einfuhrverbotes für Papier kann deutsches Papier erst wieder nach der Aufhebung der Einfuhrsperre und dann nur auf Grund schweizerischer Einfuhrbewilligung in die Schweiz eingeführt werden.

Die in Bern stattgefundenen Verhandlungen zwischen den deutschen und schweizerischen Delegierten hatten das Ergebnis, daß die Schweiz zwar an der Durchführung einer Beschränkung der Einfuhr von Papier und Papierwaren festhält, daß aber die Einfuhr in beschränktem Umfange zulässig bleibt.

Die besonderen Einfuhrbewilligungen für Papier sollen sich nach einem der durchschnittlichen Einfuhrmenge der Normaljahre entsprechenden Kontingent richten, und zwar sollen die Einfuhr-Kontingente nicht höher sein als die Hälfte der Friedenseinfuhr im Jahre 1913. Das erlassene Einfuhrverbot ist übrigens nicht nur gegenüber Deutschland, sondern gegenüber sämtlichen Ländern erlassen worden.

Imex Dresden. Die Gesellschaft plant durch ihre Direktoren eine Weltreise nach den hauptsächlichsten Handelsplätzen aller für den Export deutscher Fabrikate in Frage kommenden Länder. Sie ist außerdem in S-Gravenhage (Holland) im Messeschiff vertreten und verfügt über mehr als 1000 eigene Auslandsvertreter. Das Unternehmen ist ganz auf den Warenaustausch nach dem Auslande und die Einführung von Rohstoffen vom Auslande nach Deutschland eingerichtet. Durch Beitritt zu einer Arbeitsgemeinschaft mit der Imex bietet sich allen deutschen Industriellen die Möglichkeit eines unbegrenzten Absatzes.

Werner & Männche, Dresden-A. 24

Gummiwaren-, Asbest-, Treibriemen- und Stopfbüchsenpackungs-Fabrik.

Telegr.-Adr.: Werner Männche, Dresden. — Fernspr.: 23961.

Gummi

Platten, Ringe, Buffer
Klappen und Membranen
Schnüren, Bänder
Streifen, Handschuhe
Walzenbezüge
Schläuche für alle Zwecke
Treibriemen und Gurte.

Asbest

Platten, Ringe
Fäden, Packungen
Kleidungsstücke
Gewebe und

Kautschuk-Asbest-Fabrikate

Treibriemen

aus
Leder, Kamelhaar
Baumwolle, Balata
Guttapercha und Gummi
Näh- und Binderiemen

Transporthänder

Stopfbüchsenpackungen

für
Kalt- und Heißwasser
Sattdampf und
überhitzten Dampf
Hydraulik, Säuren
Oel und Laugen

Wermit u. Ringen. Hochdruckplatten. • Gummi-Siebplatten u. Deckelriemen.
Balata-Treibriemen „Falke". • Rohe und gummierte Hanfschläuche.

Digitized by Google

CHEM. LIBRARY

APR 13 1921

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originai-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8 40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M. 20 —, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 15. Januar 1921. Nummer 2.

Inhaltsverzeichnis.

Bericht über die Lage der papiererzeugend n Industrie im Monat Dezember 1920	89	Geschichtliche Notizen	98
Druckpapierpreise	90	Patent-Berichte	99
Bekanntmachung über Druckpapier	90	Die Umstellung der Dampfkesselfeuerungen auf minderwertige Brennstoffe	99
Totenschau 1920	91	Geschäftsberichte	100
§ 616 B. G. B. und das gewerbliche Arbeitsverhältnis	92	Geschäfts- und Personalnachrichten	100
Die steuerliche Wirkung der Kapitalserhöhung bei Aktiengesellschaften und Gesellschaften mit beschränkter Haftung	94	Briefkasten	102
Wärmetechnische Studie über Heizung der Trockenzylinder	96	Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg	102
Abwässer der Papierindustrie	97	Börsenkurse von Aktien der Papier- und Papierstoff Industrie	105
		Marktberichte	106

Bericht über die Lage der papiererzeugenden Industrie im Monat Dezember 1920.

Wie im November 1920 konnte die papiererzeugende Industrie auch im Dezember ihren Bedarf an Rohstoffen im allgemeinen ohne Schwierigkeit decken. Allerdings mußten vielfach insbesondere für Holz und Altpapier wieder höhere Preise angelegt werden. Bezüglich der Lumpenversorgung ist darauf hinzuweisen, daß einzelne Fabriken, welche früher Lumpenverbraucher waren, wegen der hohen Preise die Lumpenverarbeitung noch nicht wieder aufnehmen konnten.

Die Kohlenversorgung war nach wie vor ungenügend; infolge der Streiks der Bergarbeiter versagte sie in Sachsen zum Teil vollständig. Die Betriebswasserverhältnisse waren außerordentlich ungünstig, sodaß in den ersten 3 Wochen des Berichtsmonats der größte Teil der auf Wasserkraft angewiesenen Betriebe still lag. Eine Besserung trat erst in der letzten Dezemberwoche ein.

Der Bezug von Hilfsmaterialien, welche ihren hohen Preisstand behielten, zeigte keine Schwierigkeiten.

Allgemein wurde über Waggonmangel geklagt, der oft empfindliche Störungen des Geschäfts verursachte.

Infolge der bereits erwähnten schlechten Wasserverhältnisse war die Holzstofferzeugung sehr gering, in Schlesien in den ersten 3 Wochen des Dezember gleich null, in Süddeutschland knapp 30 pCt. der Soll-Erzeugung. Demgegenüber war die Nachfrage

Digitized by Google

nach Holzstoff sehr lebhaft, teilweise sogar stürmisch. Süddeutschland berichtet, daß vor allem auch die Anforderungen an Pflichtlieferungen für Zeitungsdruck unverhältnismäßig hoch waren, daß im allgemeinen aber höchstens 25 pCt. der abgerufenen Mengen geliefert werden konnten.

Die Lage der deutschen Zellstoffindustrie hat sich gegenüber dem Vormonate nicht wesentlich geändert.

Bedauerlich ist nur, daß die Kohlenversorgung einer für die Belieferung der deutschen Papierindustrie mit guten Zellstoffsorten wichtigen großen Zellstoffabrik in Auswirkung des Abkommens von Spaa und des abnorm niedrigen Wasserstandes fast ganz ins Stocken geriet. Sonst sind wesentliche Störungen der flotten Produktion in der deutschen Zellstoffindustrie nicht bekannt geworden.

Das Inlandgeschäft in Papier erfuhr gegenüber dem November 1920 im allgemeinen keine nennenswerte Aenderung. Auf dem Auslandsmarkte machte sich eine Stockung fühlbar.

Die Lage auf dem Pappenmarkt war im Monat Dezember besser als in den Vormonaten. Die Nachfrage nach Leder- und Holzpappen blieb lebhaft, zumal die Erzeugung wegen der Holzstoffknappheit gering war. Eine Belebung war auch auf dem Graupappenmarkt wahrzunehmen.

Da eine erhebliche Anzahl der Arbeiter- und der Angestellten-Tarife zum Jahresschluß abliefen, stand der Monat Dezember im Zeichen fast allseitiger Tarifverhandlungen. Bis auf die Bezirke Westfalen und Mecklenburg wurde überall eine Verständigung erzielt.

Druckpapierpreise.

Durch eine Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers vom 4. Januar d. J. wird der Preisaufschlag für maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier, das für den Druck von Tageszeitungen bestimmt ist, soweit Lieferung in der Zeit vom 1. Januar 1921 bis 31. März 1921 erfolgt, wieder wie für die Monate November und Dezember 1920 für Rollenpapier auf ℳ 279.50 und für Formatpapier auf ℳ 287.50 für 100 kg festgesetzt. Die Druckpapierpreise bleiben also die gleichen. (Siehe Wochenblatt Nr. 45, Jg. 1920, S. 3170.)

Der Aufschlag umfaßt alle Zuschläge zu den Frachtsätzen des Güterverkehrs, sowie die Kohlensteuer, Frachtsteuer und Umsatzsteuer. Dies gilt jedoch hinsichtlich der seit dem 1. Dezember 1920 zu zahlenden weiteren Zuschläge zu den Frachtsätzen des Güterverkehrs zunächst nur für alle Lieferungen, die bis 31. Januar 1921 erfolgen. Für Lieferungen, die nach diesem Zeitpunkt vorgenommen werden, bleibt weitere Regelung vorbehalten.

Bekanntmachung über Druckpapier.

Vom 31. Dezember 1920.

Durch diese Bekanntmachung (Reichsanzeiger Nr. 6) wird das Bezugsrecht der Verleger und Drucker von Zeitungen für das 1. Vierteljahr 1921 festgesetzt. Es ist gleich wie in den letzten Vierteljahren. Dagegen sind die übrigen Bestimmungen in verschiedenen Punkten geändert worden.

Die Bezugsscheine fallen fort. Die Wirtschaftsstelle teilt dem vom Verleger oder Drucker bezeichneten Lieferer die Höhe des Bezugsrechtes mit.

Die Lieferer von Druckpapier und die Verleger und Drucker von Tageszeitungen haben nicht mehr monatlich, sondern nur noch vierteljährlich der Wirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe die gelieferten bezw. verbrauchten Mengen Druckpapier anzuzeigen, und zwar erstmals bis zum 15. April 1921 für das erste Vierteljahr 1921.

Der an die Wirtschaftsstelle von den Beziehern abzuführende Betrag wird von 90 Pfennig auf 40 Pfennig für 100 kg Druckpapier ermäßigt. Die Einziehung der Abgabe erfolgt durch den Lieferer, der seinerseits die Beträge an die Wirtschaftsstelle bis zum 15. eines jeden Monats, erstmalig bis zum 15. Februar 1921 abzuführen hat.

Digitized by Google

Die übrigen Aenderungen sind unwesentlich, so wird den kleinen Zeitungen, deren Verbrauch an Druckpapier gegen 1915 keiner Einschränkung unterliegt, ein Höchstquantum von 28 Seiten in der Woche gegen bisher 24 Seiten zugebilligt. Ferner wird das Bezugsrecht derjenigen Zeitungen, deren Auflage zurückgegangen ist, nicht mehr um den ganzen Rückgang, sondern nur um den über 10 pCt. des Auflagenrückganges hinausgehenden Teil gekürzt.

Die Bestimmungen sind am 1. Januar 1921 in Kraft getreten.

Totenschau 1920.

Arthur Pusch, Prokurist der Firma Ferd. Flinsch, G. m. b. H., Leipzig, † 1. Januar.

Carl Eichhorn, bekannter Holländerkonstrukteur und früherer Papierfabrikdirektor in Düsseldorf, † 7. Januar.

Emil Splittgerber, Berlin, langjähriger Berliner Vertreter der Thodeschen Papierfabrik A.-G. zu Hainsberg i. Sa., † 1. Februar.

Emil Hückler, Generaldirektor des Vereins für Zellstoff-Industrie A.-G. Wildshausen, und Vorsitzender des Verbandes und der Verkaufsstelle westdeutscher Holzstoff-Fabrikanten, † 22 Febr.

Elvire Lehmann, Inhaberin der Firma Rudolf Lehmann, Ragnhn, † 15. Februar.

David Friederich, Pappenfabrikant in Markgrönningen (Wttbg.), † 25. Februar.

Andreas Arns, Werkmeister der Firma Otto Günther, Greiz, † 22. März.

Max Jungandre, Inhaber der Papier- und Pappenfabrik Großstöbnitz S.-A., † März.

Theodor Krause, ehemaliger technischer Direktor der Papierfabrik in Albbruck i. Ba., † 24. März.

Elise Dessauer, geb. Vossen, Witwe des im Jahre 1900 verstorbenen Generaldirektors, Kommerzienrats Philipp Dessauer in Aschaffenburg, † 30. März.

Carl Hermann Hübler, Mitinhaber der Firma C. G. Hübler in Görsdorf bei Pockau i. Sachsen, † 9. April.

Oscar Stehmann, Berlin, langjähriger Berliner Vertreter der Fa. Otto Günther in Greiz, † 9. Apr.

Rudolf Kron, Gersau, viele Jahre Generaldirektor der Maschinenbau-A.-G. Golzern-Grimma † 15. Apr.

Magnus Hanson, bekannter schwedischer Zellstoffingenieur, † 4. April.

Wilhelm Weber, früherer Besitzer der Papierfabrik Noitzmühle bei Weis in Oesterreich, † in Frankfurt a. M.

Louis Fiedler, Inhaber gleichnamiger Firma, Papierfabrik in Coswig, † 14. Mai.

A. Simonius, Präsident des schweizerischen Bankvereins, Basel, Gründer der Sulfitzellstofffabrik in Wangen i. A., † 27. Mai.

Wilhelm Herz, königl. ungar. Rat, Verwaltungsrat der Ersten Ungar. Papierindustrie A.-G., † 31. Mai.

Georg Jagodzinski, früher Papierfabrikdirektor, Berlin, † 13. Juni.

Heinrich Binder, Prokurist der Papierfabrik Hugo Hoesch, Hütten, † 28. Juni.

Max Dresel, Dalbke, Geh. Kommerzienrat, bis vor wenigen Jahren Inhaber der Dalbker Papierfabrik, † 24. Juli.

Otto Zimmermann, kaufmännischer Direktor der Papierfabrik Alme i. Westf., † 28. Juli.

Otto Kröner, Verlagsbuchhändler, Vorsitzender des Aufsichtsrats der Union Deutsche Verlagsgesellschaft zu Stuttgart, † 10. August.

Adolf Geldmacher, Mitbesitzer der Homburger Papierfabrik, † 12. August.

Anton Tilly, Direktor der Firma H. Kiel, Holzstoffabrik in Oker, Vorsitzender und Leiter der Verkaufsstelle des Verbandes Mitteldeutscher Holzstoff-Fabrikanten, † 16. August.

Adrianus Johannes von Wessem, Vorstandsmitglied und Direktor von N. V. Houthandel, v/h Van Wessem & Co. in Zaandam, Holland, † September.

Carl Föll, Prokurist, langjähriger Betriebsleiter der Firma Carl Berberich, Heilbronn, † 14. September.

Johann Dorn, früher Papierfabrikdirektor, Münster in Westf., † 1. Oktober.

Josef Kremser, früher langjähriger Direktor der Firma Adolph Fiegel, Papierfabrik Taubenheim, † 7. Oktober.

Julius Zeller, Kommerzienrat, Inhaber der Firma Lutz & Feuchel, Papierfabrik in Eislingen a. Fils, † 30. Oktober in Göppingen.

Friedrich Oehlmann, Teilhaber der Firma Eisengießerei und Maschinenfabrik „Hemer" Gustav Reinhard & Co., Hemer i. W., † 22. Oktober.

Paul Eckhardt, Oberingenieur bei der Firma Maschinenfabrik A.-G. vorm. Wagner & Co. in Cöthen-Anhalt, † 4. November.

Adolf Ruhmann, Gründer und Seniorchef der Guggenbacher Papierfabrik, † im Dezember.

Egbert v. Hoyer, Geh.-Rat, Prof. an der Technischen Hochschule München, Vorstand der dortigen amtlichen Papierprüfungsstelle, † 6. Dez.

Otto v. Steinbeis, Dr. Ing. h. c., Seniorchef der Fa. Steinbeis & Consorten, Papierfabrik Bruckmühl (Oberbayern), Aufsichtsratsmitglied und Gesellschafter der Aktienpapierfabrik Regensburg in Aiting, sowie der Papierfabrik Unterkochen (Wttbg.), † 27. Dezember.

Digitized by Google

§ 616 B.G.B. und das gewerbliche Arbeitsverhältnis.

„Der zur Dienstleistung Verpflichtete wird des Anspruchs auf die Vergütung nicht dadurch verlustig, daß er für eine verhältnismäßig nicht erhebliche Zeit durch einen in seiner Person liegenden Grund ohne sein Verschulden an der Dienstleistung verhindert wird“,

sagt § 616 B.G.B. Satz 1. Die gelegentlich noch vertretene Auffassung, daß diese Bestimmung auf das gewerbliche Arbeitsverhältnis überhaupt nicht anzuwenden sei, weil dieses in der Gewerbeordnung seine Regelung erfahren habe, ist nicht haltbar. Die Gewerbeordnung gilt dem Bürgerlichen Gesetzbuch gegenüber als Spezialgesetz (Art. 32 des Einf. Ges. zum B.G.B.), d. h., ihre Bestimmungen haben zwar den Vorrang; wo aber die Gewerbeordnung schweigt, gelten die §§ 611 ff. B.G.B. auch für den gewerblichen Arbeitsvertrag, der vom Dienstvertrag des B.G.B. grundsätzlich nicht verschieden ist, sondern nur eine besondere Ausprägung des letzteren darstellt. Die Gewerbeordnung hat keinen exclusiven Charakter, sie kann nicht für sich in Anspruch nehmen, den gewerblichen Arbeitsvertrag restlos geregelt zu haben; enthält sie doch über die meisten privatrechtlichen Fragen des Arbeitsrechts überhaupt keine Bestimmungen. Hier greift eben das B.G.B. ergänzend ein. So gilt auch ohne Zweifel der § 616 B.G.B. mangels einer entgegenstehenden Bestimmung der Gewerbeordnung für das gewerbliche Arbeitsverhältnis.

Daß jedoch seine Bestimmungen nicht zwingenden Rechts sind, d. h., daß sie im Wege der Vereinbarung ganz ausgeschlossen oder eingeschränkt oder erweitert werden können, ergibt § 619 B.G.B. und ist wohl heute unstreitig.

Da nun heute die Bedingungen für den Abschluß von Einzelarbeitsverträgen regelmäßig durch Kollektivvereinbarungen (Tarifverträge) geregelt sind, wird § 616 infolge seines dispositiven Charakters häufig in den Bereich der Tarifverhandlungen gezogen. Vielfach stellen die Gewerkschaften entsprechende Forderungen mit der Begründung, dem Begriff „verhältnismäßig nicht erhebliche Zeit“ durch Tarifvertrag eine fest umrissene Auslegung zu geben, an sich ein sehr begreifliches Unternehmen im Hinblick auf die der Auslegung dieses Begriffs in der Praxis entgegenstehenden Schwierigkeiten. Es wird aber anscheinend dabei übersehen, daß eine solche festumrissene Auslegung nur im Wege gegenseitigen Nachgebens zustande kommen kann. Denn ein und derselbe Tatbestand kann leicht in dem einen Falle unter den Begriff fallen, im andern dagegen nicht, weil die Eigenart jedes einzelnen Falles Berücksichtigung finden muß: die Dauer der Verhinderung einerseits, die Natur der Dienste und die Dauer des Dienstverhältnisses andererseits und außerdem muß die Hinderung nicht nur quantitativ, sondern auch und gerade gegenüber dem konkreten Geschäftszweck nicht erheblich sein (Oertmann). Bei einer tarifvertraglichen Aufführung der Fälle, die im Sinne des § 616 als verhältnismäßig nicht erhebliche Zeit angesprochen werden sollen, besteht also immer die Gefahr, daß bei der praktischen Durchführung ein Tatbestand unter die aufgeführten Fälle subsummiert werden muß, der, wenn er nicht aufgeführt wäre, bei Würdigung der oben aufgeführten Momente nicht als verhältnismäßig nicht erhebliche Zeit aufzufassen wäre, und umgekehrt kann im Einzelfall die Anwendbarkeit des § 616 Satz 1 nach den gegebenen Umständen außer Zweifel stehen, mangels Aufführung im Tarifvertrag aber ausgeschlossen sein. Der Arbeitgeber muß also bei einer solchen Regelung mit einer Erweiterung, der Arbeitnehmer mit einer Einschränkung der Gesetzesbestimmung rechnen und deshalb ist eine festumrissene Auslegung durch Tarifvertrag nur im Wege gegenseitigen Nachgebens möglich.

Die Gewerkschaften begnügen sich aber nicht mit einer sich auf mittlerer Linie bewegenden „Auslegung“ des erwähnten Begriffs, sondern stellen weitergehende Forderungen. So wird in letzter Zeit vielfach verlangt, den Arbeitern die Lohndifferenz zwischen den Kranken- oder Unfallunterstützungen und dem tarifmäßigen Lohn weiterzuzahlen, und zwar bei Krankheitsfällen auf die Dauer von 6 Wochen, bei Betriebsunfällen auf die Dauer von 13 Wochen. Diese Forderung wurde z. B. erhoben bei der Erneuerung des Gesamtarbeitsvertrages für die Papiererzeugungsindustrie, fand aber infolge Ablehnung der Arbeitgeber keine Aufnahme in den Vertrag. Die gleiche Forderung ist dann später bei der Vereinbarung der neuen Arbeitsordnungen erneut durchzusetzen versucht worden. In einem Falle führte die Ablehnuug der Forderung

Digitized by Google

durch die Betriebsleitung zu einer Anrufung des gesetzlichen Schlichtungsausschusses gemäß § 75 B. R. G. seitens des Betriebsleiters. Der Schlichtungsausschuß wies den Antrag des Arbeiterrates durch „bindende Entscheidung" (§ 75 a. a O.!) zurück und führte zur Begründung folgendes aus:

„Der Vorschlag des Arbeiterrates sieht eine Abänderung des § 616 B. G. B. vor. Eine solche ist zwar zulässig, denn § 616 B. G. B. ist, wie § 619 B. G. B. ergibt, nicht zwingendes Recht. Aber eine derartige Abänderung kann nur in einem Tarifvertrag, nicht aber in einer Arbeitsordnung vorgenommen werden, sofern sich nicht der Arbeitgeber mit einer Aufnahme der Abänderung des § 616 B. G. B. in die Arbeitsordnung einverstanden erklärt. Tut er dieses, so ist die Arbeitsordnung eben insofern Tarifvertrag, weil eine Abänderung des § 616 B. G. B. über den zulässigen Inhalt einer Arbeitsordnung hinausgeht. Tut er dieses nicht, so kann er durch eine Entscheidung des Schlichtungsausschusses zur Aufnahme einer Abänderung des § 616 B. G. B. in die Arbeitsordnung nicht gezwungen werden. Sollte der Schlichtungsausschuß eine solche Entscheidung erlassen, so würde der Demobilmachungskommissar, der nach § 28 der Verordnung vom 12. Februar 1920 in besonderen Fällen zur Verbindlichkeitserklärung von Schiedssprüchen, die Tarifverträge bezw. Teile derselben zum Gegenstand haben, befugt ist, ausgeschaltet werden. Denn die Entscheidung nach §§ 80, 75 B. R. G. ist bindend, ohne daß es einer Verbindlichkeitserklärung bedarf."

Wir halten die Entscheidung im Ergebnis für richtig, wenn wir auch der Begründung nicht in allen Teilen folgen können. Für die Papiererzeugungsindustrie ist die Rechtslage folgende:

Beim Abschluß des Gesamtarbeitsvertrages forderten die Gewerkschaften, wie oben schon erwähnt, eine Erweiterung des § 616. Die Arbeitgeber lehnten dies ab und erklärten, daß es bei den Bestimmungen des Gesetzes sein Bewenden haben solle. Wenngleich diese Erklärung im genannten Tarifvertrag nicht ausdrücklich ihren Niederschlag gefunden hat, so ist doch die Anwendung des § 616 in der Form, wie er im Gesetz steht, auf die Fälle einer vorübergehenden Behinderung der Arbeiter anerkannt. Dies ergibt sich ohne weiteres aus der Nichtaufnahme einer Bestimmung über den Ausschluß oder eine Erweiterung des betreffenden Paragraphen in den Tarifvertrag. Ein besonderer Hinweis auf die unveränderte Geltung der fraglichen Gesetzesbestimmung war überflüssig, weil sie eben von Gesetzes wegen für das Arbeitsverhältnis gilt mangels einer entgegenstehenden Parteivereinbarung.

Zutreffend hat daher das Tarifamt der Papiererzeugungsindustrie bereits vor längerer Zeit die Entscheidung gefällt, daß die in einer vor Inkrafttreten des Gesamtarbeitsvertrages erlassenen Arbeitsordnung enthaltene Bestimmung, daß Ansprüche der Arbeiter auf Grund des § 616 B. G. B. ausgeschlossen sind, durch den Gesamtarbeitsvertrag außer Kraft gesetzt worden ist.

Erkennt also der Gesamtarbeitsvertrag den § 616 in seiner gesetzlichen Form als maßgeblich für die Arbeitsverträge der Papierarbeiterschaft an, so würde es eine zwangsweise Tarifabänderung bedeuten, wenn der Schlichtungsausschuß auf Anrufen der Arbeiterräte hin die Aufnahme einer weitergehenden Bestimmung in die Arbeitsordnung vorschreiben würde. Zu einer derartigen Zwangsmaßnahme fehlt den Schlichtungsausschüssen die gesetzliche Autorisation.

Es ist in der Papiererzeugungsindustrie also daran festzuhalten, daß der § 616 so, wie er im B. G. B. steht, Geltung hat. Bei seiner praktischen Anwendung wird die Feststellung der Voraussetzungen für seine Anwendbarkeit, nämlich der „in seiner Person liegende Grund" und „ohne sein Verschulden" kaum Schwierigkeiten verursachen. Aber auch der Begriff „für eine verhältnismäßig nicht erhebliche Zeit" wird in einer beide Teile befriedigenden Weise ausgelegt werden, wenn in jedem einzelnen Falle die oben aufgeführten Gesichtspunkte loyale Berücksichtigung finden. Kommt hierbei der Arbeitgeber zu der Ueberzeugung, daß die Voraussetzungen nicht gegeben sind, so bleibt es dem Arbeitnehmer überlassen, beim Gewerbegericht den Lohnausfall einzuklagen. Es ist alsdann Sache des Gerichts, in eine objektive Prüfung aller einschlägigen Momente einzutreten.

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

Digitized by Google

Die steuerliche Wirkung der Kapitalserhöhung bei Aktiengesellschaften und Gesellschaften mit beschränkter Haftung.

(Schluß zu Nr. 1, S. 19.)

Um die steuerliche Wirkung der Kapitalserhöhung noch weiterhin zu verfolgen, müßte auch ein Einfluß auf die Körperschafts- und Gewerbesteuer erwähnt werden.

Die Körperschaftssteuer setzt sich aus zwei Posten zusammen

1) aus 10 pCt. des gesamten steuerbaren Einkommens,
2) aus einem Zuschlag, der sich aus dem ausgeschütteten Gewinnanteil berechnet, soweit er 3 pCt. des Grundkapitals übersteigt. Uebersteigt der zuschlagspflichtige Betrag 4 pCt. des Grundkapitals, so beträgt der Zuschlag 2 pCt. des ausgeschütteten Betrages; der Zuschlag steigert sich auf 10 pCt., wenn der zuschlagspflichtige Betrag 18 pCt. des Grundkapitals übersteigt.

Wird also das Grundkapital erhöht und Gewinn und ausgeschütteter Betrag erhöhen sich nicht, handelt es sich also um eine reine Kapitalverwässerung, so wirkt letztere auf die Körperschaftssteuer verringernd, weil derselbe ausgeschüttete Gewinnanteil vom erhöhten Grundkapital einen geringeren Prozentsatz ausmacht.

Andererseits wirkt z. B. für württembergische Verhältnisse die Kapitalerhöhung auf die Gewerbesteuer erhöhend. Die Grundlagen für die Veranlagung zur württembergischen Gewerbesteuer sind das Betriebskapital, die Arbeiterzahl und der Umsatz. Würde durch die Kapitalserhöhung auch nicht einmal der Betrieb erweitert, blieben also Arbeiterzahl und Umsatz gleich, so würde die Erhöhung des Betriebskapitals für eine Neuveranlagung zur Gewerbesteuer ungünstig wirken, auch wenn das Betriebsergebnis sich gar nicht ändert. Dieser Umstand bekommt erhöhte Bedeutung durch die im Dezember 1920 im württembergischen Landtag beschlossenen Zuschläge zur Gewerbesteuer der A.-G. und der G. m. b. H. Diese Zuschläge betragen bei einem Gewerbesteuerkapital von mehr als

ℳ	50000 =	10 pCt.
„	100000 =	20 „
„	300000 =	30 „
„	400000 =	40 „
„	500000 =	50 „

Damit ist die steuerliche Wirkung der Kapitalserhöhung noch nicht erschöpft, sie greift weiter auf den Aktionär.

In erster Linie muß der Aktionär aus dem verkauften Bezugsrecht Einkommensteuer gemäß § 11 Ziff. 5 R. E. St. G. bezahlen, wenn es sich um einen Gewinn aus einem einzelnen Veräußerungsgeschäft handelt.

Würde das Bezugsrecht als reiner Gewinn angesehen werden müssen, so wäre die Versteuerung einfach: der Erlös wäre der steuerbare Betrag. Schwieriger jedoch gestaltet sich der Fall, wenn das Bezugsrecht in Beziehung zur Kursgestaltung der alten Aktie gebracht wird.

Beispiel: Eine Aktie von ℳ 1000.— Nennwert wird unmittelbar vor der Generalversammlung zum Kurs von 460 erworben. Die Gesellschaft erhöht ihr Kapital und bietet den bisherigen Aktionären die jungen Aktien zum Kurs von 160 im Verhältnis 1 : 1 an. Das Bezugsrecht der erwähnten Aktie wird sofort zu 150 verkauft. Dadurch sinkt der Kurs für die noch im Besitz befindliche Aktie auf 370. Was muß in diesem Fall als einkommensteuerpflichtiger Betrag im Sinne des § 11 Ziff. 5 des R. E. St. G. bezeichnet werden?

Der Erlös für das verkaufte Bezugsrecht ist ℳ 1500.—. Dieser Betrag war aber beim Kauf der alten Aktie in deren Kurswert von ℳ 4600.— enthalten, er stellt darum keinen eigentlichen Gewinn dar, sondern die Weggabe eines Wertes. Dieser Standpunkt kann dann vertreten werden, wenn der Kurs der alten Aktien nach Wegnahme des Bezugsrechtes gerade um das Bezugsrecht fällt. Fällt der Kurs nicht um das ganze Bezugsrecht, so muß der Mehrbetrag als Gewinn bezeichnet werden.

Beträgt also der Kurs der alten Aktie nach Weggabe des Bezugrechtes noch 370, so ist der Gewinn 60 pCt. und bei genannter Aktie ℳ 600.—.

Diesem Gedankengang müßte selbst Folge gegeben werden, wenn die Aktie auch zu einem geringeren Kurs erworben worden wäre, als er unmittelbar vor dem Verkauf des Bezugsrechtes betrug. Wurde sie beispielsweise sogar zum Nennwert erworben und stieg der Kurs bis zum Verkauf des Bezugsrechtes auf 460, so darf diese Kurssteigerung steuerlich nicht erfaßt werden, weil die Aktie nicht veräußert worden ist. Für die Beurteilung, ob der Verkauf des Bezugsrechtes einen Gewinn in sich schließt,

Digitized by Google

ist der genannte Kurs von 460 vor dem Verkauf und der Tageskurs nach dem Verkauf maßgebend. Ist deren Differenz kleiner als der Erlös aus dem Bezugsrecht, so ist dieser Unterschied Gewinn. Wurde also aus dem Bezugsrecht ℳ 1500.— gelöst und betrug nach dem Verkauf der Tageskurs noch 370 pCt., so handelt es sich um einen Gewinn von ℳ 600.— gemäß § 11 Ziff. 5 des R. E. St. G. ohne Rücksicht darauf, wie die alte Aktie erworben worden ist.

Den Steuerbehörden obliegt hieraus die Aufgabe, sich über die Bewegung der Kurse in der Zeit der Kapitalserhöhung zu unterrichten. Würde in beiden vorgenannten Fällen das Bezugsrecht nicht verkauft, sondern ausgeübt, so würde dies für den Aktionär genau denselben Gewinn von 60 pCt. = ℳ 600.— bedeuten; er kann aber diesmal steuerlich nicht erfaßt werden, weil es sich um kein Veräußerungsgeschäft handelt.

Werden die Aktien einmal verkauft, dann ist jeweils zu untersuchen, ob dabei ein Gewinn erzielt wurde oder nicht, und dieser Gewinn ist einkommensteuerpflichtig.

Wurde die alte Aktie, welche zu 460 gekauft und für welche das Bezugsrecht ausgeübt und eine junge Aktie zu 160 erworben worden ist, nach einigen Monaten zu 400 verkauft, so ergibt sich in steuerlicher Hinsicht folgende Rechnung:

Einkauf	ℳ 4600.—
Ausübung des Bezugsrechtes	„ 1500.—
Kurs nach Ausübung des Bezugsrechtes	ℳ 3100.—
Verkaufspreis	„ 4000.—
Steuerbarer Gewinn . .	ℳ 900.—

Würde die junge Aktie veräußert werden, so müßte folgendermaßen gerechnet werden:

Bezugspreis der jungen Aktie	ℳ 1600.—
Wert des Bezugsrechtes .	„ 1500.—
	ℳ 3100.—
Verkaufspreis	„ 4000.—
Steuerbarer Gewinn . .	ℳ 900.—

Wurde eine Aktie von ℳ 1000 im Jahre 1890 zum Nennwert erworben und mußte sie zum Reichsnotopfer zu 205 versteuert werden, stand der Kurs vor Ausübung des Bezugsrechtes im November 1920 auf 460, wurde wie vorher das Bezugsrecht ausgeübt und eine junge Aktie zu 160 erworben, beide Aktien aber am 15. Dezember 1920 zu 400 verkauft, so ergibt sich für die Einkommensteuererklärung auf 1. April 1921 folgende Rechnung:

Zur Feststellung des Anschaffungswertes der alten Aktie kommt der § 35 Absatz 1 der R. E. St. G. in Betracht, weil der Erwerb der Aktie vor dem 1. Januar 1920 liegt. Darnach ist der Anschaffungswert der im Reichsnotopfer versteuerte Betrag von ℳ 2050.—

Wert des im November ausgeübten Bezugsrechtes	„ 1500.—
	ℳ 550.—
Verkaufspreis	„ 4000.—
Steuerbarer Gewinn . .	ℳ 3450.—

Eine Verteilung dieses Gewinnes auf die vollen Jahre der Besitzdauer gemäß § 22 des R. E. St. G. kommt hier nicht in Betracht, da die Besitzzeit vor dem 1. Januar 1920 nicht berücksichtigt wird.

Der Anschaffungswert der jungen Aktie ist wie vorher	ℳ 1600.—
Wert des Bezugsrechtes .	„ 1500.—
	ℳ 3100.—
Verkaufspreis	„ 4000.—
Steuerbarer Gewinn . .	ℳ 900.—

Die Kapitalserhöhung der G. m. b. H. hat in steuerlicher Hinsicht ähnliche, aber nicht in allen Teilen so weitgehende Wirkungen wie bei der A.-G.

Vollständig gleich ist der Gesellschaftsvertragsstempel von 5 pCt.; der Zinsbogenstempel dagegen fällt bei der G. m. b. H. weg. Auch eine Kapitalertragsteuer dürfte hier nicht in Betracht kommen, da bei der G. m. b. H. ein Kurs der Anteile und ein Wert des Bezugsrechtes selten zur Geltung kommen kann. Die Kapitalserhöhung durch Einbringung von Grundstücken bedingt wie bei jeder Grundstücksübertragung die Grunderwerbssteuer von etwa 6 pCt.

Auf die Körperschafts- und Gewerbesteuer wirkt die Kapitalserhöhung bei der G. m. b. H. wie bei der A.-G.

Der Teilhaber der G. m. b. H. wird durch die Kapitalserhöhung steuerlich kaum betroffen. Die neuen Einlagen werden in der Regel zum Nennwert gemacht; ein Bezugsrecht gibt es in diesem Falle nicht. Nicht ausgeschlossen ist aber der Verkauf eines Anteils zu einem höheren Betrag als dem Nennwert; dieser Mehrbetrag wäre wie bei der Aktie Gewinn aus einem einzelnen Veräußerungsgeschäft und darum steuerpflichtig.

Die steuerliche Belastung, welche bei der Kapitalserhöhung der A.-G. und der G. m. b. H. nach allen Seiten wirksam wird, ist so stark, daß es gründlicher Be-

Digitized by Google

rechnung bedarf, um sich zu überzeugen, daß dabei eine Rentabilität des Unternehmens noch aufrecht erhalten werden kann. Jedenfalls bildet diese vielfältige Steuer eine außerordentliche Erschwerung einer Maßnahme, die den Gesellschaften durch die stetig fortschreitende Geldentwertung aufgedrängt wird. F. K.

Wärmetechnische Studie über Heizung der Trockenzylinder.

Von Ingenieur F. Strauch, Nettingsdorf-Fabrik.

Nachdruck verboten. Alle Rechte, insbesondere das der Uebersetzung in fremde Sprachen vorbehalten.

(Fortsetzung zu Nr. 1, S. 23.)

B. Wärmeübertragung der Filztrockenzylinder.

5. Höchste Dampfspannung 3 Atm. abs.

Einbau des Filztrockners im Längenteil der Papierbahn von	25%	50%	75%	100%
Dampfspannung in Atm. abs.	3	3	3	3
Dampftemperatur t_1 °C	133	133	133	133
Temperatur des auftauchenden Filzes t_2 °C	53	72	88	101
Wärmegefälle $t_1 - t_2$ °C	80	61	45	32
Wärmeübergangszahl k	100	100	100	100
pro 1 qm werden übertragen WE	8000	6100	4500	3200

Die gesamte übertragene Wärmemenge ergibt sich zu 21800 WE bezw. 5045 WE im Mittel pro 1 qm.

6. Höchste Dampfspannung 2 Atm. abs.

Einbau des Filztrockners im Längenteil der Papierbahn von	25%	50%	75%	100%
Dampfspannung in Atm. abs.	2	2	2	2
Dampftemperatur t_1 °C	120	120	120	120
Temperatur des auflaufenden Filzes t_2 °C	53	71	83	91
Wärmegefälle $t_1 - t_2$ °C	67	49	37	29
Wärmeübertragungszahl k	100	100	100	100
pro 1 qm werden übertragen WE	6700	4900	3700	2900

Die gesamte übertragene Wärmemenge ergibt sich zu 18200 WE bezw. 4550 WE im Mittel pro 1 qm.

7. Höchste Dampfspannung 1 Atm. abs.

Einbau des Filztrockners im Längenteil der Papierbahn von	25%	50%	75%	100%
Dampfspannung in Atm. abs.	1	1	1	1
Dampftemperatur t_1 °C	99	99	99	99
Temperatur des auflaufenden Filzes t_2 °C	53	66	69	78
Wärmegefälle $t_1 - t_2$ °C	46	23	30	21
Wärmeübergangszahl k	100	100	100	100
pro 1 qm werden übertragen WE	4600	3300	3000	2100

Die gesamte übertragene Wärmemenge ergibt sich zu 13000 WE bezw. 3250 WE im Mittel pro 1 qm.

8. Höchste Dampfspannung 0,5 Atm. abs.

Einbau des Filztrockners im Längenteil der Papierbahn von	25%	50%	75%	100%
Dampfspannung in Atm. abs.	0,5	0,5	0,5	0,5
Dampftemperatur t_1 °C	81	81	81	81
Temperatur des auflaufenden Filzes t_2 °C	48	60	67	71
Wärmegefälle $t_1 - t_2$ °C	33	21	14	10
Wärmeübergangszahl k	100	100	100	100
pro 1 qm werden übertragen WE	3300	2100	1400	1000

Die gesamte übertragene Wärmemenge ergibt sich zu 7800 WE bezw. 1950 WE im Mittel pro 1 qm.

9. Abhängigkeit der im Mittel übertragenen WE pro 1 qm von der Dampfspannung in Atm. abs.

Dampfspannung in Atm. abs.	Trockenzylinder	Filztrockenzylinder
3	7143 WE	5045 WE
2	6956 WE	4550 WE
1	5613 WE	3250 WE
0,5	4255 WE	1950 WE

Digitized by Google

Da das Verhältnis von Filztrocknern zu Trockenzylindern nicht bei allen Maschinen ganz gleich ausgeführt ist, soll eine Maschine angenommen werden, um die übertragenen WE pro 1 qm abhängig von der Dampfspannung zu bestimmen.

Bei der Oberflächenberechnung ist die gesamte Oberfläche einzusetzen, nachdem die Umspannung von nur $^2/_3$ des Umfanges in den vorhergegangenen Rechnungen bereits berücksichtigt ist.

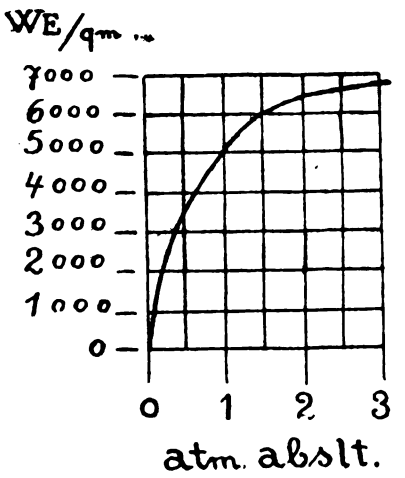
Angenommene Maschine: B = 2,1 m.

1 Vortrockner 0,75 m Dchm. = 0,75 m
24 Trockenzylinder je 1,25 m Dchm. = 30,00 m
30,75 m

Oberfläche = $30{,}75 \cdot \pi \cdot 2{,}1 = 202{,}86$ qm
8 Filztrockner je 1,25 m Dchm. = 10,00 m
Oberfläche = $10 \cdot \pi \cdot 2{,}1 = 65{,}984$ qm
Gesamte Oberfläche = 268,844 qm.

10. Uebertragene WE pro 1 qm für Trockenzylinder und Filztrockner abhängig von der Dampfspannung in Atm. abs.

Dampfspannung Atm. abs.	Oberfl. der Trockenzylind. qm	Uebertrag. WE pro 1 qm	Gesamte WE Trockenzylinder	Oberfl. d. Filztrockn. qm	Uebertrag. WE pro 1 qm	Ges. WE Filztrockner	Gesamte übertragene WE	Gesamte Oberfläche qm	Uebertrag. WE p. 1 qm im Mittel
3	202,86	7143	1450000	65,984	5045	332000	1782000	268,844	6670
2	202,86	6956	1410000	65,984	4550	300000	1710000	268,844	6380
1	202,86	5613	1140000	65,984	3250	214000	1354000	268,844	5040
0,5	202,86	4255	865000	65,984	1950	128500	993500	268,844	3690



Mit diesem Rechnungsergebnis ist die Papiermaschine dampftechnisch vollständig bestimmt. Werden die pro 1 qm übertragenen WE abhängig von der Dampfspannung in Atm. abs. aufgezeichnet, so ergibt sich untenstehendes Bild.

Es ist daraus zu ersehen, daß sich mit der Steigerung der Dampfspannung über 3 Atm. abs. nur eine minimale Leistungssteigerung der Papiermaschine ergibt. Die Ursache hiervon liegt darin, daß im Anfangsteil der Trockenpartie die Temperatur der Papierbahn sich nicht weiter als beiläufig angegeben erhöhen soll und diese Temperaturen mit sehr niedrigen Dampfspannungen erreicht werden.

(Fortsetzung folgt.)

Abwässer der Papierindustrie.

Regierungsbaurat Fickert am Amte für Gewässerkunde in Dresden hat in Nr. 46 des „Gesundheitsingenieur“ einen Artikel über die Papierindustrie-Abwässer veröffentlicht, der als Sonderdruck von ihm zu beziehen ist. Seine wasseramtliche Mitentschließung über die Genehmigung von Abwasserein führung in fließende Gewässer hat ihn während seiner Tätigkeit in einem Bauamtbezirk des oberen Erzgebirges veranlaßt, das fließende Wasser auch auf seine grobsinnlich wahrnehmbaren Verschmutzungen zu untersuchen. Er tat dies mit feinsten Sieben, ein Verfahren, das sich wegen seiner großen Einfachheit und wegen der Anschaulichkeit seiner Ergebnisse auch für eine schnelle überschlägliche Feststellung der Fasermengen im Abwasser und für die Prüfung der Wirkung von Kläranlagen vorzüglich eignet und warm empfohlen werden kann. Er fand, daß die meisten Gewässer überreich an absiebbaren Stoffen waren, die zu einem großen Teil von den Holzschleifereien, Pappen- und Papierfabriken stammen. Die Entstehung und die Menge des Abwassers wird behandelt. Die zahlreichen Untersuchungen von je 100 l ungeklärtem Abwasser ergaben nach seinen Ausführungen zwar große Schwankungen in der Menge der absiebbaren Fasern, im großen Durchschnitt aber etwa 500 ccm Fasern bei Holzschleifereien und Pappenfabriken

Digitized by Google

und 3000 ccm bei Papierfabriken. Die Abwässer der letzteren enthalten im Vergleich zu den beiden anderen etwa zu $^2/_3$ gröbere Fasern.

In einem anderen Abschnitte über die Wirkung der Kläranlagen wird hervorgehoben, daß einfache gemauerte Gruben, wie sie in dem betreffenden Bezirke fast ausschließlich noch vorhanden sind, mögen sie auch verhältnismäßig groß sein oder mit Reisigfiltern oder alten sonst unbrauchbaren Sieben versehen sein, so gut wie nicht wirken; nur die Abwässer der Papiermaschinen erfahren in ihnen, wenn sie groß genug sind, dank der großen Anzahl gröberer Fasern und ihrer Behandlung mit Erden und Salzen eine gewisse, aber trotzdem unbedeutende Klärung. Wesentlich besser wirken die Klärtürme und Klärtrichter, in denen das Abwasser nach einer raschen Abwärtsbewegung zu einem langsamen Aufsteigen zu dem oben liegenden Ablauf gezwungen wird und sich so auch meist klärt. Es fanden sich folgende Durchschnittswerte:

	Abgesiebtes aus 100 *l* Abwasser		
	ohne	nach Klärung	
		in Gruben	in Stoffängern
	ccm	ccm	ccm
Holzschleifereien und Weißpappenfabriken	500	400	120
Graupappenfabriken	800	600	20
Papierfabriken	3000	600	30

Wird nur in Gruben geklärt, so kann die Wirkung der vielen Faserstoffe, die noch durch die ausgelaugten Baumsäfte vermehrt wird, auf die fließenden Gewässer so schlimm werden, daß die Flußpolizeibehörden gezwungen sind, in Wahrung der öffentlichen Interessen einzuschreiten. Diesem zu entgehen und die wertvollen Fasern wieder zu gewinnen, ist die Klärung in Stoffängern durchaus anzuraten.

Auf Grund der zahlreichen Untersuchungen beträgt der Verlust bei Fehlen der Stofffängerklärung im großen Durchschitt 2 pCt. der trocken gedachten gesamten Herstellung. An einem lehrreichen Beispiel aus der Praxis wird der Verlust für den Fabrikherrn und für die Volkswirtschaft berechnet.

Mit einem sehr beherzigenswerten Aufruf, nicht durch Polizeimaßregeln die Reinhaltung der fließenden Gewässer zu erstreben, sondern in dieser schweren Zeit das Hauptgewicht auf die wirtschaftliche Ausnutzung der Abwässer zu legen und die Verwaltungsingenieure hierfür vorzubilden, schließt diese verdienstliche Arbeit. E.

Geschichtliche Notizen.

(Wernigerode und Hasserode.)

Jordan-Papiere.

Im Jg. 1919, S. 918, Jg. 1920, S 2260 und 2454 ist von den Jordanpapieren die Rede gewesen. Der an letzter Stelle erwähnte Nachkomme „Jordan“ macht mir neuerdings folgende Mitteilung:

Die Mittel- (Papier-) Mühle in Hasserode war 1700 im Besitze der Familie Schöner, die aus Kempten stammte. Die Witwe Schöners, Anna Margarete, geb. Könneke heiratete Johann Heinrich Jordan, der 1709 als „Andreas“ Sohn in einem Wernigeroder Bürgerbuch genannt wird. Der Vater Andreas Jordan scheint also ein Wernigeroder gewesen zu sein. Diese Mittelmühle kam dann an des letzteren Sohn Johann Christian Jordan, der sie aber verkaufte.

Des letzteren Bruder Georg Wilhelm Jordan war dann der erste Besitzer der Jordanschen Papiermühle, abwärts Wernigerode an der Holzemme* nach Reddeber zu gelegen. Von dieser und nicht von der Hasseröder Papiermühle dürften die oftmals vorkommenden Jordan-Papiere stammen.

Vier Generationen der Jordan schafften auf dieser Mühle. Der letzte Jordan (Herr Bernhard Jordan) verkaufte die Mühle um 1894 an Herrn Glänzel, der eine Kistenfabrik dort betreibt. Kirchner.

* Von Halberstadt ab Holtemme genannt.

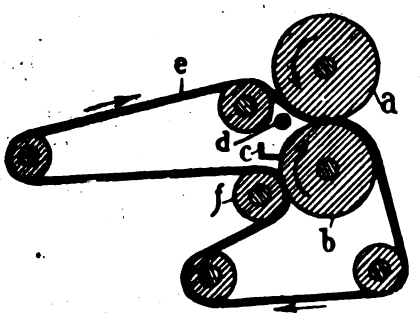
Digitized by Google

Patent-Berichte.

Filzführung für Papier-, Pappen- und Papierstoffentwässerungsmaschinen.

Josef Hrasdira in Ullersdorf, Isergebirge.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 327659 (vom 18. Juni 1919 ab).



Die neue Filzführung unterscheidet sich von der bekannten Filzführung dadurch, daß die auf der Arbeitsseite des Filzes e liegende Filzleitwalze f an der Preßwalze b anliegt und den Filz e hinter der Preßstelle zwischen der Walzenpresse a, b mitzieht; dadurch wird die Wolle nicht abgerieben, was durch die vielen Leitwalzen und Filzwäscher der alten bekannten Konstruktion geschieht.

Patent-Anspruch: Filzführung für Papier-, Pappen- und Papierstoffentwässerungsmaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß die auf der Arbeitsseite des Filzes e liegende Filzleitwalze f an der unteren Preßwalze b der Walzenpresse a, b anliegt.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 29b, 2. E. 24607. **Dr. Bruno Possanner von Ehrenthal**, Cöthen, Anh. Verfahren zur Herstellung von leicht bleichbaren Zellstoffasern; Zus. z. Anm. P. 38199. 24. 11. 19.

Klasse 55b, 1. A. 31806. **Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg a. M.** Verfahren zur Herstellung reinster Zellulose von baumwoll- oder wollartiger Beschaffenheit aus Vegetabilien mittels saurer Sulfitlaugen. 21. 5. 19.

Klasse 55c, 4. K. 73806. **Ulrich Kirchner**, Redenleiden, Post Raubling, Oberbayern. Holländer-Mahlgeschirr für die Papierfabrikation. 15. 7. 20.

Klasse 55d, 17. B. 91697. **Claës Enrique Björnberg**, Myllykoski, Finnl.; Vertr.: Fr. Schwenterley, Pat-Anw, Berlin SW. 11. Einrichtung zum Herstellen von Wasserzeichen in Papier, bei der die Zeichendruckwalze hängend angeordnet ist. 24. 11. 19.

Klasse 55f, 16. R 50376. **Harold Robert Rufsky**, Lawrence, V. St. A.; Vertr.: Nötten, Rechts-Anw., Aachen. Augustastraße 22. Zur Herstellung von gestrichenen Papieren dienendes Ueberzugmittel. 8. 6 20.

Klasse 55f, 16. H. 80843. **Peter Huckert und Johann Huckert**, Pachten a. d. Saar. Pergament-, Oel- oder sonstige Pauspapierbogen. 3. 5. 20

Klasse 55f, 16. B. 94777. **Georg Bergmann**, Hildesheim, Sachsenring 18. Verfahren zur Herstellung von Briefumschlagpapier auf der Papiermaschine für Briefumschläge mit Innenfutter. 25. 6. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 55b, 3. 333031. **Albert Elias Nielsen**, Moß, Norw.; Vertr.: Dr.-Ing. B. Bloch, Pat.-Anw. Berlin NW. 21. Verfahren zur Behandlung der aus den Vorrichtungen der Sulfatzellulosefabriken entweichenden Gase und Dämpfe. 6. 3. 19. N. 17773. Norwegen 13. 10. u. 15. 12. 17.

Patent-Versagung.

Klasse 29b. W. 52012. Verfahren zur Gewinnung langfaserigen Zellstoffes aus Holz. 19. 2. 20.

Patent-Löschungen.

Klasse 55b: 287884.

Verlängerung der Schutzrechte.

Auf Grund des Gesetzes, betr. eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw., vom 27. April 1920.

Klasse 55a: 267735. Klasse 55e: 326120. Klasse 55b: 258240. Klasse 55d: 191741.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 55d. 760380 **Ludwig Deip und Franz Hubler**, Köttewitz b. Dohna. Vorroller mit angebauter Vorrichtung zum Ausstreichen von Falten, welche beim Umrollen der Papierbahn entstehen. 23. 10. 20. D. 36152.

Die Umstellung der Dampfkesselfeuerungen auf minderwertige Brennstoffe.

Ueber diesen wichtigen Gegenstand hat die Hauptstelle für Wärmewirtschaft in Berlin NW. 7, Sommerstraße 4a, ein Merkblatt herausgegeben, in dem die Erfahrungen zum Ausdruck kommen, die auf der Feuerungstechnischen Tagung vom 16.—18. September 1820 unter führenden Fachleuten ausgetaucht worden sind. Es wird darin die Umstellung auf minderwertige Steinkohle und Koksgrieß auf Braunkohle und auf Torf behandelt.

Ueber die Braunkohle und ihre Verfeuerung haben wir erst kürzlich in Nr. 48, 49 u. 50, Jg. 1920, einen längeren Artikel gebracht, wir beschränken uns deshalb darauf, aus dem Merkblatt den Abschnitt über die Umstellung auf Torf wiederzugeben, und empfehlen Interessenten, sich das Merkblatt von der oben angeführten Hauptstelle für Wärmewirtschaft kommen zu lassen.

Umstellung auf Torf. Erste Bedingung für einen guten Erfolg bei der Torfheizung ist die Verwendung nur gut getrockneten Torfes mit 20 bis 25 v. H. Wassergehalt. Solcher Stich- oder Maschinentorf läßt sich auf Planrosten, Schräg- und Stufenrosten gut verheizen. Bei Verwendung von Planrosten soll der Feuerraum über dem Rost möglichst hoch sein, so daß der Brennstoff hoch aufgeschichtet werden kann. Bei natürlichem Zug und Handbeschickung lassen sich Brenngeschwindigkeiten von 150 kg bei guter Wärmeausnutzung leicht erzielen.

Auch Schachtfeuerungen (Halbgasfeuerungen) haben sich für Torfheizung gut bewährt. Wird sehr nasser Torf verheizt, so ist wie bei der Rohbraunkohlenfeuerung eine feuerfeste Ueberdeckung des Feuerraumes zu empfehlen.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Papierfabrik Reisholz A.-G., Düsseldorf. Man schreibt der Fftr.-Ztg.: „An der Börse sind in Verbindung mit dem Interesse für die Aktien seit einiger Zeit Gerüchte verbreitet, wonach bei der Gesellschaft eine abermalige Erhöhung des Aktienkapitals beabsichtigt sei. Wie wir dazu erfahren, liegen bestimmte Beschlüsse der Verwaltungsorgane in dieser Hinsicht noch nicht vor, doch ist mit der Möglichkeit zu rechnen, daß die Gesellschaft in der nächsten Zeit an die Aktionäre wegen Bewilligung von neuen Betriebsmitteln durch eine größere Kapitalserhöhung herantreten wird."

Die Elbemühl Papierfabrik A.-G. erhöht ihr Aktienkapital von K 5,4 auf 10,8 Mill. und bietet K 4,05 Mill. zu 750 pCt. auf 4 alte 3 neue Aktien an.

Generalversammlung.

Papierfabrik Baienfurt. Außerordentliche Generalversammlung am Dienstag, den 1. Februar 1921, vormittags 11 Uhr, im Bahnhofhotel Hildebrand in Ravensburg. Tagesordnung: 1. Genehmigung von Neubauten; 2. Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 1260000 durch Neuausgabe von 1260 Aktien al pari zu ℳ 1000; 3. Umwandlung der bisherigen Stücke zu ℳ 2000 in die doppelte Anzahl zu ℳ 1000.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die Firma **Cremer & Neven** ist mit dem 1. Januar d. J. in Hadernhalbstoffwerk Reuschenberg Jean Marie Neven Du Mont umgeändert worden. Die Prokura des langjährigen Mitarbeiters Herrn Theod. Wirz bleibt bestehen. Die Firma Cremer & Neven wurde im August 1896 von Herrn Cremer und Herrn Jean Marie Neven Du Mont gegründet. Herr Cremer schied vor drei Jahren aus.

Die Firma **Carl Berberich, Heilbronn a. N.** hat ein weiteres Zweiggeschäft in **Köln a. Rhein, Mauritiussteinweg** 90, Fernsprecher A. 2013 errichtet. Die Leitung des Zweiggeschäfts ist dem langjährigen bewährten Vertreter Herrn Fritz Saenger, Köln a. Rh. übertragen und ihm für dieses gleichzeitig Handlungsvollmacht im Sinne des § 54 HGB. erteilt worden.

Firma **Marx Maier, Produkte zur Papierfabrikation, Mannheim.** Den langjährigen Mitarbeitern Herrn Eugen Wertheimer und Frau R. Theis, ist Gesamtprokura erteilt worden. Die Prokura des Herrn Arthur Süß ist erloschen. Herr Süß wird unter anderem sich jedoch weiterhin als Außenvertreter der Firma für deren bekannte Spezialartikel betätigen.

Deutsche Kartonmaschine für England. Die Linke-Hofmann-Werke Akt.-Ges., Abt. Füllnerwerk in Warmbrunn (Schlesien) hat vor einiger Zeit von einer englischen Firma eine Anlage mit den erforderlichen Maschinen und Apparaten zur Herstellung von ca. 50000 kg Karton im Tag in Auftrag erhalten. Die Anlage besteht u. a. aus 1 Rundsieb-Kartonmaschine von 3050 mm beschnittener Arbeitsbreite mit allen Hilfsmaschinen, 8 Kollergang-Garnituren, je bis ca. 500 kg Eintrag, 6 Holländer-Garnituren usw.

† Am 9. Januar ist Herr **Theodor Hoffmann**, Teilhaber der Firma Hoffmann & Engelmann in Neustadt a. d. H., im Alter von fast 51 Jahren nach langem schwerem Leiden gestorben.

† Herr **August Schmidt**, Betriebsleiter der Papierfabrik Weltende Ewald Schoeller & Co, Hirschberg i. Schl. ist am 1. Januar nach langem schwerem Leiden im Krankenhause zu Sebnitz i. Sa. gestorben. (Siehe Nachruf in heutiger Nummer, Seite 102).

† Am 5. Januar 1921 verschied in Berlin, wo er zu Besuch weilte, Herr **Hermann Weinberg**, ehemaliger Kartonpapierfabrikant in Wien. Weinberg war der Gründer der österreichischen Kartonindustrie und führte die Spezialerzeugung von Photographiekartons in Oesterreich im Jahre 1883 ein. Er war auch viele Jahre Vorstandsmitglied des Vereines der österreichischen Papierinteressenten in Wien und hat sich in dieser Stellung vielfach hervorgetan.

Pappenpreiserhöhung. Die Gesamtkonventionen der Pappenfabrikanten erhöhten, wie der Fftr. Ztg. geschrieben wird, ab 1. Januar 1921 die Preise für Pappen je nach der Sorte um ℳ 10 bis ℳ 40 die 100 kg.

Handbuch der Außenhandelskontrolle. Wie uns der Bevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach mitteilt, hat der Herr Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung ein amtliches Handbuch der Außenhandelskontrolle bearbeiten lassen, das insbesondere den Interessenten als wichtiges Auskunfts- und Nachschlagebuch zu dienen hat. Das Buch befindet sich zurzeit im Druck. Es wird von der Buchhandlung E. S. Mittler & Sohn, Berlin S. W. 68, Kochstr. 68/71 verlegt und kostet gebunden ℳ 37.50.

Postbestellung.

Die Postanstalten nehmen Bestellungen auf das Wochenblatt für das 1. Vierteljahr auch jetzt noch zum Preise von ℳ 8.40 an.

In der Abonnements-Einladung in Nr. 52 1920, S. 3704 wurde u. a. eine Reihe von papiertechnischen Abhandlungen aufgeführt, welche uns jetzt schon für das laufende Jahr zur Aufnahme vorliegen. Als Ergänzung können wir mitteilen, daß inzwischen ein sehr interessanter Artikel „Holländer-Betrachtungen" aus der Feder des unseren Lesern aus früherer Mitarbeit wohl bekannten Herrn Professor A. Haußner in Brünn eingelaufen ist, und uns ferner eine Arbeit „Wärmebedarf beim Sulfitverfahren" in 5—6 Aufsätzen von Herrn Dr. Klein in Säffle angemeldet wurde. Auch wird die umfangreiche Beschreibung der Württembergischen Papiergeschichte von Herrn Fr. v. Hößle in regelmäßigen Absätzen fortgesetzt werden.

Digitized by Google

Jubiläum. In Landquart, Schweiz, feierte am Neujahrstage Herr Gottfried Wenger-Bucher, das 25jährige Dienstjubiläum als Prokurist der Papierfabriken Landquart. Verwaltungsrat und Direktion hatten den Jubilar und den Bureaustab zu einer Feier ins Kasino eingeladen, bei welchem Anlasse die vielen langjährigen Verdienste des Jubilars mit anerkennenden Worten erwähnt und mit sinn- und wertvollen Geschenken verdankt wurden.

Fabrikfest. Wie seit langer Zeit alljährlich, fand am Sonntag, den 2. Januar, ein Fabrikfest der Holzzellstoff- & Papierfabriken A.-G. Neustadt im Schwarzwald in der dortigen „Krone" statt. Herr Direktor Christiani begrüßte die Festteilnehmer und besonders auch die Vertreter der staatlichen und städtischen Behörden. Er hielt einen Rückblick in die Vergangenheit und einen Ausblick in die Zukunft. Warme Worte der Anerkennung und des Dankes zollte der Redner den langjährigen Mitarbeitern, namentlich Herrn Ingenieur Kocher, der ihn als seine rechte Hand während der Kriegszeit vertreten und den technischen Teil des Werkes in umsichtiger Weise unter schwierigen Verhältnissen geleitet hat. Ganz besonders hob Herr Direktor Christiani die Verdienste des Herrn Prokuristen E. Scherer hervor, der nun über 25 Jahre am Aufwärtskommen des Geschäftes mitgearbeitet hat.

Die Ehrentafeln vom Verein Deutscher Papierfabrikanten mit einer silbernen Uhr mit Widmung für 10jährige und einer goldenen Uhr für 25jährige Mitarbeit erhielten: Hipp, Gebhard, Holländermüller; Mayer, Karl, Heizer; Grimm, Karl, Schreiner; Kocher, Karl, Betriebsleiter; Pust, Bartholomäus, Holländermüller; Geuenich, Johann, Werkführer; Hagen, Roman, Schleifereiwerkführer; Schuler, Otto, Sattler; Zennß, Wilhelm, Kaufmann; Uhl, Karl, Maschinenführer; Scherer, Emil, Prokurist (25 Jahre).

Herr Werkführer Wolf forderte die Arbeiterschaft anknüpfend an die Rede des Herrn Direktors Christiani zu treuer Zusammenarbeit auf; dann würden die unglücklichen Zeiten überwunden werden.

Herr Betriebsleiter Kocher sprach der Direktion im Namen aller Jubilare den Dank aus, dabei hervorhebend, welches leuchtende Beispiel die Herren Direktoren Christiani und Gaudig in mehr als 10jähriger Tätigkeit gewesen sind, wie sie das Werk und mit ihm seine Angestellten und Arbeiter vorwärts und aufwärts geführt haben.

Heitere Vorträge und das reichhaltige Konzertprogramm brachten bald eine gehobene Stimmung hervor. Die gelungene Veranstaltung hat dazu beigetragen, das schöne Band des guten Einvernehmens, welches Arbeiter und Leitung verbindet, fester zu knüpfen.

Papierherstellung aus Alfa in Frankreich. Eine Gruppe französischer Fabrikanten der chemischen und Papierindustrie hat beschlossen, die Papierherstellung aus Alfamasse aufzunehmen. Ein Teil einer Pulverfabrik in der Nähe von Avignon mit einem Flächeninhalt von 80 ha soll für die neue Herstellungsweise hergerichtet werden.

Ein jugoslawisches Patentgesetz. Die jugoslawische Regierung hat ein Gesetz zum Schutz des industriellen Eigentums veröffentlicht, das die Bildung eines Patentamtes beim Handelsministerium in Belgrad vorsieht. Die Gebühr für die Anmeldung eines Patentes beträgt 200 K, die Patentgebühr im ersten Jahr ebenfalls 200 K und steigt dann bis zum 15. Jahr auf 3040 K. Das Gesetz enthält auch Bestimmungen über den Marken- und Musterschutz.

Die Praxis der Papierfabrikation von Max Schubert 2. Auflage. Das Werk ist, wie uns der Verlag mitteilt, vollständig vergriffen. Eingehende Bestellungen können infolgedessen nicht mehr erledigt werden.

Digitized by Google

Papierabfälle brutto für netto.

In einer Klagesache hat die Handelskammer Berlin nachstehendes Gutachten abgegeben:

„Beim Handel mit Altpapier wird nach Handelsbrauch nur dann die Ware brutto für netto berechnet, wenn Preßballen oder gebündelte Ware in Frage kommt, die durch Stricke oder Draht zusammengehalten wird. Bei Verpackung in Papiersäcken oder in Jutesäcken ist es mangels besonderer Abrede üblich, die Säcke dem Absender wieder zurückzustellen. Das Gewicht der Säcke ist bei der Abrechnung gutzubringen und die Ware nur zum Nettogewicht zu bezahlen."

Zollfreie Einfuhr von Druckpapier nach Polen. Nach einer Verordnung des polnischen Finanz- und des polnischen Handelsministers sind u. a. vom Zoll befreit worden. Zolltarifposition 177 P. 2b I und II: Druckerpapier, nicht satiniert und ungeleimt mit mindestens 60 v. H. Holzmassegehalt und mindestens 48 Gramm Gewicht je Quadratmeter; Rotationspapier in Rollen mit mindestens 70 Zentimeter Durchmesser und in Bogen. — 177 P. 2c I und II: Druckerpapier und Heftpapier, außer dem besonders genannten, weiß, ohne Verzierungen und Wasserzeichen; liniiertes Papier mit einfacher blauer oder grauer Lineatur, Löschpapier, weiß und farbig (mit Holzmassegehalt, außer dem besonders genannten, und ohne solchen).

Einfuhrverbot für Karbonpapier in die Tschechoslowakei. Da die Qualität des im Lande selbst hergestellten Karbon- und Indigopapiers derjenigen ausländischer Erzeugnisse gleichkommt, ist mit sofortiger Geltung bis zum 30. Juni 1921 ein allgemeines Einfuhrverbot für Karbon- und Indigopapier erlassen worden.

Die Telephon- und Telegraphengebühren sind in Oesterreich neuerdings ganz außerordentlich erhöht worden. Für Telegramme nach Deutschland wird das Wort mit 3 Kronen berechnet.

Schweden. Im Zusammenhang mit den Jubiläumsfeierlichkeiten im Jahre 1923 planen die schwedischen Papierfabrikanten, gleichzeitig eine Papierausstellung zu veranstalten.

Briefkasten.

L. R. in B. Zeitungsdruckpapierpreise. Die Papierpreise für Tageszeitungen bleiben, wie aus der Bekanntmachung in heutiger Nummer, Seite 90 zu ersehen ist, bis 31. März d. J. die gleichen wie zuletzt. Die Aufschläge betragen wieder ℳ 279,50 für Rollenpapier und ℳ 287.50 für Formatpapier für je 100 kg. Die Preise sind übrigens ℳ 110.— für 100 kg niedriger als die Höchstpreise im Mai und Juni des vorigen Jahres.

Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

(Mitteilung des Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8.)

Die Verhältnisse der Binnenschiffahrt gestalteten sich im Monat Dezember so wechselvoll wie selten zuvor; am 7. Dezember wurde die Elbeschiffahrt nach achttägiger Unterbrechung wieder aufgenommen, um infolge starken Frostes am 15. Dezember wieder gänzlich eingestellt zu werden. Gegen Ende des Monats trat dann wieder ein intensiver Witterungsumschlag ein, welcher die Eishindernisse auf der Elbe gänzlich beseitigte und die Elbeschiffahrtsgesellschaften veranlaßte, die bereits entlassenen Mannschaften wieder einzuberufen und eine Wiederaufnahme des Betriebes anzukündigen. Die gleichen Vorkehrungen wurden auch von den zwischen Hamburg und Berlin fahrenden Gesellschaften getroffen, während die Oderreedereien sich noch abwartend verhalten, da auf der oberen Oder die Wehre gelegt sind, und auf der unteren Oder, wo trotz des milden Wetters das Eis noch ziemlich stark ist, die Eisbrechdampfer erst versuchen müssen, die Eisversetzungen zu durchbrechen. Hauptbedingung für die Benutzung des Wasserweges bleibt ja die Fortdauer der milden Witterung, aber man darf sich nicht verhehlen, daß Januar und Februar die eigentlichen Wintermonate sind, wo die Gefahr besteht, daß plötzlich wieder ein Rückschlag in der Witterung eintritt, welcher die Schiffahrt binnen weniger Tage wieder zum Stillstand

Am 1. Januar verschied an den Folgen einer Magenoperation nach langen schweren Leiden unser Betriebsleiter

Herr August Schmidt

im Krankenhause zu Sebnitz i. Sa.

Herr Schmidt hat ein Menschenalter lang in treuester Pflichterfüllung sein schwieriges Amt verwaltet und in liebevoller Hingabe zu seinem Berufe bis zum letzten Moment seinen Mitarbeitern ein leuchtendes Beispiel von Pflichttreue und Arbeitsfreude gegeben.

Wir verlieren einen unserer Besten.

Papierfabrik Weltende
Ewald Schoeller & Co.

Hirschberg i. Schl., den 3. Januar 1921. [7240

Digitized by Google

Finnischer Cellulose-verein

Helsingfors
Finnland

Produktion: ca. 300,000 tons.

Sulfit-Zellstoff

· stark · bleichfähig · gebleicht ·

Sulfat-Zellstoff

· Kraft · bleichfähig ·

Vertreter:

H. & A. Gratenau Hamburg.

Fernsprecher:
Alster 4985, 4986 · Elbe 4489 · Fernleitung 98.
Telegramme: Gratenau - Hamburg.

Digitized by Google

bringen kann. Die Verlader müssen daher unbedingt bei ihren Dispositionen mit dem Einwinterungsrisiko rechnen, welches sich mit der größeren Entfernung des Bestimmungsortes entsprechend erhöht, indessen **einigermaßen beschränkt werden kann, wenn man die** Beförderung durch Eildampfer oder Eilkähne bewirken läßt. Die Wahl des Wasserweges wird aber trotz der vorhandenen Bedenken aus dem Grunde in vielen Fällen zur Notwendigkeit gemacht, weil die **Gestellung von Eisenbahnwaggons in letzter Zeit** geradezu katastrophal für den Hamburger Transitverkehr geworden ist. Die starken Zufuhren von Lebensmitteln, Getreide, darunter besonders Mais, und die Schwierigkeiten bei der zollamtlichen Abfertigung der Ausfuhrgüter haben eine Ueberfüllung der Kais und Bahnhöfe herbeigeführt, welche zeitweise eine völlige Stockung des Wagenumlaufs und der Be- und Entladung der Waggons zur Folge hat und den Wareneignern hier und im Inlande schwere pekuniäre Verluste zufügt. Die Elbefrachten unterlagen analog den Wasserstandsverhältnissen im Monat Dezember häufigen und beträchtlichen Schwankungen; am 7. Dezember wurden die Frachten nach der Mittelelbe um 35 Pfennig je 100 kg heraufgesetzt, dagegen Mitte Dezember nach Einstellung der Binnenschiffahrt mit der Begründung, daß die Kähne auf Vollschiffigkeit beladen werden würden, stark ermäßigt, nämlich auf ℳ 5.45 je 100 kg Basis Hamburg-Magdeburg und ℳ 8.35 je 100 kg Hamburg—Riesa, um dann am Monatende, als die Witterung umschlug und die Wiederaufnahme des Betriebes in Betracht gezogen wurde, ohne daß die erhoffte Vollschiffigkeit eintrat, wieder auf ℳ 6.05 bezw. ℳ 9.10 erhöht zu werden.

Die Flußfrachten stellen sich heute infolge erheblichen Wasserwuchses für Schwergüter in größeren Mengen von hier wie folgt nach:

Magdeburg	ℳ 5.45
Schönebeck	„ 5.56
Barby	„ 5.67
Aken	„ 5.78
Wallwitzhafen	„ 5.89
Coswig	„ 6.49
Kleinwittenberg	„ 6.92
Torgau	„ 8.33
Riesa	„ 8.91
Dresden	„ 9.40
Laube/Tetschen	„ 13.10
Schönpriesen/Aussig	„ 13.10
Halle loco und transito	„ 7.—
Breslau	„ 9.10
Cosel	„ 10.90

Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt etwa ℳ 5.36 für 100 kg exkl. Verkehrssteuer und nach böhmischen Plätzen auch exkl. Tauchtiefenzuschlag.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat.

Digitized by Google

CHEM. LIBRARY APR 13 1921

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M. 20 —, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2 — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 22. Januar 1921. Nummer 3.

Inhaltsverzeichnis.

Ausfuhranträge für Exporteure	161	Geschäftsberichte	174
Papiermacher-Berufsgenossenschaft	162	Geschäfts- und Personalnachrichten	174
Beförderung von Papier in offenen Eisenbahnwagen	162	Kalender 1921	176
Preisabbau	163	Beilagen-Hinweis	176
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure		Ueber Wärmeschutz	177
		Patent-Berichte	181
		Briefkasten	183
Auszüge aus der Literatur (Chemischer Teil)	167	Aus Rumänien	184
Zum Mitgliederverzeichnis	169	Die schwedische Papier- und Papierstoffindustrie im Jahre 1920	186
Wärmetechnische Studie über Heizung der Trockenzylinder	170	Lage der Papiergarnindustrie im Monat Dez. 1920	188
Von unserem Büchertisch	173	Marktberichte	190

Ausfuhranträge für Exporteure.

Die Außenhandelsnebenstelle für die Papierindustrie, Charlottenburg 2, Neue Grolmanstr. 5—6, schreibt darüber:

„In letzter Zeit werden von den Fabriken häufiger Ausfuhranträge für Exporteure eingereicht. Es wird meist folgende Form gewählt: Der Ausfuhrantrag lautet auf ein bestimmtes Land, während dem Antrag eine Rechnung an den deutschen Exporteur beigefügt ist. Auf dem Ausfuhrantrag erscheint der Rechnungsbetrag, der dem deutschen Exporteur in Rechnung gestellt wird.

Selbst wenn dieser Betrag bereits den festgesetzten Mindestausfuhrpreis erreicht, ist der oben gewählte Weg nicht zulässig, da auf der Ausfuhrbewilligung der Gesamtrechnungsbetrag erscheinen muß, der tatsächlich dem ausländischen Kunden berechnet wird. In diesem Falle müßte entweder der Exporteur unter Vorlage der Werkbescheinigung die Ausfuhrbewilligung einholen und hier selbstverständlich den vollen Wert, der dem ausländischen Kunden berechnet wird, auf dem Ausfuhrantrag einsetzen, oder der Fabrikant muß die Berechnung an den Ueberseekunden direkt vornehmen und sich bezüglich des Rabatts mit dem deutschen Exporteur auseinandersetzen.

Ausfuhranträge können nur bearbeitet werden, wenn auf dem Antrag der Betrag eingesetzt wird, der tatsächlich von dem ausländischen Kunden gefordert wird.“

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Bekanntmachung.

Die Mitglieder der Genossenschaft, die ihren Lohnnachweis noch nicht eingereicht haben, werden darauf hingewiesen, daß der Lohnnachweis oder eine etwaige Fehlanzeige spätestens bis zum 12. Februar ds. Js. bei dem Sektionsvorstand einzureichen ist, andernfalls die Löhne schätzungsweise festgesetzt werden. Gegen die Lohnschätzung ist eine Beschwerde unzulässig, auch wenn der geschätzte Lohnbetrag wesentlich zu hoch sein sollte. Außerdem kann wegen Nichteinreichung des Lohnnachweises oder der Fehlanzeige Bestrafung bis zu 300 ℳ eintreten.

Gleichzeitig machen wir unsere Mitglieder erneut darauf aufmerksam, daß nach der Rechtsprechung des Reichs-Versicherungsamts die im Auftrag der Mitglieder zur Gewinnung von Rohmaterial oder Brennholz erfolgende Fällung von Holz oder Gewinnung von Stockholz einschließlich des Transports vom Wald in die Fabrik und der etwaigen Bahnverladung bei unserer Genossenschaft mitversichert ist und zwar auch bei Uebertragung solcher Arbeit in Akkord an dritte Personen, die nach ihrer allgemeinen wirtschaftlichen und sozialen Stellung nicht selbständige Unternehmer sind, sogen. Unterakkordanten. Derartige Unterakkordanten und die von ihnen angenommenen Arbeiter sind daher in den Lohnnachweis für den Hauptbetrieb mit aufzunehmen.

In letzter Zeit ist es mehrfach vorgekommen, daß Mitglieder eine Bestimmung in die Akkordverträge aufgenommen haben, wonach in den vereinbarten Akkordsätzen alle Unkosten, auch die Beiträge zur Kranken-, Invaliden- und Unfallversicherung einbegriffen sind. Eine solche Vertragsbestimmung ist angesichts der Rechtsversprechung des Reichs-Versicherungsamts unzulässig und entbindet daher die Mitglieder nicht von der Verpflichtung, die Unterakkordanten und die von ihnen eingestellten Leute unserer Genossenschaft mit nachzuweisen.

Mainz, den 15. Januar 1921. **Der Genossenschafts-Vorstand**
A. Schinkel.

Beförderung von Papier in offenen Eisenbahnwagen.

Von Dr. Mirus, Berlin.

Beim Inkrafttreten des neuen deutschen Eisenbahn-Gütertarifs am 1. Dezember 1920 stellte es sich heraus, daß der Artikel Papier aus dem Verzeichnis II, welches diejenigen Wagenladungsgüter umfaßt, die ohne Zuschlag in bedeckten Wagen befördert werden, gestrichen worden war. Bisher stand in diesem Verzeichnis II unter Nr. 126 „Papier und Pappe, wie in diesen Stellen der Spezialtarife I und III genannt". Jetzt soll dagegen Papier in offenen Wagen befördert werden; falls die Gestellung eines geschlossenen Wagens gewünscht wird, sind 10% Zuschlag zu entrichten. Diese Bestimmung mußte den Papierfabrikanten unverständlich sein, denn es ist doch völlig ausgeschlossen, daß der heute so wertvolle Artikel Papier in offenen Wagen verladen und jeder Witterung ausgesetzt werden kann. Decken für offene Wagen zu verwenden, kommt nicht in Frage, denn solche sind in der Regel schadhaft und undicht. Die inzwischen herausgekommenen gedruckten Niederschriften über die Sitzungen des Tarifausschusses und seiner Unterorgane geben Aufklärung über die unverständliche Streichung des Artikels Papier in dem vorerwähnten Verzeichnis II. Die Prüfung derjenigen Güter, die fortan ohne Zuschlag noch in gedeckten Wagen befördert werden, hat nämlich nach folgendem Grundsatz stattgefunden:

„Für das Verzeichnis II kommen nur solche Güter in Frage, die nach ihrer natürlichen Beschaffenheit (aus technischen Gründen) unbedingt in gedeckten Wagen befördert werden müssen und ferner aus wirtschaftlichen Gründen den Zuschlag nicht tragen können. Diebstahlsgefahr ist als technischer Grund für eine Befreiung vom Zuschlag nicht anzusehen. Kälte oder Wärmeeinflüsse sind nur zu berücksichtigen, wenn Beförderung in offenen Wagen mit Decke nicht genügt.

Ein wirtschaftliches Bedürfnis ist zu bejahen bei Gütern, die unmittelbar in den Kleinverkauf übergehen und wegen ihres geringen Wertes durch den zehnprozentigen Gewichtszuschlag in unerträglichem Maße belastet würden oder sonst aus allgemeinen volkswirtschaftlichen Gründen geschont wer-

Digitized by Google

den müssen. Letzteres gilt für notwendige Nahrungsmittel sowie für allgemein anerkannte Futter- und Düngemittel."

In der betreffenden Anlage, in der die Beschlüsse zu den einzelnen Gütern, die in dem Verzeichnis II gestrichen worden sind, zusammengestellt sind, findet sich bei Papier der lakonische Vermerk „Ausschluß von Verzeichnis II, offener Wagen mit Decke genügt".

In der 122. Sitzung der ständigen Tarifkommission berichtete die Eisenbahn-Generaldirektion Dresden über die Streichung von Papier und Pappe aus dem Verzeichnis II wie folgt:

„Papier und Pappe sowie Papier- und Pappwaren werden in Kisten, Ballen, Verschlägen, Rollen und Bogen aufgegeben. Das technische Bedürfnis für die Beförderung in bedeckten Wagen ist anzuerkennen, da selbst bei Verpackung in Kisten Witterungseinflüsse (Nässe) nachteilig auf das Gut einwirken können. Was das wirtschaftliche Bedürfnis anlangt, so sind die Preise für Papier usw. — selbst für die geringeren Sorten — gegenwärtig derart gestiegen, daß der zehnprozentige Gewichtszuschlag selbst bei Berücksichtigung der von uns vorgeschlagenen neuen Frachtberechnung für Papier von allen Papiersorten ohne weiteres getragen werden kann.

Wir möchten deshalb empfehlen, Papier und Pappe sowie Waren daraus bis auf weiteres vom Verzeichnis II auszuschließen und abzuwarten, wie sich die Preisverhältnisse künftig gestalten."

(Vergleiche Drucksachen über die 122. Sitzung, S. 48/49). Diesem Antrage stimmte die Versammlung zu.

Das technische Bedürfnis für die Beförderung von Papier in gedeckten Wagen wird also anerkannt, die Papierpreise können aber den 10%igen Zuschlag ohne weiteres vertragen! Gegen diese Verquickung von Tarif- und Preispolitik wird der Gesamtausschuß der Fachgruppen Einspruch erheben.

Wir bringen dies als Aufklärung der Papierindustrie hiermit zur Kenntnis und teilen mit, daß der Verein Deutscher Papierfabrikanten sofort als er von Vorstehendem Kenntnis erhielt, eine Eingabe an den Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie richtete, in der er auf die Unhaltbarkeit dieses Beschlusses hinwies und bat, entsprechende Schritte zu unternehmen. Dieselben sind auch bereits eingeleitet.

Gleichzeitig äußerte sich der Verein Deutscher Papierfabrikanten dem Zentralausschuß gegenüber eingehend hinsichtlich der Bestimmungen über die Bindung der Fracht an das Ladegewicht der Wagen. Auch über diese Frage geben die gedruckten Niederschriften der ständigen Tarifkommission nicht uninteressante Aufschlüsse, wegen der ebenfalls das Erforderliche bereits veranlaßt worden ist.

Preisabbau.

Von Oberingenieur Friedrich Schwiers, Stettin.

Man sagt von uns Deutschen, daß wir es nicht verständen, aus der Geschichte zu lernen. Dieses mag wahr sein, wenn man sieht, wie stets und immer wieder von uns nach den falschen Mitteln gegriffen wird, um uns aus einer Klemme herauszuziehen. Trotz des schmählichen Niederbruchs Deutschlands — eine große Wirkung aus kleinen Ursachen entstanden — liegt die Möglichkeit vor, daß es bald wieder an der Spitze der Nationen marschiert, wenn es verstände, die Zeitverhältnisse richtig zu werten. Die Kraft dazu liegt in seiner auf seiner Wissenschaft aufgebauten Industrie. Gibt man dieser die Möglichkeit, sich zu entfalten, ist Deutschlands Wiederaufstieg gesichert. Schlägt man nun aber diese Möglichkeit nicht mit Keulen tot, wenn man mit aller Gewalt den allgemeinen Preisabbau herbeiführen will? Weiß man nicht, welche ungeheuer großen wirtschaftlichen Folgen und wirtschaftliche Not mit einem solchen energisch durchgeführten Preisabbau man herbeiruft? Es scheint fast so, als ob die weitesten Kreise sich hierüber noch nicht im Klaren sind. Auch Herr Prof. Ernst Kirchner schreibt in der unter der Ueberschrift „Streiflichter in die zweite Dekade des 20. Jahrhunderts" erschienenen Abhandlung in Nr. 52 des Wochenblattes für Papierfabrikation vom 31. Dezember 1920: „Ein Abbau der Preise, wie er bei Holz, Holzschliff und Zellstoff schon aus den letzten Angaben 1920 erkennbar ist, muß in viel höherem Maße Platz greifen, wenn die deutsche Papierindustrie nicht zugrunde gehen soll."*

Auch die Papierindustrie hat die durch einen allgemeinen Preisabbau hervorgerufenen

* Siehe Anmerkung d. Red. am Schluß des Artikels.

Digitized by Google

Folgen am allermeisten zu fürchten. Würde ein solcher allgemeiner Preisabbau, der nur durch Geldverteuerung zu erreichen ist, vielleicht sogar bis zur alten Goldparität durchgeführt, würde er mancher der heute bestehenden Papierfabriken den Lebensfaden abschneiden. Schon vor dem Kriege hatten viele Fabriken große Not durchzukommen und jede Wirtschaftskrise brachte sie dem Tode nahe. Wenn sich die meisten Papierfabriken nun auch während des Krieges erholen konnten, so stehen sie doch nicht so da, daß sie eine über einen langen Zeitraum, vielleicht Jahre, hinaus — so lange würde eine erhebliche Deflation in Anspruch nehmen — dauernde Krise, die durch jeden Preisabbau hervorgerufen wird, durchhalten könnten. Hieraus läßt sich die ungeheure Wichtigkeit der Frage des Preisabbaues auch für die Papierindustrie erkennen. Sehen wir uns deshalb mal etwas näher an, was die Geschichte uns über die Frage solchen Abbaues lehrt. Vorweg möge bemerkt werden, daß, wenn hier von Preisabbau gesprochen wird, es sich um den „allgemeinen" Preisabbau handelt, also nicht etwa um die Herabsetzung der Preise einiger Artikel, die infolge ihres Monopolcharakters und des Krieges vielleicht um das Vierzig- bis Fünfzigfache und mehr gestiegen sind. Einem Bestehenbleiben derart unsinniger Preise soll hier natürlich nicht das Wort geredet werden, sondern es handelt sich nur darum, ob die Senkung des „allgemeinen" Preisniveaus, nach welcher man schreit, zweckmäßig ist.

Infolge unserer Assignatenwirtschaft, der unbedachten und theorielosen Ausgabe von Papiernoten, ist aber der allgemeine Warendurchschnittspreis um etwa das Fünfzehn- bis Zwanzigfache gestiegen gegenüber der Vorkriegszeit. Von der Geldseite aus gesehen, ist also das Geld in diesem Verhältnis billiger geworden. Welche Wirkungen dieses Billigermachen des Geldes an unserem volkswirtschaftlichen Körper hervorgerufen hat, braucht hier nicht näher erörtert zu werden, jeder einzelne hat es ja zur Genüge an sich selbst erfahren. Untersuchen wir nun, was uns das Wiederteurermachen des Geldes — der Preisabbau — für Schönes bringen wird, wie es von vielen erhofft wird. Würde er wirklich durchgeführt werden, würde es für viele ein schreckliches Erwachen sein, wenn sie zur Erkenntnis kommen; dann ist es aber zu spät, dann haben wir unsere Industrie ruiniert.

Die Geschichte zeigt uns nun eine ganze Reihe Fälle von Preisabbau und seinen Folgen von Wirtschaftselend. Der Nationalökonom Lansburgh schreibt: „Schon durch die Praxis ist längst erwiesen, daß die Wiederherstellung eines übermäßig korrumpierten Geldwertes nicht möglich ist, ohne der Volkswirtschaft furchtbaren Schaden zuzufügen. Die Beseitigung von 30—40% Aufgeld auf das Gold in Amerika nach den Sezessionskriegen hat 16 Jahre gedauert." Man wird danach ermessen können, welchen Zeitraum ein Abbau des um das Vielfache größeren Aufgeldes in Deutschland beanspruchen würde und wie ein solcher Abbau ein jahrzehntelanges Darniederliegen der Volkswirtschaft mit sich bringen würde. Recht lehrreich ist der Preisabbau, den Argentinien begann mit der Durchführung des Entschlusses, durch eine Reihe von Maßnahmen das Goldagio abzubauen. Man beschloß, einen Teil der Staatseinnahmen dazu zu benutzen, jährlich einen größeren Betrag des umlaufenden Papiergeldes einzuziehen und zu verbrennen in der ausgesprochenen Absicht, auf diese Weise die Preise zu drücken, damit alles recht billig werden sollte, genau wie heute in Deutschland Minister, Bauern, Fabrikarbeiter, Handwerker usw. auf den Abbau der Preise drängen. Auch in Argentinien glaubte jeder durch einen Abbau Vorteile zu haben; denn es würde ja alles billiger. Es kam so ganz anders, als man gehofft hatte. Nach dem Laveleyschen oder Bimetallistischen Gesetz zieht sich das zurückbleibende Geld vom Markt zurück, wird kaufmännisch unbrauchbar und konzentriert sich in den Banken. Diese Erscheinung trat dann auch in Argentinien prompt ein, nachdem der Preisabbau zu wirken begonnen hatte. Den Abbau, bezw. die Verteuerung des Geldes, erreichte man dadurch, daß man besondere Steuern (auf Hüte, Oel, Seife usw.) sowie Ausfuhrzölle erhob. Das dadurch einkommende Geld wurde verbrannt, der Geldumlauf also verringert. Das begann im Jahre 1898; bereits 1 Jahr später lag die gesamte Industrie dann auch schon am Boden. Viele Tausende von Arbeitslosen lagen auf der Straße, die ungeheuerlichste Krise brach herein. Glücklicherweise erkannte man bald, wo der Fehler lag. Die auf den Preisabbau gerichteten Währungsgesetze wurden schleunigst widerrufen und eine auf richtiger Grundlage aufgebaute Währungsreform durchgeführt. Das war im Jahre 1900; der darauf folgende Aufschwung Argentiniens zeigte die Richtigkeit der Reform.

Digitized by Google

Auch die Geschichte der Vereinigten Staaten bietet uns ein lehrreiches Beispiel. Während der Sezessionskriege war genau wie bei uns in der Kriegszeit eine große Inflation vorgenommen worden, welche eine Steigerung der Warenpreise um 117% hervorrief. Die Inflation in Amerika hatte das eine Gute gehabt, daß sie trotz des Krieges die wirtschaftliche Maschine in Gang gehalten hatte. Nach den Kriegen wollte man nun in den Preisabbau eintreten, und man zog die Noten, die sogenannten Greenbacks, ein. Die Folge war eine ungeheure Wirtschaftskrisis. Schließlich wurde durch Gesetz die weitere Verminderung des Notenumlaufs untersagt, worauf sich das Wirtschaftsleben wieder in mächtigen Stößen hob, hauptsächlich auch noch befruchtet durch große Goldeinfuhren, also Geldvermehrung.

Auch Deutschland hat bereits eine ähnliche Krisis durchzumachen gehabt, als es 1872 zur Entmünzung des Silbers (Uebergang zur Goldwährung) schritt. Als Folge der Beschränkung von Vorrat und Angebot des Geldes — Einziehung, Einschmelzung und Abstrom des Silbergeldes — sanken schrittweise die Preise, womit dann auch schon die Wirtschaftskrisis gegeben war. Zum gleichen Zeitpunkt sprach man in Europa (auch andere Staaten hatten durch ähnliche Maßnahmen das gleiche Geschick hervorgerufen) nur noch von Wirtschaftsstockungen, Zahlungseinstellungen, Geschäftsauflösungen. Tausende von Arbeitern wurden brotlos. Alle Welt wunderte sich über die Unzahl von Landstreichern. Der verderbliche Preisfall dauerte bis 1890; auch die Getreidepreise sanken unaufhörlich weiter, was irrtümlich auf die Einfuhr fremden Getreides aus dem Ausland geschoben wurde. Ein Umschlag setzte 1890 erst ein, als im Ausland große Goldfelder entdeckt und dadurch der Goldzufluß auch nach Deutschland vermehrt wurde. Die Reichsbank konnte die Herausgabe von Noten vermehren, wodurch eine bedeutende, allgemeine Preissteigerung und mit ihr ein neues Aufleben des Erwerbslebens einsetzte.

Es ließe sich noch eine ganze Anzahl von gleich verlaufenen geschichtlichen Beispielen anführen. Würden wir wirklich ernstlich in den Preisabbau eintreten, würde uns das gleiche Schicksal blühen. Eine langjährige Wirtschaftskrisis würde entstehen, deren Folgen unendlich traurige sein würden. Unsere Wirtschaftskatastrophe würde ins Ungemessene wachsen und vielleicht das Wort Clemenceaus über die 20 Millionen Deutsche wahr werden.

Wo ist der Kaufmann, der bei ständig fallenden Preisen einzukaufen wagt? Jeder schränkt bei fallenden Preisen seine Käufe ein, weil er wartet, bis die Dinge, die er braucht, billiger geworden sind. Die Erzeuger und Fabrikanten aber bekommen keine Aufträge, weil die Händler ihre Bestellungen auf das tunlichst geringste Maß einschränken; denn wenn sie Vorräte kaufen würden, so würden sie an diesen ja von Tag zu Tag verlieren. Sollen die Fabrikanten auf Lager arbeiten, wo jedes Lager ständig an Wert abnimmt? Niemand will mehr bauen, niemand mehr etwas unternehmen. Er bekommt es ja, wenn er wartet, in absehbarer Zeit billiger. Sollen die Erzeuger aus teuren Rohstoffen und mit hohen Arbeitslöhnen Erzeugnisse herstellen, die nachher billig abgegeben werden müssen? Das wird niemand tun. Da kein Absatz vorhanden ist, werden also die Fabriken geschlossen, die Arbeiter zu Tausenden entlassen. Wie kann der Unternehmer die Löhne und Gehälter auf die Höhe der Preise heben, wenn der Preisabbau ihm ständig sinkende Preise seiner Erzeugnisse bringt. Auf diesem Wege kommen wir nicht aus unserer wirtschaftlichen Not heraus. Der systematische Abbau der Preise ist der Tod der deutschen Volkswirtschaft. Er erzeugt unvermeidlich Krisis, Arbeitslosigkeit, und wenn er beharrlich durchgeführt wird, blutige Aufstände. Unsere Volkswirtschaftler bezeichnen denn auch schon den Abbau der Inflationsbewegung womöglich bis zur Herstellung des alten Pari als hellen Unsinn. Ein Preisabbau von jährlich 10 vom Hundert gerechnet, würde 20 bis 50 Jahre und vielleicht auch noch länger dauern. Diese ganze Zeit hätte also der Unternehmer, Kaufmann, Bauer, Handwerker alljährlich 10 vom Hundert von seinen Aktiven zu Gunsten seiner Passiva abzuschreiben, ein unmöglicher Zustand. Ein schon so oft zu anderen Zeiten und in fast allen Ländern versuchter Abbau der Inflation ist nie zu Ende geführt worden. Er hat stets die Kräfte vernichtet, die den Abbau bewerkstelligen sollten. Ein Abbau der Inflation, wie seinerzeit der Abbau der Assignatenwirtschaft zur Zeit der französischen Revolution, ist bei uns nicht möglich. Frankreich war derzeit fast ausschließlich Agrarstaat. Wenn man nun bedenkt, daß diese Abbauoperation damals Tausende Hungers sterben ließ und unzählige Existenzen vernichtete, wird man erkennen, welchen

Digitized by Google

Schrecken Deutschland ausgesetzt würde, wenn wir es ähnlich machen wollten. Uns bleibt gar nichts anderes übrig, als die Einstellung des Geldwesens auf die mittlere Höhe des jetzigen Preisstandes. Für die Arbeitenden ist es doch vollkommen gleichgültig, ob sie mit hohen Preisen und entsprechend hohen Löhnen oder mit billigen Preisen und entsprechend niedrigen Löhnen rechnen müssen. Es kommt einzig darauf an, daß sich beide Größen im gleichen Verhältnisse ändern. Wir haben nun mal durch falsche Geldpolitik den allgemeinen Preisstand hinaufgetrieben. Da man ihn nun wohl erhöhen, aber ohne Erdrosselung der Volkswirtschaft nicht wieder erniedrigen kann, so bleibt nur die eine Möglichkeit, die Löhne und Gehälter müssen auf die Höhe der Preise gehoben werden. Dieses ist aber nur dann möglich, wenn die Unternehmer vor einem Abbau der Preise über jeden Zweifel sichergestellt sind. In dem Fall wird diese Sicherheit alle Unternehmungen so flott in Gang bringen, daß die Nachfrage nach Arbeitskräften entsprechend rasch zunimmt und dadurch die Löhne ganz von selbst auf die richtige Höhe hinaufgetrieben werden. Stellt man aber den Erzeugern einen Preisabbau in Aussicht, so wären sie wahnsinnig, wenn sie hohe Löhne zahlen würden.

Von einem allgemeinen Preisabbau, einer Deflation, muß also wegen der ungeheuren Gefahr für die Volkswirtschaft unbedingt abgesehen werden, und wir sind vor die Notwendigkeit gestellt, die Devalvation, die Einstellung des Geldwesens auf die mittlere Höhe des erreichten Preisstandes durchzuführen. Eine solche produktionspolitische Maßnahme zeigt uns auch die neuere Geschichte bereits in zwei gut verlaufenen Beispielen. In Argentinien wurde nach der im Vorstehenden bereits erwähnten großen Krisis, durch die moderne Währungspolitik Tornquists in Anlehnung an Silvio Gesells Lehren eine goldlose Devalvation kurzerhand durchgeführt, indem man den Kurs des Peso im Verhältnis von 227 Papierpeso für 100 Peso Gold stabilisierte. Auch Rußland führte unter dem bekannten Minister Witte eine Devalvation mit Erfolg durch in den Jahren etwa 1890/1897. Der damalige russische Finanzminister und Professor der Finanzwissenschaft N. Bunge hatte erkannt, daß die Annäherung der Preise der landwirtschaftlichen und gewerblichen Produkte an den entwerteten Papierrubel eingetreten war; das allgemeine Preisniveau hatte sich also bereits der Inflation angepaßt. In ähnlicher Weise sehen wir heute in Deutschland die gleiche Entwicklung. Man erkannte in Rußland, daß ein Zurückschrauben auf den alten Preiswert volkswirtschaftlich sehr unglückliche Folgen haben würde, und beschloß, ganz in der Stille die Devalvation durchzuführen. Man ging dabei von der richtigen Ansicht aus, daß durch diese Maßnahme niemand reicher und niemand ärmer werden würde; der Anreiz zur Mehrproduktion sollte wirksam bleiben. Bei einer Deflation wäre dieser Anreiz unbedingt vernichtet worden. Die vorgenommene Devalvation hatte vollen Erfolg, so daß Witte 1897 sogar die reine, im Verhältnis 66,6: 100 geringgewichtigere Goldwährung einführen konnte.

Diese geschichtlichen Tatsachen sollten doch dem deutschen Volk zu denken geben und veranlassen, daß der Prüfung dieses ungeheuer volkswirtschaftlichen Problemes ganz anders näher getreten wird als bisher. Eine Aufklärung aller tut dringend not, wenn man sieht, wie seit Jahr und Tag Millionen unter uns den Preisabbau fordern. Es ist noch ein Glück im Unglück. zu nennen, daß die Inflation, deren wir infolge des grausamen Versailler Vertrages nicht Herr werden können, uns zur Zeit in etwas davor bewahrt, daß die Weltwirtschaftskrisis auch bei uns zur vollen Wirkung gelangt. Erzwingt man aber auch bei uns durch gewaltsamen Preisabbau die Verringerung des Warenangebotes, so muß die bisher schon mangelhafte Gütererzeugung völlig eingestellt werden. Die Folgen sind gar nicht auszudenken. Ist aber erst einmal die Ueberzeugung von der Schädlichkeit des Preisabbaues Allgemeingut geworden, und will man die Devalvation durchführen, ist auch die Einführung der stetigen Währung nicht zu umgehen. Denn stetige Preise — nur bei solchen kann die Volkswirtschaft blühen und gedeihen — sind nur unter einer festen, stetigen Währung möglich. Will die Papierindustrie ihre Zukunft sicherstellen, so trage auch sie mehr wie bisher dazu bei, daß endlich unsere Meister auf dem Gebiete der Währungs- und Geldfragen gehört werden.

Anmerkung d. Red. Der vorstehende Artikel ist sicherlich sehr beachtenswert, und wir haben ihm gerne Aufnahme gewährt, da es unbedingt nötig ist, daß auch die Papierindustrie sich ganz eingehend mit diesen volkswirtschaftlichen Fragen beschäftigt. Bezüglich Preisabbau in unserer Industrie ist zu sagen, daß nicht nur bei Holzschliff und Zellulose, sondern wohl bei fast allen Papiersorten im zweiten Halbjahr 1920 ein teilweise erheblicher Preisrückgang

Digitized by Google

stattgefunden hat, welcher z. B. bei Zeitungsdruckpapier ℳ 110 für 100 kg gegenüber dem Höchstpreise im Mai 1920 beträgt. In der Papierzeitung Nr. 105 vom 30. Dezember v. J. gibt ein bedeutender Papiergroßhändler in einem Artikel „Drohende Krisis" der Meinung Ausdruck, daß wir uns angesichts der Preisrückgänge im Ausland, besonders in Amerika, auf eine allgemeine Preisherabsetzung gefaßt machen müssen, und in Nr. 3 vom 9. Januar 1921 derselben Zeitung wird über den Berliner Papiermarkt berichtet, daß nicht mehr, wie noch vor wenigen Wochen, gefragt werde: Steigen die Preise oder fallen sie, sondern, daß man nur noch fragt: Wann fallen die Preise und in welchem Umfang? Wir unsererseits glauben, daß mit einem weiteren Rückgang der Papierpreise vorerst nicht zu rechnen ist, daß also die Papierverbraucher ihren Bedarf zum mindesten für die nächsten Monate zu den jetzigen Preisen ruhig decken können. Wir sind gerne bereit, weiteren Einsendungen zu dieser wichtigen Frage Raum zu geben.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation.

(Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

III. Vierteljahr 1920.

(Fortsetzung zu Nr. 1, S. 21.)

3. Sulfitablauge.

Friedrich Siemens. Verfahren zur Verwendung von Sulfitzellstoffablaugen. D. R. P. 325 756, Klasse 55b, Gruppe 3. P.-F. 18, 725—726 (1920) Nr. 39.

Reduktion der Ablauge durch Einwirkung von Kohlenoxydgas. Entwicklung von Schwefelwasserstoff, der zu Schwefel verarbeitet wird.

Rudolf Sieber. Ueber Sulfitsprit-Fuselöle. W.-B. 51, 2457—58 (1920) Nr. 35.

Der Verfasser macht Angaben über die Zusammensetzung und Untersuchung von Sulfitspritfuselölen. Als durchschnittliche Gehaltszahl ist 0,2% anzusehen. Es kann jedoch der Gehalt des Sulfitsprits an Fuselölen auch steigen. Auch der Eiweiß- und Fettgehalt des Holzes ist von Einfluß. Bemerkenswert ist, daß Fuselöle bei Verarbeitung von harzreichem Holz auch Borneol enthalten können.

Die Gewinnung von Ablauge für die Sulfitspiritusfabrikation. Paper, Vol. 26, Nr. 9 vom 5. Mai 1920; P.-F. 18, 556 (1920) Nr. 30.

Notizen über amerikanische Erfahrungen.

Alois Michl. Verfahren zur Gewinnung eines Mittels zum Leimen von Papier und Papierfaserstoffen aus der bei der Mitscherlich-Zelluloseerzeugung entstehenden Ablauge. D. R. P. 323 865, Klasse 55c, vom 16. Januar 1919. W.-B. 51, 2891 (1920) Nr. 41; P.-F. 18, 649 (1920) Nr. 35.

Die Zellstoffablauge wird zentrifugiert, wodurch eine Anreicherung der Harzbestandteile hervorgerufen wird.

Ingwar Söraas. Gewinnung von Ligninstoff aus Sulfitzelluloseablauge. D.R.P. 321 619, Klasse 12o vom 2. November 1917. Chem.-Ztg. 44, Beilage 196 (1920) Nr. 86; P.-Z. 45, 2623 (1920) Nr. 73.

Stufenweise Erhitzung der Ablauge bei hoher Temperatur unter hohem Druck.

Carl Graf. Herstellung eines Gerbstoffersatzes unter Verwendung von Sulfitablauge. D. R. P. 317 462, Klasse 28a vom 13. Oktober 1916. P.-Z. 45, 2762 (1920) Nr. 77.

Vermischen von Pflanzenteer mit Sulfitablauge.

Schierling als Papier- und Gerbstoff. W.-B. 51, 1987 (1920) Nr. 28.

Eine Fabrik der Vereinigten Staaten bringt Schierling-Extrakt in den Handel. Es wird vermutet, daß es sich um einen Gerbextrakt aus der Rinde der Hemlock- oder Schierlingstanne handelt.

Härten von Torfplatten mit Sulfitlauge. „Baumaterialienmarkt"; P.-F. 18, 538 (1920) Nr. 28.

Hochmoortorf mit Ton und Sulfitlauge erzeugt einen sehr brauchbaren Baustoff. Patentiertes Verfahren der Firma Dr. Plönnis & Co., Berlin-Friedenau.

Bhl. Neuere Verfahren zur Gewinnung von Klebstoff sowie von Bohr-, Schmier- und Drehöl aus Sulfitablauge. P.-F. 18, 303 bis 305, 23. 4.; Chem. Ztrlbl. IV, 96 (1920) Nr. 3.

Zusammenstellung neuerer Patente auf diesem Gebiete.

Jean Wingen. Verwendung von Sulfitablauge in Anstrichfarben. Schweizer Pat. 83 507. Anz. f. B.-, H.- u. M.-Wesen; P.-Z. 45, 2331 (1920) Nr. 66.

Erzeugung einer schnell härtenden Anstrichfarbe, wenn man Farbstoffe jeder Art, Tonerde, Kreide, Silikate oder deren Gemische mit Sulfitablauge in gekochtem oder ungekochtem oder eingedicktem Zustande vermischt.

Ewald Rasch. Verfahren zur vegetabilischen Leimung von

Digitized by Google

Papier, Pappen, Geweben, Faserstoffen u. dgl. unter Verwendung von Sulfitzellulosen-Ablauge. D. R. P. Nr. 323 627, Klasse 55c, Gruppe 2. P.-F. 18, 599 (1920) Nr. 32.

Die zur Leimung eingedickte Ablauge wird noch mit Metalloxydverbindungen versetzt.

E. W. Paul Krahl. Herstellung eines Glanzmittels für Leder u. dgl. aus Sulfitablaugen. D. R. P. 317 760, Klasse 22g vom 18. März 1919. Chem.-Ztg. 44, Beilage 196 (1920) Nr. 86; P.-Z. 45, 2762 (1920) Nr. 77.

Eingedickte Sulfitlauge wird mit Aethylchlorid (Chloräthan) behandelt.

4. Natronzellstoffkochung.

Max Müller. Verfahren zur Herstellung von Natronzellstoff aus pflanzlichen Rohstoffen aller Art. D. R. P. 323 743. Klasse 55b, Gruppe 1. P.-F. 18, 616 (1920) Nr. 33; W.-B. 51, 2537 bis 2538 (1920) Nr. 36.

Man setzt den Soda- oder Sulfatkochlaugen die Alkali- oder Erdalkalisalze niederer Säuren der alaphatischen Reihe zu. Man kann auch statt dessen organische Säuren hinzufügen und dadurch die eben genannten organischen Salze bilden. Insbesondere brauchbar ist ein Zusatz von rohem Graukalk, dem Calciumphenolat enthaltenden Calciumacetat. Als weiterer Zusatz können Teeröle Verwendung finden.

Max Müller. Verfahren zur Herstellung von reinen Natronzellstoffen aus Holz, Stroh, Esparto, Schilf, Bambus, Manila und anderen pflanzlichen Rohstoffen durch zweifachen Aufschluß mittels Alkalien und Säuren. D. R. P. 323 744, Klasse 55b vom 21. August 1919. W.-B. 51, 2676—77 (1920) Nr. 38; P.-F. 18, 649 (1920) Nr. 35.

Die aus alkalischer Kochung hervorgehenden Zellstoffmassen werden durch Behandlung mit anorganischen oder organischen Säuren oder deren Salzen weiter behandelt. Die mit Hilfe der Chemikalien ausgezogenen Stoffe können zur Leimung von Papier, für Appretur und Klebezwecke Verwendung finden.

Carl Siegfried Fuchs. In zwei Stufen durchzuführendes Verfahren zur Zellstoffgewinnung. D. R. P. 324 894, Klasse 55b, Gruppe 1. P.-F. 18, 891 (1920) Nr. 37.

Vorkochung von Stroh bei gewöhnlichem Druck oder geringem Ueberdruck. Nachkochung mit starker Kochlauge. Die erst gewonnene Lauge wird mit Bisulfatlösung oder sauren Abwässern versetzt, worauf die Ligninsäuren ausfallen.

Richard Hartmuth. Verfahren zur Behandlung von Holz oder zellulosehaltigen Stoffen zwecks Gewinnung von Zellulose und künstlichem Harz, Lack, Asphalt u. dgl. D. R. P. 326 705, Klasse 55b, Gruppe 1. P.-F. 18, 789 (1920) Nr. 42.

Aufschließung mit Phenolein unter Zusatz von Katalysatoren, wie Salzsäure.

Trygve Kittelsen und Erling Kittelsen. Verfahren zur Herstellung von Halbzellulose aus Holz nach dem Natronverfahren. D. R. P. 324 053, Klasse 55b vom 4. März 1919. W.-B. 51, 2748 (1920) Nr. 39; P.-F. 18, 669 (1920) Nr. 36.

Das Holz wird zunächst mit abgeklärter Schwarzlauge behandelt, darauf mit Frischlauge unter Druck gekocht, dann geschliffen. (Siehe auch III. 4.)

Heinrich Achenbach. Verfahren zur Verarbeitung von Ablaugen der Natronzellstoff-Fabrikation. D. R. P. 322 771, Klasse 55b, Gruppe 3. P.-F. 18, 558—59 (1920) Nr. 30; W.-B. 51, 2332 (1920) Nr. 33.

Eindunstung mit Hilfe von Feuergasen in einem Rieselturm unter Voreindickung auf ungefähr 10° Bé.

H. K. Moore. Der Explosionsrückgewinnungsprozeß mit Schwarzlauge. (Paper 1920, Nr. 24, S. 19—23; Nr. 25, S. 13— 17; Nr. 26, S. 11 bis 16. P.F. 18, 557 (1920) Nr. 30.

Der Schwarzlauge werden die zur Deckung des Verlustes an Aetznatron bezw. Schwefelnatrium nötigen Zusätze beigemischt, hierauf wird diese durch eine von außen geheizte Rohrschlange gepumpt und durch eine Düse in den Feuerungsraum gepreßt. Für die Verbrennung wird durch ein zweites Rohr Preßluft eingedrückt.

Willi Schacht. Verarbeitung von Zellstoffablaugen. D. R. P. 301 684 vom 27. August 1916 in Klasse 12r. P.-Z. 45, 2027 (1920) Nr. 57. Vgl. Chem. Ztrlbl. II, 461—62 (1920) Nr. 11.

Siegfried Herzberg. Verfahren zur Verwertung der bei der Aufschließung von Stroh erhaltenen Kocherablaugen. D. R. P. 321 453, Klasse 55b vom 28. März 1919. Zusatz z. Pat. 319 068. W.-B. 51, 2459 (1920) Nr. 35.

Die Strohablauge wird vor der Elektrolyse mit Bisulfit oder etwas Mineralsäure auf 70° erhitzt, wobei sich die organische Substanz abscheidet. Nach Filtrierung wird die Lauge elektrolytisch regeneriert.

Fr. Küttner, Ernst Profeld und Emil Sieler. Verfahren zum Reinigen von durch organische Beimengungen verunreinigten und gefärbten alkalischen Ablaugen.

Digitized by Google

D. R. P. 322461, Klasse 55b, Gruppe 3. P.-F. 18, 542 (1920) Nr. 29.

Die alkalische Lauge wird eingedickt bis sich die organische Substanz in Flocken abscheidet, gegebenenfalls unter Zusatz von Oxydationsmitteln, wie Salpeter oder Einblasen von Luft.

Emil Arnould. Papierstoff aus Alfa (Esparto). Französ. Pat. Nr. 505001. P.-Z. 45, 2841 (1920) Nr. 79.

Alfa wird in kürzere Stücke als bisher zerkleinert und vor dem Kochen in Mahlwerken einer vorläufigen Zerfaserung unterworfen, dann in kaltem Wasser gewaschen, um das Chlorophyll zu entfernen. Hierauf wird in ein alkalisches Bad mit 8—10% Sodagehalt eingetaucht. Die Lauge wird nur mäßig erwärmt. Ausbeute 55% gegenüber den bisherigen 38%.

K. Jochum. Ueber Ginsterablauge. (D. Faserstoffe und Spinnpflanzen 2, 25.—28. Februar; Chem. Ztrlbl. IV, 94 (1920) Nr. 3; Mitteilg. d. D. Forschungsinstitutes f. Textilstoffe Bd. 2, S. 177—216, Karlsruhe 1919; P.-F. 18, 765 (1920) Nr. 41.

Die Ablauge enthält Harz- und Fettsäuren, die zum Leimen von Papier in Frage kommen. Der Zuckergehalt läßt eine Vergärung aussichtsvoll erscheinen. Der Gerbstoffgehalt läßt sich möglicherweise in der Lederfabrikation ausnützen.

5. Zellstoffbleiche.

Gerhard Habermann. Ueber den Einfluß von Metallen beim Chloren. Mitt. d. Forschungsstelle Sorau 1, Nr. 9; D. Faserstoffe und Spinnpflanzen 2, 134 (1920) Nr. 13/14.

Versuche über die schädliche Einwirkung von Metallen, insbesondere von Blei. Alle Metalle, auch Metallnägel, sollten in der Bleiche vermieden werden, wenn das Bleichgut mit ihnen in Berührung kommen kann. Empfehlenswert sind Holz- oder Zementbehälter mit Steinzeugarmaturen unter Anwendung schwach alkalischer Bleichlösung.

Francesco Giordani. Bildung und Zersetzung von Natriumhypochlorit. Annali Chim. Appl. 1, 26 bis 38, Februar; Chem. Ztrlbl. III, 73 (1920) Nr. 3.

Bei derartigen Bleichlaugen soll der Gehalt an freiem Aetznatron 1,5% nicht übersteigen.

(Fortsetzung folgt.)

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis:

Als Mitglieder haben sich gemeldet:

Herr **Ing.-Chem. Alfred Groh, Erkrath-Düsseldorf, Gerresheimerstr. 51.**
„ **Hugh P. Baker, Geschäftsführer des Vereins Amerikanischer Papier- und Papierstoffabrikanten (American Paper and Pulp Association) in New York, 18 East 41st Street.**
„ **Hans Honauer, Assistent der Papierfabrik Woikka, Finnland.**
„ **Dipl.-Ing. Wolf Huntemüller, Arnsberg, Westfalen, Gartenstr. 34.**
„ **Dr. von Lassberg, Rosenheim, Aeußere Münchnerstr. 19/20.**
„ **Dir. Georg Burtscher, Papierfabrik Köttewitz bei Dresden.**
„ **Georg Burtscher, Studierender, Breslau, Moltkestr. 4.**

Adressenänderung.

Herr **R. Maronne, früher Feldmühle-Odermünde, jetzt Zellstoffabrik Wildshausen bei Oeventrop i. Westf.**
„ **Ing. G. Versock, bisher Hütten i. Sachsen, Post Königstein, jetzt Zerkall bei Düren, Post Brück.**
„ **Dipl.-Ing. Hermann Grimm, bisher Papierfabrik Spechthausen b. Eberswalde, jetzt Papierfabrik Biberist, Kanton Solothurn, Schweiz.**
„ **Ing. Heinrich Kiel, bisher Bad Soden i. Taunus, jetzt Oker a. Harz.**
„ **Ing. Jakob Pfotzer, bisher Baienfurt b. Ravensburg, ist jetzt als techn. Direktor bei der Trickzellstoff-G. m. b. H. in Kehl a. Rhein angestellt, Rheindammstr. 2.**
„ **Kurt Hartung, bisher Scholwin i. Pommern, ist jetzt Direktor der Chemischen Werke G. m. b. H. in Danzig-Kaiserhafen geworden, am Holzraum 20.**
„ **Ing. Franz Dotzel, bisher Cöthen i. Anh. Wallstr. 43/44, wohnt jetzt in Aschaffenburg, Ziegelstr. 14.**
„ **Dr. Ernst Becker, bisher Eberswalde, Neue Schweizerstr. 25, wohnt jetzt in Düneberg b. Geesthacht, Bez. Hamburg.**

Digitized by Google

Wärmetechnische Studie über Heizung der Trockenzylinder.

Von Ingenieur F. Strauch, Nettingsdorf-Fabrik.

Nachdruck verboten. Alle Rechte, insbesondere das der Uebersetzung in fremde Sprachen vorbehalten.

(Schluß zu Nr. 2, S. 97.)

Beispiel.

1. Die Geschwindigkeit der unter 9. angegebenen Maschine soll aus konstruktiven Gründen v max. = 160 m betragen.

Wie groß ist die Dampfspannung an einem Sommertag mit 30° C Außentemperatur, 35° C Temperatur der Abluft, 42% Trockengehalt der Bahn beim Einlauf in die Trockenpartie und bei Erzeugung von Druckpapier mit 50 g/qm.

Leistung pro Stunde $Q = 0{,}06 \cdot v \cdot g \cdot B = 0{,}06 \cdot 160 \cdot 50 \cdot 2{,}1 = 1008$ kg = 24200 kg in 24 Stunden.

Wärmeaufwand zum Trocknen pro 1 kg Papier unter den vorbeschriebenen Bedingungen = 895 WE.

Gesamter Wärmeaufwand $1008 \cdot 895 =$ 902160 WE.

Gesamte Oberfläche = 268,844 qm.

Zu übertragende WE pro 1 qm =

$$\frac{902160}{268{,}844} = 3360 \text{ WE.}$$

Nach dem Bilde wird diese Wärmemenge bei 0,4 Atm. abs. übertragen.

2. Wie groß ist die Dampfspannung an einem Wintertag mit — 10° C Außentemperatur, 35° C Temperatur der Abluft, 42% Trockengehalt der Bahn beim Einlauf in die Trockenpartie und bei Erzeugung von Druckpapier mit 50 g/qm.

Leistung wie unter 1. = 1008 kg/Stunde = 24200 kg in 24 Stunden.

Wärmeaufwand pro 1 kg Papier unter den vorbeschriebenen Bedingungen = 1229 WE.

Gesamter Wärmeaufwand $1008 \cdot 1229 =$ 1238832 WE.

Zu übertragende WE pro 1 qm =

$$\frac{1238832}{268{,}844} = 4600 \text{ WE.}$$

Nach dem Bilde wird diese Wärmemenge bei 0,8 Atm. abs. übertragen.

3. Welche Produktion wird an einem Sommertage erzielt bei 30° C Außentemperatur, 35° C Temperatur der Abluft, 34% Trockengehalt der Bahn beim Einlauf in die Trockenpartie und Erzeugung von Karton 200 g/qm, höchste Dampfspannung in den Trockenzylindern = 3,0 Atm. abs.

Gesamte übertragene Wärmemenge = 1782000 WE.

Wärmeaufwand pro 1 kg Papier unter den vorbeschriebenen Bedingungen = 1261 WE.

$$\text{Leistung pro Stunde} = \frac{1782000}{1261} =$$

1410 kg = 33900 kg in 24 Stunden.

4. Welche Leistung im Beispiel 3 wird erreicht nach Erhöhung des Trockengehaltes auf 42%?

Wärmeaufwand pro 1 kg Papier 895 WE.

$$\text{Leistung pro Stunde} = \frac{1782000}{895} =$$

1995 kg = 48000 kg in 24 Stunden.

5. Welche Leistung wird an einem Wintertage erzielt bei — 10° C Außentemperatur, 35° C Temperatur der Abluft, 42% Trockengehalt der Bahn bei Einlauf in die Trockenpartie und Erzeugung von Karton 200 g/qm, höchste Dampfspannung in den Trockenzylindern = 3,0 Atm. abs.

Gesamte übertragene Wärmemenge = 1782000 WE.

Wärmeaufwand pro 1 kg Papier unter den vorbeschriebenen Bedingungen = 1229 WE.

$$\text{Leistung pro Stunde} = \frac{1782000}{1229} =$$

1454 kg = 35000 kg in 24 Stunden.

6. Welche Leistung im Beispiel 5 wird erreicht, wenn der Trockengehalt nur 34% beträgt.

Wärmeaufwand pro 1 kg Papier 1737 WE.

$$\text{Leistung pro Stunde} = \frac{1782000}{1737} =$$

1003 kg = 24800 kg in 24 Stunden.

7. Welche Leistung ergäbe sich nach Beispiel 1, wenn die Geschwindigkeit nicht beschränkt wäre und der Trockengehalt anstatt 42% = 50% betragen würde.

Gesamte übertragene Wärmemenge = 1782000 WE.

Wärmeaufwand pro 1 kg Papier unter den vorbeschriebenen Bedingungen = 647 WE.

$$\text{Leistung pro Stunde} = \frac{1782000}{647} =$$

2770 kg = 66600 kg in 24 Stunden.

Die unter 1—7 angeführten Bedingungen sind normal vorkommende Betriebsdaten, welche sich mit Ausnahme des Trockengehaltes, und dieser mit Rücksicht auf das zu erzeugende Papier nur in sehr geringem Ausmaß, nicht beeinflussen lassen.

Digitized by Google

Es ist ersichtlich, daß die große Trockenpartie nur bei stärkeren Papieren mit der vollen Leistung beansprucht wird. Durch die Beschränkung in der Geschwindigkeit beträgt der Unterschied in der Erzeugung (Vergleich 7 mit 1) 42000 kg in 24 Stunden.

Ein Unterschied in der Leistung von Sommertag zu Wintertag bei 50 g und bei gleichem Trockengehalt von 42% tritt bei beschränkter Geschwindigkeit nicht auf, dagegen muß die Dampfspannung von 0,4 Atm. abs. auf 0,8 Atm abs. erhöht werden.

Bei 200 g Karton, 3 Atm. abs. und 34% Trockengehalt beträgt der Unterschied in der Leistung zwischen Sommer- und Wintertag 33900 kg — 24800 kg = 9100 kg.

Bei 200 g Karton, 3 Atm. abs. und 42% Trockengehalt beträgt der Unterschied in der Leistung zwischen Sommer- und Wintertag 48000 kg — 35000 kg = 13000 kg.

Der Unterschied an einem Sommertag, 200 g Karton und 3 Atm. abs. von 42% Trokkengehalt zu 34% Trockengehalt ist 48000 kg — 33900 kg = 14100 kg.

Der Unterschied an einem Wintertag, 200 g Karton und 3 Atm. abs. von 42% Trockengehalt zu 34% Trockengehalt ist 35000 kg — 24800 kg = 10200 kg.

Eine 6% Erniedrigung des Trockengehaltes bedingt eine Mindererzeugung von 14100 kg bezw. 10200 kg, während ein Temperaturunterschied von 40° C nur eine Verringerung von 9100 kg bezw. 13000 kg bedingt.

8. Es soll noch berechnet werden, wieviel kg Papier pro 1 qm Oberfläche in den Beispielen 1—7 getrocknet werden.

Beispiel Nr.	Getrocknete Menge in kg pro Stunde	Oberfläche der Trockenpartie in qm	Getrocknete Menge pro 1qm pro Stunde
1	1008 kg	268,844 qm	3,76 kg
2	1008 „	268 844 „	3,76 „
3	1410 „	268,844 „	5,25 „
4	1995 „	268,844 „	7,42 „
5	1454 „	268,844 „	5,41 „
6	1003 „	268,844 „	3,75 „
7	2770 „	268,844 „	10,3 „

Es ergibt sich die pro 1 qm Oberfläche in der Stunde getrocknete Papiermenge zwischen 3,75 kg bis 10,3 kg.

Bei Vergleichszahlen für erzielte Trockenmengen müssen unbedingt mit angegeben werden: Temperaturen der Außen- und Abluft, Trockengehalt der Bahn beim Einlauf in die Trockenpartie, Dampfspannung in den einzelnen Trockenzylindern und den Filztrocknern. In vorliegenden Berechnungen ist die Wertigkeitsziffer (Dampfnässe) des Trocken- bezw. Abdampfes mit $x = 1$ angenommen. Unterschiede in der Dampfnässe sind bei Vergleichszahlen gleichfalls zu berücksichtigen.

Die Tagesleistung der Beispiele 1—6 schwankt zwischen 24200 bis 48000 kg. Wie groß ist die Dampfmaschinenleistung, wenn die Dampfmaschine nur genau den für die verschiedenen Tagesleistungen erforderlichen Abdampf liefern soll?

Die Eintrittsspannung soll, entsprechend einer Kesselanlage von 16 Atm., am Dampfeinlaßventil 15 Atm. (Heißdampf) betragen.

Der Druckverlust von der Dampfmaschine bis zu den Trockenzylindern soll 0,3 Atm. abs. betragen.

1a. Dampfspannung in den Trockenzylindern 0,4 Atm. abs.
Gegendruck an der Dampfmaschine 0,7 Atm. abs.
Verdampfungswärme bei 0,4 Atm. abs. = 553,5 WE.

$$\text{Heizdampfbedarf} = \frac{902160}{553,5} = 1630 \text{ kg/Stunde}$$

Dampfverbrauch pro PSi = 6,8 kg/Stunde bei Vollast

$$\text{Dampfmaschinenleistung } \frac{1630}{7,25} = 225 \text{ PSi} = \sim 200 \text{ PSe.}$$

2a. Dampfspannung in den Trockenzylindern 0,8 Atm. abs.
Gegendruck an der Dampfmaschine 1,1 Atm. abs.
Verdampfungswärme bei 0,8 Atm. abs. = 541 WE.

$$\text{Heizdampfbedarf} = \frac{902160}{541} = 1665 \text{ kg/Stunde}$$

Dampfverbrauch pro PSi = 7,45 kg/Stunde bei Vollast

$$\text{Dampfmaschinenleistung } \frac{1665}{7,82} = 210 \text{ PSi} = \sim 190 \text{ PSe.}$$

3a. Dampfspannung in den Trockenzylindern 3 Atm. abs.
Gegendruck an der Dampfmaschine 3,3 Atm. abs.
Verdampfungswärme bei 3 Atm. abs. = 513 WE.

Digitized by Google

$$\text{Heizdampfbedarf} = \frac{1782000}{513} = 3480 \text{ kg/Stunde}$$

Dampfverbrauch pro PSi = 9,25 kg/Stunde

$$\text{Dampfmaschinenleistung } \frac{3480}{9,25} = 375 \text{ PSi} = \sim 340 \text{ PSe.}$$

4a. Wärmeaufwand pro 1 kg Papier = 895 WE.
Gesamter Wärmebedarf = 1995·895 = 1782000 WE.
Verdampfungswärme bei 3 Atm. abs. = 513 WE.

$$\text{Heizdampfbedarf} = \frac{1782000}{513} = 3480 \text{ kg/Stunde}$$

Dampfverbrauch pro PSi = 9,25 kg/Stunde

$$\text{Dampfmaschinenleistung } \frac{3480}{9,25} = 375 \text{ PSi} = \sim 340 \text{ PSe.}$$

5a. Dampfmaschinenleistung = 375 PSi = ∼ 340 PSe.
6a. Dampfmaschinenleistung = 375 PSi = ∼ 340 PSe.

9. Für die Beispiele 1—6 sei noch zusammengestellt: Tagesleistung in kg, Papiergewicht in g/qm, Geschwindigkeit in m/min., Dampfmaschinenleistung in PSe, Kraftbedarf der Papiermaschine, sowie die durch Ausnützung des gesamten Abdampfes gewonnene Kraft in PSe gegenüber Antrieb des variablen Teiles durch eine Einzeldampfmaschine und Frischdampfzusatz.

Nr.	Tagesleistung in kg	Papiergewicht g/qm	Geschwindigkeit m/min.	Dampfmaschinenleistung PSe	Kraftbedarf der Papiermaschine PSe	Durch Abdampf mehr gewonnene Kraft PSe	Bedingungen
1	24200	50	160	200	138	62	42%+30/35°
2	24200	50	160	190	138	52	42%—10/35°
3	33900	200	56	340	55	285	34%+30/35°
4	48000	200	79	340	77,5	262,5	42%+30/35°
5	35000	200	57,5	340	56,5	283,5	42%—10/35°
6	24800	200	40	340	39,5	300,5	34%—10/35°

An dieser Stelle sei unter Beachtung der vorletzten Kolonne (gewonnene Kraft) nochmals darauf hingewiesen, wie dies in meiner demnächst im Wochenblatt erscheinenden Abhandlung „Verhältnis der Abdampfmengen zum erforderlichen Heizdampf bei Antrieb des variablen Teiles der Papiermaschine durch Einzeldampfmaschine" dargelegt ist, daß Einzelantrieb durch Dampfmaschine mit Frischdampfzusatz für die Trocknung eine sehr unökonomische Lösung der Antriebsfrage darstellt. Man beachte nur die enorme Unwirtschaftlichkeit der Beispiele 3—6, dergegenüber vergleichsweise die Verluste von Elektromotoren samt ihren zugehörigen Umformern nahezu keine Rolle spielen.

Bemerkt sei noch, daß die für die Wärmeübergangszahl k angenommenen Werte der Praxis ziemlich nahe kommen dürften, doch wäre es von besonderem Interesse, daß dieselben wissenschaftlich bestimmt würden. Die Wärmeübergangszahl ist abhängig von dem Feuchtigkeitsgehalt des Papierstoffes, dürfte aber auch von der Höhe der Temperatur des Heizdampfes abhängig sein.

Beispielsweise beträgt die Wärmeübergangszahl k in WE pro 1 qm und 1° Temperaturunterschied bei nackten Rohrleitungen von 70—150 mm lichtem Durchmesser

für 200° C = 16
für 150° C = 13,8 und
für 100° C = 11,59.

Kommt für die Rechnungsbeispiele 1—4 für die Trockenzylinder und 5—8 für die Filztrockner eine ähnliche Verringerung der Wärmeübergangszahl k abhängig von der Temperatur des Trockendampfes in Frage, so ist bei abnehmender Dampfspannung mit einer Leistungsverringerung der angegebenen Werte zu rechnen.

Es wäre eine dankbare Aufgabe für unsere Lehranstalten, sich mit Untersuchungen und experimenteller Bestimmung der Wärmeübergangszahl zu befassen, da von derselben die richtige Bemessung des Gegendruckes abhängig ist, welcher für die günstigste Bemessung von Maschinen für Abdampfverwertung bekannt sein muß.

In unserer kohlenarmen Zeit sind ökonomische Dampfkraftanlagen von höchstem volkswirtschaftlichem Interesse.

Digitized by Google

Zusammenfassung.

Für eine Trockenpartie von bestimmter Oberfläche kann mit Hilfe des Bildes abhängig von der Dampfspannung in Atm. abs. die gesamte übertragene Wärmemenge in WE in einfachster Weise berechnet werden.

Durch Division der übertragenen Wärmemenge mit dem zum Trocknen von 1 kg Papier erforderlichen Wärmeaufwand in WE bei verschiedenen Außenluft- und Abluft-Temperaturen sowie Trockengehalt der Bahn beim Einlauf in die Trockenpartie ergibt sich die in einer Stunde getrocknete Papiermenge.

Die für volle Abdampfverwertung erforderliche Größe der Dampfmaschine ist für eine bestimmte Papiermaschine konstant und läßt sich gleichfalls leicht bestimmen.

Der Antrieb des variablen Teiles von Papiermaschinen mittels Einzeldampfmaschinen und Frischdampfzusatz ist ein außerordentlich unökonomischer Antrieb, demgegenüber vergleichsweise die Verluste von Elektromotoren samt ihren Umformern eine nahezu zu vernachlässigende Größe darstellen.

Von unserem Büchertisch.

Schlichte Gedichte, entstanden in geschäftsfreien Stunden daheim und in der Ferne von Dr. Ing. h. c. Eugen Füllner, Königl. Preuß. Geh. Kommerzienrat. (Otto Elsner, Verlagsgesellschaft, Berlin).

Es tut wohl, in unserer Zeit, da es auch der Dichtung nicht an ungesunden Auswüchsen fehlt, Verse zu lesen von ungekünstelter Frische und erquickender Natürlichkeit: Aus diesen Gedichten spricht ein warmes Empfinden, dem man anmerkt, daß es wirklich aus dem Herzen kommt. Wir wandern mit dem Verfasser im Geiste dahin und dorthin, freuen uns mit ihm der Schönheit der Natur und der Stimmung, die er auf den Leser zu übertragen weiß, und wir erlaben uns in den Gelegenheitsgedichten an dem gesunden deutschen Sinn und der wohltuenden Kraft eines glücklichen Optimismus. Hier ist überall Klarheit und Wahrheit, Innigkeit und Daseinsfreude, und auch die sprachliche Darstellung ist von poetischem Reiz. Einzelne Gedichte, wie das hübsche „Papiermacherlied„* wirken geradezu volkstümlich, und aus den „Kartengrüßen“ mutet es uns behaglich und sonnig an. Alles in allem: Das schön ausgestatete Werkchen, das gewidmet ist „allen, die dem Verfasser Liebe und Liebes erwiesen haben, zum Dank und zur Erinnerung“, ist warmer Empfehlung wert um seiner selbst willen, und da der Verfasser überdies in selbstloser Weise den vollen Ertrag des auf seine Kosten veröffentlichten Büchleins dem Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie überweist, ist es nicht blos eine schöne Pflicht besonders der interessierten Kreise, für seine Verbreitung zu sorgen, sondern jeder, der es erwirbt, wird sich selbst damit eine Freude machen.

Anton Ohorn.

* Siehe Nr. 1, S. 26.

Die Beseitigung der Kohlennot unter besonderer Berücksichtigung der Elektrotechnik. Von Dr.-Ing. e. h. G. Dettmar, Generalsekretär des Verbandes Deutscher Elektrotechniker, mit 45 Textabbildungen. Verlag von Julius Springer in Berlin W. 9, Preis ℳ 10—.

Die nächste Zukunft Deutschlands wird durch das Kohlenabkommen von Spaa und seine Verwirklichung bestimmt. Wie die Kohlenlage Deutschlands tatsächlich ist, und wie die Kohlennot im Laufe von einigen Jahren wesentlich gebessert und schließlich völlig beseitigt werden kann, wird in diesem Buch von berufener Seite gezeigt. Der Verfasser, der über drei Jahre Leiter der Abt. Elektrizität des Reichskommissars für die Kohlenverteilung und der Elektrizitätswirtschaftsstelle war, gibt hier zahlenmäßige Unterlagen, wie durch Erhöhung der Förderung, Verringerung des Gebrauchs durch Umstellung auf Braunkohle, Ausnutzung der Wasserkräfte und bessere Wärmewirtschaft Abhilfe geschaffen werden kann.

Die Technik der Bücher- und Bilanzrevision. Von Curt Porzig, 3. vermehrte Auflage, Muth'sche Verlagshandlung, Stuttgart, Preis kartoniert ℳ 8 25 einschließlich Buchhändler-Teuerungszuschlag, Porto 40 ₰.

Der sachkundige Verfasser zeigt, wie die Bücher und Bilanzen industrieller und Handelsunternehmungen einer zielbewußten Prüfung zu unterziehen sind, die einzelnen Revisionsposten werden durch praktische Beispiele veranschaulicht. Das Buch darf daher allen, denen die Ueberprüfung des Bücherabschlusses obliegt, insbesondere den Aufsichtsräten und Vorständen der Aktiengesellschaften als zuverlässiger Führer empfohlen werden.

Wie spart man bei Hausbau die Hälfte der Maurerkosten? Der Stampfbau, Deutschlands volkstümliche Bauweise für Wohnhaus- und Zweckbauten. Mit über 100 Abbildungen herausgegeben von M. Paur, Kgl. Baugewerkschul-Oberlehrer und Kulturing. Preis ℳ 9.—, gebunden ℳ 13 50 (Porto 60 ₰) Heimkulturverlagsgesellschaft m. b. H., Wiesbaden.

Der Stampfbau in seinen verschiedenen Ausführungsformen stellt die einfachste und billigste Bauart dar. Wer gern bauen möchte oder bauen muß, sollte nicht versäumen, das Buch zu lesen.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Die außerordentliche Generalversammlung der **Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik** beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals von ℳ 3 auf ℳ 4.2 Mill durch Ausgabe von 1000 neuen ab 1. Juli 1920 dividendenberechtigten Aktien zu ℳ 1200, die ein Bankenkonsortium unter Führung des Bankhauses H. F. Lehmann in Halle zum Preise von ℳ 1344 übernimmt und zum gleichen Preis den alten Aktionären anbietet. Ferner ist die Ausgabe von ℳ 1 Mill. 5proz. Schuldverschreibungen in Aussicht genommen.

Die außerordentliche Generalversammlung der **Ammendorfer Papierfabrik** beschloß die Erhöhung des Grundkapitals von ℳ 3,90 Mill. auf ℳ 8,50 Mill. durch Ausgabe von 4100 Stück Stammaktien und 500 Stück Vorzugsaktien mit 6 pCt. Dividende und zehnfachem Stimmrecht, beide dividendenberechtigt ab 1. Juli 1920. Die Stammaktien übernimmt ein Bankenkonsortium zu 150 pCt. und bietet sie den alten Aktionären im Verhältnis 1 zu 1 zu 160 pCt. an. 200 Stück junge Stammaktien werden für Rechnung der Gesellschaft verwertet. Die Vorzugsaktien werden zu pari einem Bankenkonsortium überlassen und können am 31. Dez. 1930 mit 125 pCt. zurückgekauft werden.

Zu den Berliner Börsengerüchten, die **Zellstoffabrik Waldhof-Mannheim** werde 30 pCt. Dividende, 30 pCt. Sondervergütung und Aktien zum Nennwert herausbringen, erklärte der Vorsitzende des Aufsichtsrats, daß ihm davon nichts bekannt sei. Es seien noch keinerlei Beschlüsse gefaßt. Ehe man zu irgendwelchen Entscheidungen über die Verteilung kommen könne, müsse erst die Bilanz abgeschlossen sein und bis dahin könne sich noch vieles ändern. Die Gesellschaft habe allerdings ein gutes Geschäftsjahr hinter sich, doch seien aber auch die Unkosten sehr hoch gewesen, und was die etwaige Entschädigung für die Fabrik in Pernau in Estland anbelange, so habe man immer noch keine bestimmte Zusicherung, sodaß auch dieses Moment für die Gewinnbemessung ausscheide. (Fftr. Ztg.)

Cellulose-Fabrik A.-G. Höcklingsen bei Hemer i. Westf. Wie der Fftr. Ztg. berichtet wird, hat die Vereinigten Schuhstoff-Fabriken A.-G. in Fulda größeres Interesse an der Cellulose-Fabrik genommen. Der Aufsichtsrat wurde infolgedessen neu gewählt, und zwar hauptsächlich mit Angehörigen der Verwaltung der Vereinigten Schuhstoffabriken besetzt. Den Vorsitz führt Dr. R. Müller-Berlin, zugleich Vorsitzender des Aufsichtsrates des Fuldaer Unternehmens.

Thode'sche Papierfabrik A.-G. zu Halesberg Bez. Dresden. In der am 13. Januar abgehaltenen außerordentlichen Generalversammlung wurden in den Aufsichtsrat gewählt die Herren Finanzminister a. D. Dr. Peter Reinhold, Leipzig, als Vorsitzender, Bankier Wilhelm Meyer, in Firma George Meyer, Leipzig, als stellv. Vorsitzender, Bankdirektor Friedrich Behnisch, Blasewitz, Direktor der Allgemeinen Deutschen Kredit-Anstalt, Abt. Dresden, Generalkonsul Otto Weißenberger, Chemnitz, Direktor des Chemnitzer Bankvereins.

Generalversammlung.

Aktienpapierfabrik Regensburg, Alling. Außerordentliche Generalversammlung am Mittwoch, den 9. Februar 1921, nachm. 3½ Uhr, im Hotel Marienbad in München. Auf der Tagesordnung steht der Antrag auf Erhöhung des Grundkapitals der Gesellschaft um 1 Mill. ℳ durch Ausgabe neuer auf den Inhaber lautender, vom 1. August 1920 an am Reingewinn teilnehmender Aktien zu je 1000 ℳ, ferner Ersatzwahl für das verstorbene Mitglied des Aufsichtsrats, Herrn Geheimrat Dr. Otto von Steinbeis.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die Firma **Patentpapierfabrik zu Penig** hat ihren kaufmännischen Beamten Herrn Otto Lodter, Penig, zum Handelsbevollmächtigten ernannt und zwar dergestalt, daß er befugt ist, gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen der Gesellschaft diese zu vertreten, jedoch mit der Maßnahme, daß diese Handlungsvollmacht zur Veräußerung oder Belastung von Grundstücken, zur Eingehung von Wechselverbindlichkeiten, zur Aufnahme von Darlehen und zur Prozeßführung nicht ermächtigt.

Trockzellstoff Ges. m. b. H. in Kehl a. Rh. Die Prokura des früheren technischen Direktors, Herrn Adolf Holst, ist infolge seines Austrittes am 31. Dezember 1920 erloschen. Dem an seine Stelle getretenen Ingenieur, Herrn Jakob Pfotzer, ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß er gemeinsam mit einem anderen Prokuristen oder einem Handlungsbevollmächtigten zur Vertretung der Gesellschaft und Zeichnung der Firma berechtigt ist.

Vereinigte Papier- und Textilindustrie G. m. b. H. in Düsseldorf, Ludwig Loewe-Haus. Nach Auflösung des „Verbandes westdeutscher Rohpappenfabriken G. m. b. H., Düsseldorf" haben sich die „Niederrheinische Papier- und Pappenfabrik in Neuß am Rhein" und die „Grimlinghauser Pappenfabrik Klein & Co., Grimlinghausen am Rhein" entschlossen, in der bisherigen Weise zusammen zu bleiben und durch die an der Spitze genannte Firma als ihrer gemeinsamen Verkaufsstelle ihre Rohpappe und Filzpappe zu vertreiben. Geschäftsführer ist Herr Voswinckel, bis Ende 1920 Geschäftsführer des Verbandes westdeutscher Rohpappenfabriken G. m. b. H. in Düsseldorf.

Die **Zellulosefabrik Attisholz A.-G.** bei **Solothurn**, Schweiz, sieht sich infolge der Krise der schweizerischen Papierindustrie und der Behinderung der Ausfuhr genötigt, ihren Betrieb vollständig einzustellen, wodurch 600 Arbeitskräfte brotlos werden. Fftr. Ztg.

Wie uns Herr Ingenieur **Johannes Eulert** mitteilt, ist seine Adresse jetzt J. E., technischer Direktor der Companhia Melhoramentos de Sao Paulo, Sao Paulo-Cayeiras S. P. R., Brazil.

Wie wir hören, plant die Firma **W. Ferd. Klingelnberg Söhne, Präzisions-Werkzeug- und Maschinenmesserfabrik, Remscheid**, eine Erweiterung ihrer in Remscheid-Berghausen gelegenen Fabrikanlagen. Der Bau soll bereits im Frühjahr begonnen werden. Nach Vollendung ist die Firma befähigt, die Fabrikation mehr als zu verdoppeln, was im Hinblick auf die fortgesetzte, starke Beschäftigung dringend geboten erschien.

Digitized by Google

Auszeichnung. Der Direktor der Papierfabrik Zerkall bei Düren, Herr **Rudolf Lehmann**, wurde durch Verleihung der Preußischen Roten Kreuz-Medaille III. Klasse ausgezeichnet.

25jähriges Geschäftsjubiläum. Die **Märkische Holzstoff- und Pappenfabrik G. m. b. H., Bredereiche-Uckermark** konnte Ende des vorigen Jahres auf ihr 25jähriges Bestehen zurückblicken; das Fest wurde in aller Stille gefeiert. Außer Herrn Emil Buchholtz, dem Gründer dieses Unternehmens, der 77 Jahre alt ist und trotz seines hohen Alters verschiedene Ehrenämter in der Papierindustrie bekleidet, sind noch sein Schwiegersohn Herr Hermann Fischer und seine beiden Söhne Herr Diplomingenieur Walter Buchholtz und Herr Ingenieur Hermann Buchholtz tätig.

Jubiläumsfeier. In der **Patentpapierfabrik zu Penig, Fabrik Wilischthal**, wurde das Jahr 1920 mit einer schlichten aber erhebenden Feier zu Ehren von 36 Arbeiter- und Beamtenjubilaren beschlossen. Es hatten sich hierzu morgens 10 Uhr im Beamtenzimmer der Schlösselmühle die Jubilare, die gesetzlichen Vertreter der Beamten- und Arbeiterschaft, die Direktion und die geladenen Gäste eingefunden. Nach begrüßenden Worten durch Herrn Kommerzienrat Schinkel nahm Herr Amtshauptmann Dr. Jiberg das Wort, um im Auftrage der Regierung den Jubilaren die herzlichen Glückwünsche des Bezirkes und eine Ehrenurkunde für geleistete treue Dienste zu überreichen. Anschließend übergaben die Herren Bürgermeister Dr. Schneider, Zschopau und Gemeindevorstand Haase, Schl.-Porschendorf den Angehörigen ihrer Gemeindewesen schön gerahmte und künstlerisch ausgeführte Diplome mit Worten der Anerkennung und des Dankes. Von der Fabrikleitung wurden den Jubilaren namhafte Geldgeschenke gespendet. Schließlich überreichte Herr Kommerzienrat Schinkel im Auftrage des Vereins Deutscher Papierfabrikanten noch die von Künstlerhand ausgeführten Ehrendiplome des Vereins. Es sind dieses die ersten Stücke nach dem neuen Entwurf. Dem Danke der Jubilare aus dem Munde des Herrn Maschinenführer Drechsler schloß sich die Überreichung eines Ehrendiplomes seitens des Kommandos der freiwilligen Fabrikfeuerwehr für Herrn Kommerzienrat Schinkel an. Auf dessen Einladung blieben die Teilnehmer der Feier noch ein Stündchen bei einem einfachen Frühstück beisammen. Die Namen der Arbeiterveteranen sind: 25 Jahre in Diensten die Herren Max Drechsler, Schlößchen-Porschendorf; Bruno Ehrhardt, Schlößchen-Porschendorf; Oswald Schulze, Weißbach; Hermann Steglich, Zschopau; Emil Preißler, Schlößchen-Porschendorf; Franz Arnold, Weißbach; Gustav Bergelt, Weißbach; Friedr. Müller, Weißbach; Hermann Lange, Schlößchen-Porschendorf; Louis Findeisen, Schlößchen-Porschendorf; Paul Jänn, Zschopau; Hermann Müller, Weißbach; Franz Emmrich, Weißbach. 30 Jahre und länger in Diensten die Herren Karl Rößler, Schlößchen-Porschendorf; Emil Keller, Weißbach; Ernst Wenzel, Schlößchen-Porschendorf; Albert Wahren, Schlößchen-Porschendorf; Julius Schulze, Schlößchen-Porschendorf; Anton Stöckel, Weißbach; Franz Popp, Schlößchen-Porschendorf, Heinrich Wenzel, Schlößchen-Porschendorf; Bruno Dehne, Zschopau; Anton Uhlig, Schlößchen-Porschendorf; Ernst Uhlig, Schlößchen-Porschendorf; Richard Schubert, Weißbach; Hermann Stöckel, Weißbach; Louis Werner, Schlößchen-Porschendorf; Oswald Epphardt, Zschopau; Hermann Arnold, Weißbach; Louis Neubert, Grießbach; Karl Günther, Grießbach; Franz Richter, Weißbach; Hermann Frosch, Weißbach; Reinhard Roscher, Weißbach; Ernst Kreißel, Schlößchen-Porschendorf; Hermann Frosch, Grießbach.

Fachvereinigung für Papiertechnik e. V., Cöthen/Anh.

Adressenänderung:

ausw. Mitglied Herr Pap.-Chem. Curt Pfuhl, bisher Cöthen/Anh., jetzt Greifenhagen/Pommern, Wickstraße 79 I.

ausw. Mitglied Herr Direktor Curt Hartung, bisher Odermünde Post Scholwin, Pommern, jetzt Danzig, am Holzraum 20.

Neue Mitglieder:

Als außerordentliche Mitglieder wurden neu aufgenommen:

Herr Dr. Max Müller, Finkenwalde bei Stettin;

Herr Ingenieur Fritz Hoyer, Cöthen/Anhalt, Leopoldstr. 71.

Papiermacher-Tafelrunde-Altenburg Sa.-A.

Freie fachwissenschaftliche Vereinigung.

Von Herrn Prof. Kirchner ist der Tafelrunde eine Sammlung Wasserzeichenpapiere vom Jahre 1524 ab geschenkt worden. Es soll dies der Anfang einer weiter auszubauenden Sammlung sein.

Wir bitten unsere A. H. und Ehrenrundner uns durch Zuweisung von weiteren Wasserzeichenpapieren diese Sammlung vergrößern zu helfen.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

I. A.: Alfred Laufer.

Verband westdeutscher Rohpappenfabriken, Düsseldorf. Der Verband ist Ende 1920 infolge Kündigung von Seiten der Gesellschafter und Ablauf der Vertragsdauer aufgelöst worden. Es sind Bestrebungen eingeleitet, um einen neuen Verband zustande zu bringen.

Der Schutzverband für die Postkarten-Industrie E. V. beruft zum Montag, dem 24 Januar 1921, nachmittags 3½ Uhr, nach dem Vereinshause (grüner Saal) Berlin W. 9, Köthener Straße 38, einen großen allgemeinen Branchetag der an der Bildpostkarte interessierten Industriellen, Groß- und Einzelhändler nebst ihren Organisationen, Verbänden und Vereinen ein. Herr Syndikus Dr. Sasse wird über das Thema referieren: „Die unerträgliche Portobelastung und die Notlage der Postkartenindustrie."

Schutz von Erfindungen auf der Leipziger Messe. Für die in Leipzig in der Zeit vom 6. bis 12. März 1921 stattfindende Frühjahrsmesse ist durch eine Bekanntmachung des Reichsministers der Justiz der durch das Gesetz vom 18. März 1904 vorgesehene Schutz von Erfindungen, Mustern und Warenzeichen in Kraft gesetzt worden.

Digitized by Google

Geplante Annullierung der Papierlieferungsverträge der Tschechoslowakei mit Frankreich. Nach dem Prager Tagblatt soll der von der Tschechoslowakei mit Frankreich geschlossene Vertrag auf Lieferung von monatlich 25 Waggons Rotationspapier in kurzem annulliert werden. Auch wird gemeldet, daß die Verhandlungen zwischen der Tschechoslowakei und den Vereinigten Staaten über Lieferung des verbleibenden Ausfuhrüberschusses nach Amerika zu keinem Ergebnis führen dürften.

Neues Herstellungsverfahren für Sulfitsprit in Schweden. Bei der Fabriks A/B. Sulfitsprit Göta in Gothenburg ist in den letzten 3 Monaten die Herstellung von Sulfitsprit nach einer neuen Methode erfolgt. Nach Laboratoriumsversuchen hat die Analyse ergeben, daß der Sprit nicht mehr als 0,7 Volumenprozent Metylalkohol enthält. In einem besonderen Werk wird der Metylalkoholgehalt auf 4 v. H. reduziert, und in daraus hergestelltem 40proz. Zuckerzellulose-Branntwein fällt der Metylalkoholgehalt auf 0,16 v. H.

Moderne Holzschleiferei.

Zu dem Eingesandt in Nr. 47, Jg. 1920, S. 3327.

Der Besitzer der Holzstoff-Fabrik Horn im Okerthal bei Oker a. Harz, Herr Horn, ersucht uns zum Ausdruck zu bringen, daß er als der alleinige Besitzer und Inhaber dieser Holzstoff-Fabrik dem oben bezeichneten reklamehaftem Eingesandt in jeder Weise fernstehe. Unter der erwähnten „optischen Kontrolle der Raffineurarbeit" sei weiter nichts zu verstehen als eine sehr praktische Einrichtung in dem senkrechten Holzkanal, der den Stoff zum Raffineur führt. Ein bewährter älterer Vorarbeiter kam auf den Gedanken in die zwei einander gegenüberliegenden Wände dieses Holzkanals je eine kleine Glasplatte zu setzen, durch welche der Stoffzugang zum Raffineur leicht beobachtet werden kann. Diese mit wenigen Kosten herzustellende Einrichtung sei wirklich empfehlenswert.

Die Mitteldeutsche Ausstellung Magdeburg 1922.

Weit über 150 Korporationen und industrielle Verbände, darunter nahezu 40 Handelskammern haben sich zur Beteiligung an der Miama 1922 bereit erklärt. Die Miama soll im Jahre 1922 und zwar vom 15. Mai bis 15. Oktober stattfinden. Ursprünglich war die Ausstellung bereits für das Jahr 1921 geplant. Diese Verschiebung der Ausstellung auf das Jahr 1922 ist für die Gestaltung des gesamten Ausstellungsplanes nur günstig. Auch den wissenschaftlichen Abteilungen kann so erhöhte Sorgfalt zugewandt werden, auf den Ausbau dieser Abteilungen wird besonders großer Wert gelegt.

Das Programm der Miama, das unter Mitwirkung des Ausstellungs- und Meßamtes in Berlin genau festgelegt wurde, gliedert sich wie folgt: 1. Abteilung Siedelung, 2. Abteilung Sozialfürsorge, 3. Abteilung Arbeit mit den Unterabteilungen: Das Arbeitswesen, Rohstoffwirtschaft, Verkehrswesen, Kommunalwirtschaft, Magdeburger Industrieausstellung, 4. Abteilung Sonderausstellungen.

Ueber **Abschreibungen, Reservestellungen und Steuern** hat der beratende Ingenieur Alfred Leinveber in Chemnitz in den Nummern 324 und 352 des Chemnitzer Tageblattes gewisse Fragen der Bilanzaufstellung und Gewinnversteuerung, welche der Zeit gemäß für jeden Fabrikbetrieb beachtenswert sind, behandelt, die nicht nur im Interesse einer gerechten Heranziehung der Betriebsgewinne zu den Steuern, sondern auch im Interesse der Aufrechterhaltung der Wirtschaftlichkeit des Fabrikbetriebes zugunsten der Werksbesitzer liegen. Wir möchten nicht verfehlen, hierauf aufmerksam zu machen.

Inhaltsverzeichnis und Titelblatt 1920.

Infolge der hohen Herstellungskosten werden wir, gleich wie im Vorjahr, das Inhaltsverzeichnis 1920 nur denjenigen Bestellern zusenden, welche es zu erhalten wünschen. Wir ersuchen hiermit um baldige, recht zahlreiche Anmeldungen, damit die Auflage beizeiten festgesetzt werden kann.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Kalender 1921.

Die Firma **Max Schüler & Co.** in **Hamburg** sandte uns ihren aparten Wandkalender in Format 18 × 27 cm. Das Titelblatt stellt eine Ansicht aus dem Hamburger Hafen dar, darunter steht Hamburger Kalender 1921. Für jeden Monat ist ein starkes Kartonblatt mit Kalendarium und Raum für kurze Notizen eingerichtet. Die Blätter sind auf eine Schnur gereiht und zeigen jedes auf der oberen Hälfte ein Bild von Hamburg, aus dem Hafengebiet oder der Neustadt.

Einen großen Wandkalender mit Abreißblock für alle Tage hat die Fa. **Toschka-Werke G. m. b. H.** in **Berlin-Schöneberg** an ihre Geschäftsfreunde, darunter viele Papierfabriken, gesandt. Die Rückwand aus starkem Pappdeckel im Format 32 × 48 cm zeigt in Farbendruck den Betrieb der Firma, daneben in größerem Maßstab einen muskulösen Arbeiter mit einem Riesenballen auf dem Rücken, eine Idee der Firma.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Die Besprechung des reichhaltigen Inhalts dieses Papieradreßbuches befindet sich in Nr. 52, Jg. 1920, Seite 3702. Der Preis des Buches ist indessen mit ℳ 20.— zu niedrig angegeben, dasselbe wird ab Wien versandt und stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Beilagen-Hinweis.

Der Gesamtauflage liegt ein Prospekt der Firma J. A. Topf & Soehne in Erfurt bei.

Ferner sind den Exemplaren an die Streifbandabonnenten Beilagen der Firmen Grundmann & Kuhn, Berlin SO. 16, Köpenickerstr. 113 und R. Eduard Hering, Zittau i. Sachsen, beigefügt.

Digitized by Google

CHEM. LIBRARY APR 13 1921

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8 40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), **bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M 20 —, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2 — Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.**

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Günther-Staib** in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. **29. Januar 1921.** Nummer 4.

Inhaltsverzeichnis.

Zellstoffpreise	249	Neuer Papierverbrauch zum Tabakrauchen	257
Neue Erzeugerrichtpreise für Holzschliff, Zellulose und Pappe in Oesterreich	250	Patent-Berichte	258
Statistik der deutschen Holzschliff-Industrie 1912—1916	250	Neue Kollergang-Steine	259
Württembergische Papiergeschichte	252	Schutzmittel gegen elektrostatische Erscheinungen an Treibriemen	259
Hundert Jahre Verein zur Beförderung des Gewerbefleißes	254	Geschäfts-Berichte	259
Elektrische Dampfkessel	256	Geschäfts- und Personalnachrichten	260
		Beilagen-Hinweis	261
		Papierholzpreise 264. Markt-Berichte	265

Zellstoffpreise.*

Die Hauptversammlung des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten am 22. Januar hat beschlossen, mit Wirkung vom 1. Februar 1921 an die Zellstoffpreise wieder in Kraft zu setzen, welche vom 1. Juli 1920 bis 30. September 1920 in Geltung waren.

Die Preise für den an die deutsche Papierindustrie zum Selbstverbrauch in den Monaten **Februar und März 1921** zu liefernden Zellstoff sind demnach folgende:

prima normaler ungebleichter Sulfitzellstoff	ℳ 350
Druckpapierzellstoff für Zwecke der deutschen Tagespresse	„ 330
prima bleichfähiger Sulfitzellstoff	„ 390
prima gebleichter Zellstoff	„ 515
zweite Sorte gebleichter Zellstoff	„ 495

Es gelten im übrigen die bekannten Verkaufsbedingungen des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten unter dem ausdrücklichen Vorbehalte, daß diese Preise sich nur für die jetzigen Produktionsvoraussetzungen verstehen. Die Frachtmehrkosten für den Zellstofftransport in gedeckten Wagen muß grundsätzlich der Empfänger tragen, ebenso wie etwaige weitere Erhöhungen der augenblicklich geltenden Tarifsätze.

Die Bekanntgabe der Zellstoffpreise vom 1. April 1921 an bleibt vorbehalten.

* Letzte Preise siehe Jg. 1920, Nr. 36, S. 2521.

Digitized by Google

Neue Erzeugerrichtpreise für Holzschliff, Zellulose und Pappe in Oesterreich.

Die Zentral-Preisprüfungskommission hat mit Beschluß vom 8 Januar 1921, nachstehende Erzeugerrichtpreise für Holzschliff, Zellulose und Pappe aller Art, geltend ab 15. Dezember 1920, festgesetzt.

I. Für Holzschliff und Zellulose, je 100 Kilogramm, trocken gedacht (80:100):

	Kronen
Holzschliff, weiß, naß	1100
„ braun, naß	1300
Zellulose, ungebleicht	2500
„ gebleicht	3500

II. Für Pappe, je 100 Kilogramm:

a) Handpappen:	Kronen
Holzpappe, weiß	1330
„ braun	1600
„ grau	1800
b) Maschinenpappen:	
weiß	2000
braun	2400
grau	2400
c) Duplexkarton:	
grau-weiß	2580
grau-hell	2725
grau-dunkel	2885
braun-weiß	3000
braun-hell	3000
braun-dunkel	3095
weiß-hell	2885
weiß-dunkel	3000
d) Triplexkarton:	
braun-braun	2725
weiß-weiß	2660
braun-weiß	2725
färbig-braun	2900
grau-hell	2885
grau-dunkel	3095
e) Durchgefärbter Karton	3095

Dazu kommen noch Dünne- und Dickezuschläge für Hand- und Maschinenpappen. Die Dünnezuschläge bewegen sich von K 26 für Nr. 55—60 bis K 665 für über Nr. 160 pro 100 kg. Dickezuschläge werden auf die Nr. 18—11 erhoben von K 26 bis K 154. Für Handpappen werden außerdem noch berechnet K 123 für Extraformat oder vierseitige beschnittene Pappen und ebenfalls K 123 für Hochglanzsatinage. Für Maschinenpappen werden Zuschläge erhoben: für Extraformat K 85, für Hochglanzsatinage K 170, für 10 pCt. Zellulosezusatz, jedoch nur bei spezieller Bestellung, K 170.

Statistik der deutschen Holzschliff-Industrie 1912—1916.

Der Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten e. V. in Dresden hat im November 1920 diese Statistik herausgegeben, die wünschenswerte Klarheit schafft. Wir dürfen dem 20 Druckseiten enthaltenden Heftchen folgendes entnehmen.

Die nachfolgend aufgeführten Betriebskräfte sind nach den Größen der ausgebauten Wasserkräfte und nach der Höchstleistung der Dampf-, elektrischen, Gas- und Petroleummotoren angegeben (diese sind natürlich nicht immer voll in Tätigkeit).

Der Holzverbrauch bezieht sich auf Festmeter (fm), Kiefern- und Fichtenholz sowie in- und ausländischer Herkunft.

Die Schleifstofferzeugung ist in t (= 1000 kg) lufttrocken, d. h. 100 = 88 absolut (100° C) -trocken berechnet. Unterschieden sind Handelsschliff und Holzschliff für Selbstverarbeitung in Pappe und Papier.

Holzverbrauch in fm:

		Davon in % etwa			
Jahr	Gesamt	Fichte	Kiefer	inl.	ausl.
1912	1 787 764	87,8	12,2	80,6	19,4
1913	1 751 712	87,6	12,4	80,0	20,0
1914	1 580 252	87,9	12,1	82,6	17,4
1915	1 350 292	86,7	13,3	85,7	14,3
1916	1 484 392	87,9	12,1	90,0	10,0

Aus dieser Zusammenstellung ersieht man, daß der Holzverbrauch von 1912 bis 1915 zurückging, 1916 aber wieder etwas gestiegen war, daß das Verhältnis Fichten : Kiefern sich nicht wesentlich änderte, und daß der Krieg die Einfuhr ausländischen Holzes von 20% der gesamten verarbeiteten Holzmenge auf 10% zurückgehen ließ. Man erkennt auch, daß die Einfuhr des ausländischen Holzes für Schleifstoffherstellung auch vor dem Kriege kleiner war (20%) als immer befürchtet und behauptet wurde.

Wie man aus nachstehender Tabelle ersieht, wurde in diesen Jahren von der Gesamtproduktion des Holzschliffs etwa $^1/_5$ braun, $^4/_5$ dagegen weiß hergestellt.

Die Anzahl der von dieser Statistik umfaßten Betriebe beläuft sich auf

201 Holzschleifereien,
147 Pappenfabriken,
125 Papierfabriken,

Digitized by Google

Holzschlifferzeugung in t lufttrocken:

Jahr	Gesamt	Davon in t		Davon in % etwa für den Handel		für Selbstverarbeitung Pappe		Papier	
		weiß	braun	weiß	braun	weiß	braun	weiß	braun
1912	675 745	547 596	128 149	18,7	0,6	12,4	11,4	50,0	6,9
1913	673 868	550 368	123 500	18,1	0,6	12,7	11,5	51,0	6,1
1914	587 122	479 778	107 343	17,7	0,6	13,8	11,9	50,9	5,1
1915	515 229	409 877	105 351	17,5	0,7	13,4	13,1	48,7	6,6
1916	554 237	442 734	111 502	17,1	0,7	12,5	12,9	50,5	6,5

45 gemischte Betriebe, die für den Handel und für sich Stoff herstellen,
518 Betriebe insgesamt.

Für diese sind ausgebaut an Wasserkräften

in Sachsen	62 000 PS
in Preußen	41 000 „
in Bayern	24 000 „
dazu sonst	34 556 „
alle Wasserkräfte in Deutschland	161 556 PS
dazu Dampfkräfte „ „	110 000 „
und andere Betriebskräfte in Deutschland	44 000 „
insgesamt rund	315 000 PS

Etwa $^5/_8$ davon, also 196 875 PS, sind in Deutschland für Holzschleifen tätig gewesen.

Die in der Statistik einzeln gegebenen Zahlen der Leistung der Landesteile Deutschlands zeigen die überragende Bedeutung der sächsischen Holzschliffindustrie, die vor dem Kriege mehr als $^1/_3$ der gesamten Holzstofferzeugung, aber auch während des Krieges annähernd diese Menge aufbrachte und nicht um vieles geringer ist als die gesamte Holzstoffindustrie in Preußen, ja 1916 diese noch übertraf. In Preußen entfällt beinahe die Hälfte der Erzeugung auf Schlesien. An dritter Stelle steht Bayern, erst in weitem Abstande folgen alle übrigen Länder.

Noch bedeutender ist der Anteil der sächsischen Holzstoffindustrie am Handelsschliff. Er beträgt etwa die Hälfte der gesamten Erzeugung und mehr als das Doppelte der Handelsholzstoffproduktion in ganz Preußen. Schlesien bringt nur $^1/_5$ der sächsischen Produktion in den Verkehr, dann folgen mit erheblichem Zwischenraum und einigen Schwankungen in den Erhebungsjahren Bayern, Württemberg mit Hohenz.-Sigm., Baden und die preußischen Provinzen Westfalen und Hannover.

Sachsen ist ferner das Land des Holzstoffes für weiße Pappe. Es umfaßt mehr als $^2/_5$ der gesamten deutschen Produktion, wesentlich mehr als die ganze preußische Erzeugung, und erst in großem Abstande folgen die übrigen Länder. Das Land des Holzstoffes für braune Pappe ist dagegen Schlesien. Hier folgt Sachsen erst an zweiter Stelle mit ungefähr $^3/_5$ und Bayern mit rund $^1/_5$ der schlesischen Produktion.

Entsprechend der gesamten Erzeugung nimmt Sachsen auch hinsichtlich des Holzstoffes für die Papierherstellung eine führende Rolle ein und steht hinter der gesamten preußischen Erzeugung nicht wesentlich zurück. Dagegen ist die Verarbeitung von Braunschliff zu Papier in Sachsen nur sehr gering, am stärksten in Bayern und, mit bedeutendem Zwischenraume, in der Provinz Schlesien.

Der Anteil der Kiefer im Holzverbrauch ist mit etwas über 12% unverändert geblieben. Nur Schlesien und Norddeutschland verarbeiten in größerem Umfange diese Holzart. Auch der sächsische Bedarf an Kiefer ist gegenüber seinem Gesamtbedarf an Holz ganz geringfügig.

Zum Schlusse wird noch durch die Wertziffern auf die Bedeutung der Holzstoffindustrie für die Gesamtwirtschaft hingewiesen. Nehmen wir im Jahre 1913 einen Durchschnittspreis von 10 ℳ für 100 kg Holzschliff trocken gedacht im Handel an, den folgerichtig auch der Selbstverarbeiter in seine Kalkulation einsetzen muß, so beziffert sich der Gesamtwert der Holzstofferzeugung auf rund 67 Millionen Mark. Im Jahre 1916 betrug der Wert bei einem Durchschnittpreise von 20 ℳ rund 110 Millionen Mark.

Bem. d. Red.:

Die Statistik, aus der Vorstehendes entnommen, enthält viele wertvolle Tabellen mit Gliederungen: 1. nach Provinzen Deutschlands, 2. nach den 11 Sektionen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft für die Zahl der Betriebe, die tätigen Kräfte, den Holzverbrauch und die Stofferzeugung für die fünf Jahrgänge.

Digitized by Google

Aus den Schlußzusammenstellungen, die für obige Angaben bereits dienten, lassen sich mancherlei klärende Schlüsse ziehen.

Davon einige Beispiele:

Kirchner hat, Jg. 1914, S. 2256, die Holzschlifferzeugung Deutschlands mit 750 000 t gegen 675 745 t im Jahre 1912, um fast 10% zu hoch geschätzt, die dadurch dort fehlenden 74 255 t stecken demnach in den übrigen zu niedrigen Posten der dortigen Aufstellung.

Ein weiterer Schluß ist der, daß, wenn nach der Statistik Jg. 1914, S. 269, im Jahre 1912 die Papier- und Pappenproduktion 1 980 754 t betrug, der Holzschliff von 675 745 t mit 34,1% aller Rohstoffe beteiligt war.

Weiter, wenn 675 745 t Stoff in 1 Jahr = 300 = 24 st. Tage erzeugt wurden mit 196 875 PS, so leistet 1 PS-Jahr 3,432 t, 1 PS-Tag 11,41 kg Holzschliff, oder **100 kg** Schliff haben 8,75 PS-Tage beansprucht. Das wäre der Durchschnitt, der für den heutigen Stand der Holzschleiftechnik recht hoch erscheint.

Schließlich, wenn 1 787 764 fm Holz 675 745 t Schleifstoff ergeben, so hat man aus 1 fm Holz 378 kg Holzschleifstoff gewonnen, was recht günstig erscheint, da man gewöhnlich 350—360 kg Weißschliff aus 1 fm rechnet.

Württembergische Papiergeschichte.

Beschreibung des alten Papiermacher-Handwerks, sowie der alten Papiermühlen im Gebiet des Königreichs Württemberg.

Nach Archiv- und Pfarramtsquellen bearbeitet von Friedr. von Hößle.

(Fortsetzung zu Nr. 48, Jg. 1920, S. 3390.)

Nr. 21.

Die Klosterpapiermühle in Goffenzugen.

Das alte bedeutende Benediktinerkloster Zwiefalten hat gewerbliche Tätigkeit stets gefördert. Wie es schon zur Inkunabelzeit eine Papiermühle an der Echatz gründete, kommt beim Schwarzwaldkreis zur Erzählung; eine zweite Papiermühle errichtete es in der Nähe des Klosters selbst, bei Goffenzugen.

Goffenzugen, von den Mönchen wegen seiner schönen Lage Bethlehem genannt, liegt am Austritt der Zwiefaltener Aach aus einer tiefen Felsenklamm; dieses Bächlein erhält im Klosterhof den Zufluß einer zweiten Quelle, um dann der Donau zuzufließen.

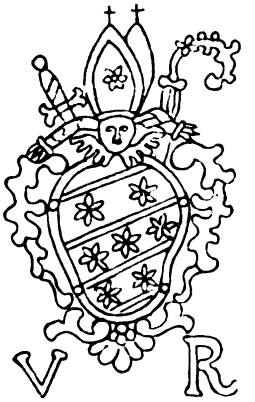
Solch klare Forellenbächlein waren den alten Papierern stets ideal zum Behandeln ihrer Lumpen.

Ein Faszikel 134 im Staats-Fil.-Arch. (Reg. I—VI, Lade 29, Fach 2) enthält die kurze Gründungsgeschichte dieser Papiermühle:

Am 11. 7. 1711 berichtet der Vorstmeister zu Zwyfalten an den Herzog, daß der Abt von Zwyfalten (der zwey Jahre vorher erst eine Glashütte erbauet) eine Papiermühle zu bauen beginne, ohne jedwede Erlaubnis hierzu!

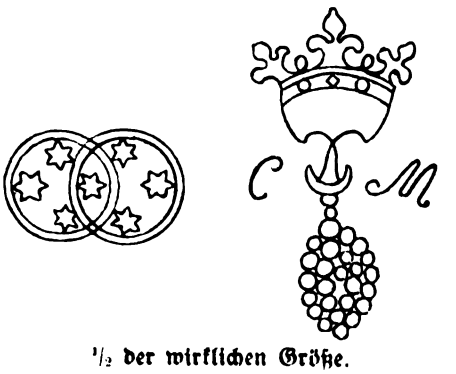
Die dann vom Herzog eingeforderte Erklärung des Abtes Wolfgang von Zwiefalten vom 31. 7. 1711 lautete kurzweg, „daß dergleichen Laboratoria dem Forst doch keinerlei Schaden oder Gefahr bringen". Das hat der Herzog ruhig gewährt, und die Papiermühle kam in Betrieb! Als

W.-Z. 82



Wappen der Grafen von Achalm.
1/2 der wirklichen Größe.

W.-Z. 83



1/2 der wirklichen Größe.

Digitized by Google

Beständer dieser Papiermühle wurde ermittelt

1724 Iohann Valentin Rhein,

Papiermacher und württ. Schutzbürger, und da sich Zwiefaltener Wasserzeichen mit den Buchstaben **V R** bis nahe 1800 vorfinden, ist es möglich, daß nach diesem auch noch ein Sohn hier tätig war.

Die hübschen Wasserzeichen 82 und 83 dieser Papiermühle haben Beziehung zu dem Wappen der Gründer des Klosters:

Die Grafen von Achalm
fiehren ein alltten bschlossnen Helm,
Ein schilt dorinen siben stern*
zu Oberst drauff ein Pfauenschwantz,
Diß war ir Wappen alles gantz.
Fizion.

Schreib- und Druckpapier verfertigte.

Dessen Nachfolger und letzter Besitzer war etwa 1849

Anton Fischer, Papierfabrikant,
* 1795, † 1864.

Im Jahre 1849 richtete ein Hochwasser großen Schaden an (wird wohl ein Wolkenbruch gewesen sein).

Auch diese Papiermühle wurde in eine Mahlmühle umgewandelt.

Nr. 22.

Die Blaubeurer Papiermühle.

Im Gebiet eines alten Klosters, das auch eine Bleiche besaß, lag eine von der Ach getriebene Papiermühle, welche bald nach 1700 gegründet wurde.

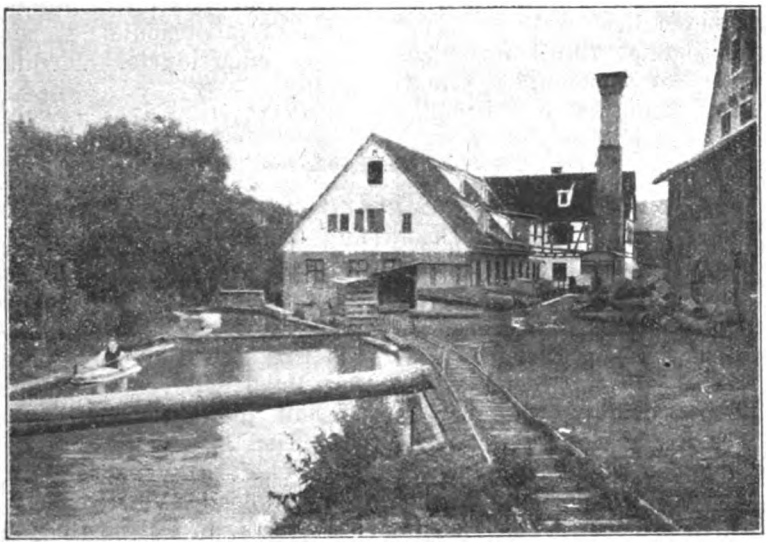


Bild 17. Herrlinger Papiermühle bei Ulm.

W.-Z. 84

Zwifalten.

Das zweite W.-Z. 83 mit den Buchstaben C M, dann W.-Z. 84 mit dem Ortsnamen stammen von

Cornelius Merk,

welcher laut amtlicher Statistik von 1823 Besitzer auf der Klostermühle war und Schreib- und Druckpapier verfertigte.

* Achalm-Wappen mit den sieben Sternen befinden sich:
1. auf dem Grabmal des Grafen Luithold in der Kirche zu Metzingen,
2. auf gemaltem Fenster mit Wappen des Zwief. Abts Udalrich IV. in der Ratsstube zu Neuhausen,
3. im Wappen des Zwief. Abts Ulrich 1646, sowie im Eisengitter über dem Haupteingang der Klosterkirche. (Schurr.)

Das Stadtarchiv besitzt keine Aufzeichnungen über dieselbe, und den Pfarrmatrikeln ist nur zu entnehmen, daß etwa um 1723 bis

1750 Iohann Georg Boch,

verheiratet mit Katharina Junginger, längere Zeit als Papiermacher ansäßig war und ihm gegen

1785 Iohannes Glöckler,

* 1760, ⚔ Anna Katharina Boch, † 1828, sein Schwiegersohn, als Papierer nachgefolgt ist, der auch Rathsverwandter von Blaubeuren war.

Nur zwei Jahre war wieder ein Schwiegersohn des Glöckler Besitzer, nämlich

1808—10 Philipp Heinrich Ebbeke,

* 1776 in Neuenweiler (Nassau-Usingen),

Digitized by Google

× Juliana Katharina Glöckler, † 1810, 18. 2.

Der Papierername Ebbeke kommt in Süddeutschland öfters vor (Kempten, Heilbronn, Clarenthal).

Ebbekes Witwe heiratete am 18. August

1811 **Friedrich Urlau,**

von St. Goarshausen am Rhein, mit dessen am 6. April 1845 erfolgtem Ableben die Papiermacherei einging. Das früher in den Wiesen südlich von Blaubeuren stehende Papiermühlgebäude ist jetzt von Fabrikgebäuden umschlossen.

Erwähnenswert ist, daß in Blaubeuren seit 1835 eine bedeutende Tapetenfabrik mit 30 Arbeitern in Betrieb war.

Nr. 23.

Die Papiermühle bei Herrlingen.

Deren Geschichte liegt ganz im Dunkeln, nur durch zufällige Auffindung eines alten Aktenstücks im Augsburger Stadtarchiv haben wir Kenntnis, daß sie anno 1700 schon bestanden hat.

Damals beschwerten sich der Ulmer Meister Matthäus Schmidt und andere Kollegen darüber, daß — zwei Stimpler — nämlich Köchelin in Geislingen und der

Papierer Schlappriz in Herrlingen

schon seit längerer Zeit, also vor 1700, freventlich gegen die Papierer-Ordnung gehandelt hätten.

Das ist wenig und doch interessant; dann fehlen weitere Nachrichten aus dem ganzen 18. Jahrhundert.

Nach 1800 war

Hilarius Schertler, Papiermacher,

* 1773, 16. 1., † 1834, 16. 1.

(auch Schertlin geschrieben) hier tätig, mit dessen Ableben die an der Lauter gelegene Papiermühle als solche einging. Bild 17 erinnert noch an ihre Baulichkeiten, doch ist der dicke, altertümliche Kamin erst für ein später eingerichtetes Messingwerk gebaut worden.

(Fortsetzung folgt.)

Hundert Jahre Verein zur Beförderung des Gewerbefleißes.

Von Dr. Mirus-Berlin.

Am 23. Januar beging der Verein zur Beförderung des Gewerbefleißes, der älteste technische Verein Preußens, die Feier seines 100jährigen Bestehens; da dieselbe nicht nur für die Reichshauptstadt, sondern für ganz Deutschland Bedeutung hat und aus den gehaltenenen Reden manches Nützliche für den Wiederaufbau unserer zusammengebrochenen Wirtschaft entnommen werden kann, glauben wir, daß ein kurzer Bericht auch die Leser des Wochenblattes für Papierfabrikation interessieren dürfte, zumal die Papierindustrie seit vielen Jahren durch den Verein Deutscher Papierfabrikanten korporativ dem Verein zur Beförderung des Gewerbefleißes angeschlossen ist und mit ihm zusammen gearbeitet hat. Mehrere Papierfabriken gehören ihm außerdem als Einzelmitglieder an.

Um 5 Uhr versammelten sich die Mitglieder und Freunde des Vereins zur Beförderung des Gewerbefleißes in der Privatwohnung des preußischen Handelsministers, jener geschmackvoll gebauten Villa, die verborgen in den ruhigen Gärten hinter den Staatsgebäuden des Leipziger Platzes liegt. Die festlich erleuchteten Räume waren reich mit Blumen geschmückt. An den Seiten des Saales, in welchem der Festakt stattfand, hatten zahlreiche Bannerträger ringsum Aufstellung genommen, während in der Mitte eine große Zahl von Vertretern der Staatsbehörden, technischer Hochschulen, der Universität Berlin sowie Männer aus Industrie, Handel, Wissenschaft und Technik Platz nahmen. Die Feier wurde eingeleitet durch einen Chorgesang eines Berliner Oratorien-Vereins. Dann nahm der stellvertretende Vorsitzende, Herr Baurat Neuhaus, in Behinderung des erkrankten Vorsitzenden, Exzellenz Richter, verschiedene Auszeichnungen vor. So wurden mehrere Herren zu Ehrenmitgliedern ernannt, anderen wurde die Denkmünze des Vereins verliehen. Die Technischen Hochschulen Berlin, Breslau und Hannover vergaben an einige Mitglieder, die sich um die Technik besonders verdient gemacht haben, den Titel Dr. ing. h. c. Die Festrede hielt Herr Staatssekretär Dönhoff, an die sich Begrüßungsansprachen der Herren Staatssekretär Giesberts, des Rektors der Technischen Hochschule Berlin Professor Dr. Pschorr, des Geh. Regierungsrats Professor Dr. Busley, des Geh. Kommerzienrats Dr. v. Borsig, des Präsidenten der Handelskammer zu Berlin Franz v. Mendelssohn und Se. Exz. des Herrn Dr. Oskar v. Miller anschlossen.

Digitized by Google

Aus den verschiedenen Reden dieser Herren sei hervorgehoben, daß der Verein zur Beförderung des Gewerbefleißes in einer Zeit gegründet worden ist, die in manchen Zügen große Aehnlichkeit mit der jetzigen hat. Die Geschichte des Vereins zeigt, wie vor 100 Jahren tatkräftige Männer, von edelster Vaterlandsliebe erfüllt, das, was zur Gesundung des seit dem Zusammenbruch von 1806 kranken Staatskörpers als notwendig erkannt wurde, entschlossen durchführten. An der Spitze dieser Männer stand damals der Staatsrat Peter Christian Wilhelm Beuth, der Gründer des Gewerbeinstituts und der Provinzialgewerbeschulen, dessen gesamtes Lebenswerk der Verwirklichung der Ideen des großen Erneuerers des zusammengebrochenen Preußens, des Freiherrn vom Stein, auf wirtschaftlichem Gebiete gewidmet war. Aus all den Reden, das sei besonders hervorgehoben, klang ein gesunder Optimismus hervor. Hoch die Herzen, nicht zagen und klagen, sich zäh erweisend und auf Sonnentage vertrauend, sollen wir der Zukunft entgegensehen. Dazu ist allerdings erforderlich, daß alle Bürger einmütig das Wohl des Vaterlandes fördern müssen und sich, unter Zurückstellung des eigenen Ichs, der Gesamtheit in treuer Pflichterfüllung unterzuordnen haben. Weitsichtige, charaktervolle Führer sollen bestrebt sein, der Allgemeinheit ehrlich zu nützen. Neue Aufgaben hat der Gewerbefleiß gerade jetzt zu erfüllen. Der Wegfall der Dienstpflicht verlangt einen weiteren Ausbau des Schulwesens, unter Erziehung der Jugend in staatsbürgerlicher Hinsicht. Es ist ein großer Irrtum zu glauben, daß mit weniger Arbeit nach einem verlorenen Kriege sich besser leben lasse als ehedem. Der Weltmarkt ist nur durch Qualitätsarbeit für uns zurückzugewinnen. Bleiben die Führer der Industrie uns nicht erhalten, so sind alle Bestrebungen, wieder vorwärts zu kommen, umsonst. Wirtschaftlichen Stillstand gibt es nicht, nur Rückschritt oder Fortschritt ist denkbar. Deutschland muß sich zu letzterem bekennen. Mut und Zuversicht haben uns in den schwersten Nöten noch nie verlassen, und so soll es auch jetzt sein. Wir werden die innere Uneinigkeit und die äußeren Feinde bekämpfen. In solcher Not haben sich bisher Nord und Süd stets einmütig zusammengefunden. Dies zeigt sich auch jetzt wieder. Es war herzerquickend, solche Worte gerade aus dem Munde eines Süddeutschen zu hören, der, wie Herr von Miller dies in beredter, wuchtiger Weise zum Vortrag brachte. Der neue Kampf, der zu bestehen ist, soll nicht mit dem Schwert, sondern mit Feder und Schaufel geführt werden. Die großen Schwierigkeiten, unter denen unser Volk fast erliegt, haben, wie bemerkt wurde, auch ihr gutes, indem sie unseren Mut stählen und uns anspornen, die Höhe wieder zu erreichen und ein neues deutsches Reich erstehen zu lassen, wenn auch in anderer Form.

$^1/_2$8 Uhr versammelten sich die zahlreichen Teilnehmer zu einem gemeinsamen Mahl im Hotel Esplanade. Die Tafel war mit wertvollen Berliner Porzellan-Kunstwerken geschmückt, welche leihweise zur Verfügung gestellt worden waren. Außerdem befand sich an einer Seite des Saales eine kleine, geschmackvoll aufgebaute Ausstellung verschiedener Teller und Kunstgegenstände aus Berliner Porzellan. Getreu den Gepflogenheiten des Vereins, wurde während des Essens der Jahresbericht erstattet und nach Verlesung desselben des geistigen Schutz- und Schirmherrn des Vereins zur Beförderung des Gewerbefleißes, Friedrich des Großen, gedacht. Während die Anwesenden demselben ein stilles Glas weihten, erschollen in erhebender Weise aus dem Nebenraum, gewissermaßen aus einer vergangenen Welt herüberkommend, in gedämpfter Weise die Klänge des Hohenfriedberger Marsches. Einen tiefen Eindruck auf die Teilnehmer machten die ernsten Worte des preußischen Handelsministers, welche derselbe über den Zusammenbruch unseres Vaterlandes, über unsere wirtschaftlichen Nöte und über die uns auferlegten Lasten sprach. Unser Wissen, meine er, sollten wir anwenden und unser Wollen sollten wir in Taten umsetzen. Das Volk müsse wirtschaftlich denken lernen und von dem politischen Wahn ablassen, daß es erst besser würde, wenn auch die letzte Säule unserer Wirtschaft umgeworfen ist und zertrümmert daliegt.

Die Feier, welche allen Teilnehmern lange in frischer Erinnerung bleiben wird, endete mit der Vorführung von Lichtbildern aus der Geschichte des Vereins und Altberlins, die im Wintergarten des Hotels Esplanade vorgeführt wurden.

Digitized by Google

Elektrische Dampfkessel.

Auszug aus einem Vortrag in „Papirindustriens tekn. Forening“ Kristiania, von Kapt. Olsson von der Apparat-Aktiebolag, Stockholm.

Elektrische Dampfkessel sind seit bald zwei Jahrzehnten in Betrieb. Aber erst in den letzten Jahren mit den ständig steigenden Preisen für Kohle und Holz hat man mit Ernst die Möglichkeit ins Auge gefaßt, den Bedarf an Dampf in der Industrie durch elektrische Energie zu erzeugen.

Rein technisch bietet das Problem keine größere Schwierigkeiten. Die elektrischen Kessel haben außerdem vor den gewöhnlichen Dampfkesseln viele Vorteile. Sie nehmen wenig Raum in Anspruch und können in vorhandene Gebäude eingebaut werden, Rauchkanal und Schornstein fallen weg. Die Bedienung ist einfach und beschränkt sich auf die Kontrolle des Strombrechers und des Wasserstandes. In erster Reihe ist das Problem jedoch natürlich ein ökonomisches.

1 kg mittelgute Steinkohle hat einen Heizwert von ca. 6500 WE, von denen bei einem Wirkungsgrad von 70 pCt. im gewöhnlichen Kessel ca. 4500 ausgenutzt werden. Bei verlustfreiem Umsatz entspricht 1 KW-st 856 WE; ist der Wirkungsgrad des elektrischen Kessels 96 pCt., so werden 822 WE ausgenutzt. Eine KW st entspricht somit ungefähr 0,18 kg Steinkohle.

Auf dieser Grundlage kann man berechnen, für welchen Fall die Dampferzeugung auf elektrischem Wege noch vorteilhaft ist. Ist ein Unternehmen darauf angewiesen, die elektrische Kraft zu kaufen, so kann der Preis bekanntlich verschieden berechnet werden. Der eine Fall ist, einen gewissen Betrag für die KW-st zu bezahlen. In diesem Falle würden sich Kohle- und Strompreis zueinander verhalten wie folgt:

30	K	pro	ton	Steinkohle	entspricht	ca.	0.54	Öre	pro	KW-st
50	„	„	„	„	„	„	0.88	„	„	„
100	„	„	„	„	„	„	1.77	„	„	„
150	„	„	„	„	„	„	2.66	„	„	„

Bezahlt man hingegen den elektrischen Strom mit einem gewissen Betrag für das KW pro Jahr, so kommt man zu einem anderen Ergebnis, das gegebenenfalls von der Anzahl Betriebsstunden abhängt, z. B.

a) 7200 Betriebsstunden

30	K	pro	ton	Steinkohle	entspricht	38	K	pro	KW-Jahr
50	„	„	„	„	„	65	„	„	„
100	„	„	„	„	„	129	„	„	„

b) 3600 Betriebsstunden

30	K	pro	ton	Steinkohle	entspricht	18	K	pro	KW-Jahr
50	„	„	„	„	„	32	„	„	„
100	„	„	„	„	„	65	„	„	„

Ob die Erzeugung des Dampfes durch Elektrizität ökonomisch ist, hängt also von den Preisen der Kohle ab; sobald diese wieder normal werden, kommen elektr. Dampfkessel in dieser Hinsicht kaum mehr in Betracht.

Aber es gibt für die elektrischen Dampfkessel ein anderes Feld, auf dem die Verhältnisse auf dem Kohlenmarkt keine Rolle spielen, die Ausnutzung aller Ueberlaufskraft, die jetzt keinen Nutzen gibt, zur Dampferzeugung. Solche Ueberlaufkraft gibt es bei industriellen Anlagen, die ein eigenes Kraftwerk haben und die ihre Kraft nicht ständig ausnützen, ferner bei solchen, die elektrische Kraft von Zentralen kaufen nach dem Prinzip, für die Maximalbelastung zu bezahlen, ob diese nun längere oder kürzere Zeit dauert. Die großen Wasserkraftwerke verfügen außerdem zu gewissen Zeiten des Jahres (bei Hochwasser) und zu gewissen Stunden des Tages über einen bedeutenden Ueberschuß an elektrischer Energie, den sie verhältnismäßig billig abgeben können. So liegen die Verhältnisse in Schweden, wo die staatlichen Kraftwerke Absatz für ihren zeitweisen Kraftüberschuß suchen; diese Kraft kann am besten in elektrischen Dampfkesseln ausgenutzt werden.

Zur Berechnung der Größe einer elektrischen Kesselanlage kann man davon ausgehen, daß man erhält

bei Temp. des Speisewassers	ca. kg Dampf p. KW-st.
0°	1,23 kg
30°	1,28 „
60°	1,35 „
80°	1,40 „

Digitized by Google

1 ton Steinkohle entspricht in runder Zahl einer Jahres-PS.

Die elektrischen Dampfkessel zerfallen in 2 Typen, in Kessel mit Widerstandselement und Kessel mit Elektroden. Die Widerstandselemente sind entweder offene, wobei die stromführenden Teile in direkter Verbindung mit dem Wasser stehen oder sie sind geschlossene, da liegen die stromführenden Teile in Tuben oder dergleichen. Bei offenen Elementen muß man immer Wechselstrom anwenden, damit das Wasser nicht zersetzt wird, bei geschlossenen kann man Wechselstrom oder Gleichstrom nehmen. Bei Kesseln mit Widerstandselementen können Spannungen bis zu 800 Volt Anwendung finden, bei Elektrodenkesseln dagegen Hoch- und Tiefspannung, aber nur Wechselstrom. Bei niedriger Spannung sind die Elektroden nackt, bei höherer dagegen bei den meisten Konstruktionen von isolierenden Röhren umgeben.

Ohne Frage hat die Hochspannung die meisten Aussichten für den Betrieb elektrischer Kessel; diese Stromart steht auch am meisten zur Verfügung und man spart im gegebenen Falle die teuren Transformatoren.

Die Apparat-Akt.-Ges. in Stockholm baut elektrische Kessel bis zu 20000 Volt Spannung und 8000 KW, und zwar von stehender oder liegender Konstruktion. Die Kessel sind sehr reichlich dimensioniert. Erfahrungsgemäß hat sich der Dampf für Maschinenbetrieb trocken genug erwiesen. Die Elektroden sind in Gruppen zu 3 geordnet, die Anzahl richtet sich nach der Größe des Kessels. Sie werden dimensioniert nach der Spannung, die angewendet werden soll und teilweise auch nach dem Leitungswiderstand des Speisewassers, der sehr verschieden sein kann. Frisches Wasser hat weniger, Kondenswasser größeres Leitungsvermögen; der Widerstand sinkt mit steigender Temperatur.

Die Regulierung der Dampferzeugung geschieht durch Zu- oder Abschalten von Elektrodengruppen und einzelnen Elektroden. Eine weitere Regulierung kann durch Veränderung des Widerstandes des Speisewassers geschehen.

Von den Anlagen mit elektrischen Kesseln, die die Apparat-Akt.-Ges. ausgeführt hat, ist die in Wargöns Aktiebolag die bedeutendste. 1918 brannte der größte Teil der Wargöns A.-B. mit Zellulose- und Papierfabrik nieder. Beim Wiederaufbau entschloß man sich zu einer elektrischen Kesselanlage, wozu hauptsächlich beitrug, daß man über viel elektrische Energie zu billigem Preise verfügte. Die Kesselanlage umfaßt 7 elektrische Dampfkessel von je 2000 KW, die Spannung ist 10000 Volt, der Dampfdruck 12 Atm.* Das Ergebnis ist sehr zufriedenstellend. Die Anlage erzeugt allen Dampf für die Zellulose- und Papierfabrik. Die Bedienung der Anlage geschieht durch einen Mann in jeder Schicht. Im Vergleich zur alten Kesselanlage spart man etwa 17 Mann (pro Schicht oder Tag?) und außerdem den Transport, das Umladen und Abladen von Kohle und Asche von ca. 65000 kg Kohle in 24 Stunden und das rollende Material dazu.

Die Anlage arbeitet mit nahezu 100 pCt. Nutzeffekt. Die Erzeugung beträgt ca. 1,25 kg Dampf von 10 kg Druck pro KWst. Nach Stillstand erfordert das Heraufbringen des Druckes auf die volle Höhe nur 10 bis 12 Minuten Zeit. Die Bedienung ist sehr einfach, bequem und reinlich. C.

* Bem. der Red. Ueber die Kesselanlage in Wargöns Aktiebolag siehe auch Nr. 34, 1920, S. 2395.

Neuer Papierverbrauch beim Tabakrauchen aus kurzer Holzpfeife.

Ein passionierter Raucher machte mich kürzlich auf den Vorteil aufmerksam, den das Einhüllen der kleinen Tabaksmenge in ein Seidenpapierblättchen von etwa 10 cm Durchmesser mit sich bringe. Auf das in der Mitte mit einem kleinen Loch versehene kreisrunde Blättchen wird die geringe Menge Tabak geschüttet und durch Aufheben und Zusammendrehen der Papierränder ein länglicher Körper geformt, der sich in den Holzkopf bequem einführen und festdrücken läßt. Das Papier erleichtert die Entzündung des Tabaks, hält den Tabak zusammen, der dadurch leichter Brand hält, die Tabaksjauche wird vom Papier, dessen Kreisumfangsfalten unten im Kopf stecken, aufgesaugt. Durch den Papiersehutz wird auch eine Krustenbildung an den inneren Kopfwänden vermieden, auch das Ausklopfen der Asche und das Reinigen erleichtert.

Ich wurde gefragt, ob das Papier mit irgend etwas imprägniert sei. Ich versuchte das Rauchen mit in den Handel gekommenen fraglichen und mit gewöhnlichem Seidenpapier und fand keinen für meinen Geschmack merklichen Unterschied.

Vielleicht gibt einer der verehrten Leser des Wochenblattes Aufklärung über die Qualität des Papiers für Raucher.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur vegetabilischen Leimung von Papier, Pappen, Geweben, Faserstoffen u. dgl. unter Verwendung von Sulfitzelluloseablauge.

Ewald Rasch in Berlin-Steglitz.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 323 627 (vom 31. Mai 1916 ab).

Durch angestellte Versuche wurde gefunden, daß, entgegen der bisherigen Meinung, der Gehalt an Kalkverbindungen die gute Brauchbarkeit der Sulfitablauge bei der Verwendung als Mittel zur vegetabilischen Leimung von Zellstoff und Zellstofferzeugnissen bedingt.

Auf der Erkenntnis, daß die Klebkraft in inniger Beziehung steht zur Summe der in dem Erzeugnis enthaltenen Metallverbindungen, beruht das den Gegenstand der Erfindung bildende Verfahren. Nach diesem erfolgt die Leimung des Papiers einschließlich der Papiergewebe, auch sonstiger Gewebe, in der an sich bekannten Art unter Benutzung von eingedickter Sulfitablauge, in der die Kalkverbindungen enthalten sind oder deren Gehalt an Metalloxydverbindungen durch die entsprechenden Verbindungen anderer Metalloxyde noch vermehrt ist.

Patent-Anspruch: Verfahren zur vegetabilischen Leimung von Papier, Pappen, Geweben, Faserstoffen u. dgl. unter Verwendung von Sulfitzelluloseablauge, dadurch gekennzeichnet, daß zur Leimung eingedickte Ablauge benutzt wird, deren ursprünglicher Gehalt an Basen unvermindert belassen oder durch entsprechende Zusätze erhöht ist.

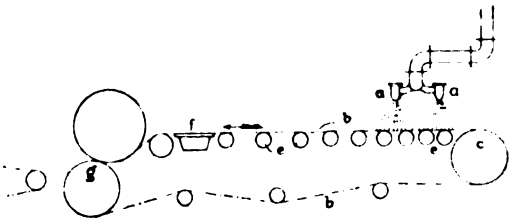
Verfahren zur Herstellung von Papieren, Kartons und Pappen auf der Langsiebpapiermaschine.

Richard Wallig in Cöthen i. Anh.

Klasse 55d, D. R. P. Nr. 328191 (vom 16. Oktober 1919 ab.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Papieren, Kartons und Pappen auf der Langsiebpapiermaschine, dadurch gekennzeichnet, daß der Papierstoff durch mehrere nebeneinanderliegende Zerstäubungsdüsen unter besonderem Druck auf das Langsieb aufgestäubt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Papierstoff durch mehrere auch in der Laufrichtung des Langsiebes hintereinander angeordnete Zerstäubungsdüsen unter besonderem Druck schichtenweise auf das Langsieb aufgestäubt



wird. (Wir verweisen auf den Artikel in Nr. 45, S. 3174. Die Red.)

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55a, 1. B. 94588. **Julius Blank**, Dresden, Nürnbergerstr. 13. Verfahren zur Beseitigung von Unterbelastungen und Leistungsverlusten im Holzschleifereibetrieb. 18. 6. 10.

Klasse 55b, 1. Z. 9793. **Zellstoffiabrik Waldhof, Mannheim Waldhof, Dr. Richard Willstätter, München, und Dr. Hans Clemm**, Mannheim-Waldhof. Verfahren zur Gewinnung von Zellstoff 13. 10. 16.

Patent-Erteilungen.

Klasse 8b, 33. 333951. **Rico Verbandstoff-Werke A.-G., vorm. Richter & Co**, Brüx, Böhmen; Vertr.: C. b. Ossowski, Pat.-Anw., Berlin W. 9. Verfahren zur Herstellung von Textilersatz aus übereinandergeschichteten Lagen von Zellstoff. 15. 3 18. R. 45640.

Klasse 29a, 7. 333973. **Dr. Percy Waentig und Dr. Walter Gierisch**, Dresden, Wienerstr. 6. Vorrichtung zur Entfernung von Verunreinigungen, insbesondere von Zellstoff, aus Fasermaterial durch Abspritzen. 22. 7. 20. W. 55836.

Klasse 55f, 15. 333987. **Alois Klement**, Hamburg, Bethesdastr. 14. Mittel zum Durchscheinendmachen von Papier, insbesondere von mit Zeichnungen oder Druck versehenem Kartonpapier. 1.4.19. K.68582.

Verlängerung der Schutzrechte

auf Grund des Gesetzes, betr. eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw., vom 27. April 1920.

Klasse 55a: 255094 265259 283689 283883 311079 307754. 55b: 254554 284681 288900 297559 302523 302524 319540 325918. 55d: 257949 259269 259541 260307 275642 279519 282050 294979 295007 311534 317915 329988. 55e: 283884 295971 301860 301958 302202 313933. 55f: 275153 275682 276100 294437 300381 303829.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 55a. 763097. **Nossener Maschinenfabrik G. m. b. H.**, Nossen. Kegelzerfaserer für Pappen- und Papierabfälle 9. 11. 20. R. 18748.

Klasse 55e. 763633. **Josef Lempertz**, Köln-Lindenthal, Lortzingstr. 1. Gerät zum Rollen von Papierblättern. 22. 12. 20 L. 45902.

Aufhebung von Löschungen.

Die Löschung wird aufgehoben von 55c. 265489.

Kollektiv-Ausstellung patentamtlich geschützter Artikel auf der Leipziger Messe. Um auch den Handwerkern und Kleinfabrikanten die Möglichkeit zu bieten, auf der Leipziger Messe ausstellen zu können, veranstaltet der Allgemeine Erfinder-Verband E. V. Berlin W. 50, Ansbacherstraße 28, innerhalb der als „Patent- und Gebrauchsmustermesse" bezeichneten Ausstellung von Patenten und Gebrauchsmustern eine Kollektiv-Ausstellung geschützter Artikel auf der Leipziger Messe vom 6. bis 12. März 1921. Die Unkosten sind so niedrig bemessen, daß jeder Handwerker und Kleinfabrikant sich nunmehr an der Messe beteiligen kann.

Digitized by Google

Neue Kollergang-Steine.

In Nr. 48, Jg. 1920, S. 3398, dieses Blattes ist meine neuartige Kollergangläuferkonstruktion, deren Ausführung die Eisengießerei und Maschinenfabrik A.-G. in Bautzen übernommen hat, erwähnt. Da es meine Herren Kollegen interessieren dürfte, von den dort genannten Suho-Steinen näheres zu erfahren, benütze ich eine Arbeit von Prof. Dr. F. Tannhäuser in Berlin, um darüber folgendes auszuführen:

In Nr. 49 des Jahrgangs 1915 der Techn. Rundschau konnte bereits über die Herstellung von Pflastersteinen aus Berliner Hausmüll berichtet werden. Es handelte sich dabei um ein patentamtlich geschütztes Verfahren der Müllschmelze und Müllversteinerung in Berlin-Oberschöneweide. Durch Niederschmelzen in einem Wassermantelofen gelang es, je nach der Schnelligkeit der Abkühlung der glutflüssigen Schlacke, ein glasiges oder vollkristillinisches Produkt zu erzielen. Letzteres hatte eine Druckfestigkeit von 3140 kg/qcm. Nach langwierigen und mühevollen Versuchen ist es nunmehr dem Schmelz- und Hüttenwerke Oberschöneweide A.-G. gelungen, dieses Endprodukt bedeutend zu verbessern.

Das System „Suho" dieser Gesellschaft liefert heute ein Gesteinsmaterial, welches unseren besten natürlichen Gesteinen, wie Granit, Diabas, Basalt usw., ebenbürtig an die Seite gestellt werden kann. Eingehende Untersuchungen ergaben folgendes Resultat:

Makroskopisch macht das graue, dichte und äußerst feste Gestein derartig den Eindruck eines jungen Eruptivgesteins, etwa eines Basalt, daß z. B. das staatliche Materialprüfungsamt in Dahlem, dem das Material zur Feststellung der Druckfestigkeit und der Abnutzung mittelst Sandstrahlgebläses übergeben wurde, es als ein „Bruchsteinstück" bezeichnete. Mikroskopisch zeigt das Gestein ein ausgezeichnetes, vollkristallinisches Gefüge.

Das neugebildete Silikat hat eine ausgesprochen leistenförmige Ausbildung und ist wie in manchem Eruptivgestein divergentstrahlig angeordnet. Neben seiner hohen Druckfestigkeit (4401 kg/qcm), seiner Frostbeständigkeit und Härte ist es vor allem seine oben erwähnte leistenförmige und divergentstrahlige Ausbildung, welche mir für die Zwecke des Kollerns von Papier und Zellstoff besonders wertvoll schien, da jedes Glattwerden ausgeschlossen ist und die Struktur des Suho-Steines wie lauter kleine Holländermesserchen streckend und quetschend wirken muß.

Ingenieur E. Belani.

Schutzmittel gegen elektrostatische Erscheinungen an Treibriemen.

Ein Hinweis, der in Heft 50 der Elektrotechnischen Zeitschrift enthalten ist, dürfte auch für unsere Leser von Wert sein. Bekanntlich werden an sehr trokkenen Ledertreibriemen öfter elektrostatische Ladungen beobachtet, welche unangenehm und manchmal sogar gefährlich werden können.

C. M. Green empfiehlt als ein zuverlässiges Vorbeugungsmittel, bei der Riemenzurichtung etwas Graphit zuzusetzen, wodurch die Riemenoberfläche leitend wird und statische Ladungen sich daher nicht ansammeln können. Diese Anwendung von Graphit ist für den Riemen unschädlich. Das vorgeschlagene Mittel ist zweckmäßiger als das auch angewendete, dem Riemen metallische Spitzen nahe gegenüber zu stellen. K.

Die Praxis der Papierfabrikation von Max Schubert. 2. Auflage.

Das Werk ist, wie uns der Verlag mitteilt, vollständig vergriffen. Eingehende Bestellungen können infolgedessen nicht mehr erledigt werden.

Geschäftsberichte.

Zellstoffabrik Waldhof, Mannheim. Die Gesellschaft beruft eine außerordentliche Generalversammlung auf 10. Februar ein, die über die Erhöhung des Stimmrechts der im Februar 1920 geschaffenen 8 Mill. ℳ Vorzugs-Schutzaktien von 5 auf 10 Stimmen, ferner über die Neuausgabe von 30 Mill. ℳ 6proz. einfach stimmberechtigten Vorzugsaktien Lit. B beschließen soll. Diese Vorzugsaktien haben kumulativen, aber auf 6 pCt. beschränkten Dividendenanspruch, die Aktionäre erhalten auf sie kein Bezugsrecht; die neuen Werte sind seitens der Gesellschaft ab 1. Januar 1926 zur Rückzahlung mit 115 pCt. kündbar und erhalten im Falle der Liquidation der Gesellschaft eine vorzugsweise Befriedigung vor den übrigen Aktien in Höhe von 115 pCt. ihres Nennwertes. Ueber die Ausgabebedingungen soll die Generalversammlung beschließen. Das Grundkapital der Gesellschaft würde demnach bestehen aus 32 Mill. ℳ Stammaktien, 8 Mill. ℳ Vorzugsaktien Lit. A und 30 Mill. ℳ Vorzugsaktien Lit. B, zusammen aus 70 Mill. ℳ Aktien, wobei die 8 Mill. ℳ Vorzugsaktien Lit. A ein Stimmrecht von 80000 Stimmen gegenüber 62000 Stimmen aller übrigen Aktien repräsentieren werden.

Generalversammlungen.

Die Königsberger Zellstoffabrik A.-G. in Liquidation und die Norddeutsche Cellulosefabrik A.-G., Königsberg i. Pr. in Liquidation berufen auf Montag, den 7. Februar d. J., mittags 12 Uhr und 12¼ Uhr außerordentliche Generalversammlungen ein, nach Königsberg i. Pr. im Sitzungszimmer der Deutschen Bank zwecks Bestellung von Liquidatoren. Die Aktienmajorität ist bekanntlich im Besitz des Stinnes-Konzern.

Winterschen Papierfabriken Aktiengesellschaft Hamburg. Außerordentliche Generalversammlung am Dienstag, den 8. Februar 1921, nachmittags 2½ Uhr, im Patriotischen Gebäude, Hamburg, Zimmer 22. Auf der Tagesordnung steht u. a. der Antrag, das Aktienkapital der Gesellschaft um ℳ 4000000 zu erhöhen durch Ausgabe von 1625 Aktien zu je ℳ 1200 und 2050 Aktien zu je ℳ 1000 mit Ausschluß des Bezugrechts der Aktionäre; Beschlußfassung über Ausgabekurs und sonstige Modalitäten usw.; Antrag auf Ueberlassung der näheren Ausführungsbestimmungen an den Aufsichtsrat; ferner Umtausch der Aktie von ℳ 2400 in zwei Aktien zu je ℳ 1200.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Leykam-Josefsthal-Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie in Wien. Der Verwaltungsrat der Gesellschaft hat sich in seiner letzten Sitzung infolge des Besitzwechsels in den Aktien neu konstituiert. Der bisherige Präsident Herr Bernhard Popper-Artberg und Herr Viktor v. d. Lippe sind aus dem Verwaltungsrat geschieden. In den Verwaltungsrat wurden kooptiert die Herren: Kamillo Castiglioni, Richard Kola, Oskar Pollak, Leopold Steiner, Alfred Stiaßni, Hugo Urban-Emmrich, Fritz Weinmann. Zum Präsidenten wurde Herr Kamillo Castiglioni, als Vizepräsidenten die Herren Emil Fürth und Richard Kolb gewählt.

Nach der Oesterr. Volksztg. hat schon vor längerem ein Konsortium, dem die Depositenbank und die Elbemühl angehören, die **Weiser Maschinen-Papierfabrik G. m. b. H., vormals Falkensammer,** erworben. Das Unternehmen ist in der letzten Zeit neu ausgestattet worden und hat eine zweite Papiermaschine aufgestellt, die demnächst den Betrieb aufnehmen wird. Die Weiser Papierfabrik G. m. b. H. soll in eine Aktiengesellschaft umgewandelt werden mit einem Aktienkapital von 10—15 Mill. Kronen.

Herr **Rudolf Fürth** hat das Zentralbureau seiner Fabriken in **Prag** von der Geistgasse Nr. 9 u/sv. Ducha Nr. 3 nach dem Hause „zur schwarzen Rose" Prag II, Graben Nr. 14, II. Hof, II Stock verlegt. Sämtliche kaufmännische Korrespondenzen, welche seine Südböhmische Papierfabrik, Pisek, Niederrochlitzer und Skuhrov-Melniker Fabrik betreffen, sind nach Prag zu richten.

Eine neue Papier-A.-G. wird in **Altsohl** (Slowakei) gegründet, an der sich auch die mährische Agrar- und Industriebank beteiligen wird. Diese Gesellschaft soll die Papierfabrik in **Groß-Slabosch** übernehmen, die einer ungarischen Gesellschaft gehört. Die Papierfabrik in Groß-Slabosch erzeugt auch Banknotenpapier. (Reichenberger Zeitung.)

A.-B. Rana Trämassefabrik in **Göteborg,** Schweden, wurde mit 100 000 K Aktienkapital zur Fortsetzung der früheren Holzschleiferei von Rana Bruks A.-B. bei Ransäter gebildet. Vorstandsmitglied ist Dir. C. A. Swedberg, Göteborg. (Papier-Ztg.)

Das **Papierwerk Köln, Ludwig Steinberg** in **Köln-Ehrenfeld** hat zur Erweiterung seines Betriebes die Firma **Kölner Papiervertrieb, Strauß & Frohwein** in **Köln,** Neue Mastrichterstr. 10, übernommen und gründet unter der Firma **Papierwerk Köln Ludwig Steinberg, Engroßabteilung** in **Köln,** Neue Mastrichterstraße 10, eine Engrosabteilung. Die Leitung dieses neuen Unternehmens wurde Herrn Arthur Frohwein übertragen. Die Firma besitzt bereits in Hannover, Dortmund, Saarbrücken, Brüssel Zweigniederlassungen. (Papier-Ztg.)

Die Firma **Engel & Herzberg** in **Görlitz** i. Schles. hat in **Königsberg** i. Pr., Kl. Domplatz 11, eine Neugründung geschaffen, welche als selbständiges Unternehmen unter der Firma **Engel, Herzberg & Co., G. m. b. H.,** bestehen wird. Diese Neugründung bezweckt eine Erweiterung der bisherigen Tätigkeit im Osten, die sich insbesondere befaßt mit dem Vertrieb von Anilinfarben, Chemikalien und technischen Artikeln aller Art zur Belieferung sämtlicher Industrien. Außerdem soll die Firma sich die Pflege des Geschäfts zu den östlichen Nachbarländern angedeihen sein lassen. Herr Paul Herford, früher St. Petersburg ist in das neue Unternehmen eingetreten.

Behrend & Brune, Altona/Elbe. Persönlich haftende Gesellschafter dieser offenen Handelsgesellschaft, die am 23. Dezember 1920 begonnen hat, sind Eduard Behrend und Albert Brune, Kaufleute in Altona. Import und Export, Kommission und Vertretungen in Papier, Papierwaren und verwandte Artikel.

Lurgi, Gesellschaft für Chemie und Hüttenwesen m. b. H., Frankfurt a. M. Die Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. hat die seither von ihrer technischen Abteilung bearbeiteten Geschäfte der Lurgi, Gesellschaft für Chemie und Hüttenwesen m. b. H. in Frankfurt a. M. übertragen, soweit sie die Chemische Industrie, die Zellstoffindustrie und das Hüttenwesen betreffen. Diese Gesellschaft wird sich hauptsächlich der Einführung neuer Verfahren, dem Verkauf von Apparaten und Maschinen und dem Bau von Anlagen widmen und alle laufenden Geschäfte der genannten Art mit Wirkung ab 1. Januar 1921 abwickeln. Als Geschäftsführer wird vorläufig tätig sein Herr Dr. phil. Gotthold Kölle, Direktor der Metallbank und Metallurgischen Gesellschaft Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M.; außerdem wurden bestellt zum Geschäftsführer Herr Dipl.-Ing. Hans Klencke, zu Prokuristen Herr Dipl.-Ing. Manfred Sachs, Herr Josef Kraus alle in Frankfurt a. M. Die Gesellschaft wird durch zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer gemeinsam mit einem Prokuristen vertreten. Dem Beamten Herrn Jakob Heß, Frankfurt a. M. ist in der Weise Handelsvollmacht erteilt worden daß er gemeinschaftlich mit einem Geschäftsführer oder Prokuristen zur Empfangnahme oder Empfangsbestätigung von Zahlungen, zur Ausstellung von Schecks usw. berechtigt ist.

Ende der Zeitungspapier-Bewirtschaftung in Ungarn.

Wie das Ungarische Telegraphen-Korrespondenzbüro erfährt, hat die ungarische Regierung die auf die Beschaffung und Verteilung des Rotations-Zeitungspapiers und Bogendruckpapiers bezügliche Verordnung außer Kraft gesetzt. Die Bestimmung, betreffend das Erscheinen neuer Blätter, sowie das Verbot des Erscheinens der Blätter am Morgen nach Sonn- und Feiertagen bleiben weiter in Kraft.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Februar und März durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

† Am 11. November 1920 ist der bekannt österreichische Mikroskopiker Hofrat Dr. F. Höhnel, o. ö. Professor und Vorstand des Laboratoriums für Botanik, technische Mikroskopie und Warenkunde an der technischen Hochschule und langjährige Dozent am Spezialkehrkurs für Papierindustrie am technologischen Gewerbemuseum in Wien, im 69. Lebensjahre einem Schlaganfalle erlegen. Der Verstorbene hat sich durch mehr als vier Dezennien auf dem Gebiete der technischen Rohstofflehre, speziell der Mikroskopie der technisch verwendeten Fasern und der Papierrohstoffe, in hervorragender Weise betätigt.

Während seiner Tätigkeit an der Versuchsanstalt für Papierindustrie beschäftigte sich Höhnel hauptsächlich mit qualitativer und quantitativer Papieranalyse und der Mikroskopie der Holzzellulosen und machte eine neue Methode der mikroskopischen Papieruntersuchung bekannt. Höhnel bediente sich einer Jodlösung und Schwefelsäure von bestimmter Konzentration (Höhnels Jod- und Schwefelsäurelösung) und erzielte eine sehr scharfe Differenzierung der einzelnen Fasergattungen, die es ermöglichte, die Fasern der Feinpapiere in verschieden gefärbte Gruppen zu zerlegen, zu erkennen und schätzen.

† Herr Stadtrat Carl Suhle, früher Mitinhaber der Fa. Eichler & Suhle in Zwickau i. Sa., ist am 16. d. Mts. nach einem rastlos tätigen Leben gestorben.

Arbeiterjubiläen in der Patentpapierfabrik zu Penig.

Da während des Krieges und in den wechselvollen Tagen nach dem Kriegsende keine Gelegenheit war, die Arbeiterjubilare zu feiern, versammelte die Direktion der Patentpapierfabrik am Sylvestertage 1920 alle Arbeiterjubilare ihrer Zweigfabrik in Wilischthal und am Neujahrstage 1921 diejenigen ihres Hauptwerkes Penig zu schlichten, aber erhebenden Feiern, um der treu geleisteten Arbeit die verdiente Anerkennung zu zollen.

In Penig konnten 17 Arbeiter auf mehr als 25 Jahre und weitere 22 Arbeiter auf mehr als 30 Jahre Arbeit in dem Werk zurückblicken. Sie wurden im festlich geschmückten Papiersaal von der Direktion, den gesetzlichen Vertretern der Arbeiter- und Beamtenschaft, den Vertretern der staatlichen und Gemeindebehörden herzlich begrüßt und gefeiert und ihnen die Diplome des Vereins Deutscher Papierfabrikanten und Ehrengeldgeschenke der Firma überreicht. Bei gemeinsamen Gesängen, Reden, ernsten und heiteren Weisen der Musikkapelle der Fabrikfeuerwehr verbrachten die Versammelten einige gemütliche Stunden, wobei auch das leibliche Wohl nicht zu kurz kam.

In Wilischthal waren es 23 Arbeiter, die länger als 25 Jahre und weitere 13, die länger als 30 Jahre dem Werk angehören. Ueber die dortige Feier wurde schon in Nr. 3, S. 175 berichtet.

In allen Begrüßungsansprachen und Dankreden sowohl in Penig als auch in Wilischthal wurde immer wieder auf das innige Verhältnis hingewiesen, das von jeher zwischen der Fabrikleitung und den Arbeitern geherrscht hat und das auch trotz mannigfacher Aenderungen, welche die neuen politischen und wirtschaftlichen Verhältnisse herbeigeführt haben, noch jetzt herrscht. So bleibt nur der Wunsch, daß sich die Jungen an den bewährten Alten, die das Rückgrat jedes leistungsfähigen Betriebes bilden, ein Vorbild nehmen möchten, damit die Firma weiter zum Segen aller, denen sie Brot und Nahrung gibt, gedeihe.

Bericht über die feuerungstechnische Tagung der Hauptstelle für Wärmewirtschaft im September 1920.

Der Bericht über die Tagung wird nunmehr in drei Heften unter Wiedergabe zahlreicher Abbildungen vom Verlage des Vereines deutscher Ingenieure, Berlin NW. 7, Sommerstraße 4a, herausgegeben. Heft I behandelt die Umstellung der Dampfkesselfeuerungen auf Rohbraunkohle, Heft II die Verwendung von Torf zur Kesselfeuerung von Braunkohle für Industrieöfen; das dritte Heft, das in Kürze erscheint, umfaßt „Kohlenstaubfeuerung" und „Ersparnisprämien". Auf dem Gebiete des Hausbrandes und der kleingewerblichen Feuerungen wird im gleichen Verlage ein Bericht über die heiztechnische Tagung vorbereitet, welche im November 1920 in Hannover stattfand.

Ausstellung deutscher Papiergarnerzeugnisse in Berlin.

Die American Association of Commerce and Trade und der Verband Deutscher Papiergarn-Industrieller E. V. veranstalten eine Ausstellung der Friedenserzeugnisse der deutschen Papiergarn-Industrie, nach denen zur Zeit eine besonders lebhafte Nachfrage in Amerika besteht, in den Räumen der American Association, Berlin W. 8, Friedrichstr. 59/60, Equitable-Palast.

Diese Gesellschaft hat es sich zur Aufgabe gemacht, die nach Deutschland kommenden amerikanischen Einkäufer in dem Einkauf der besonders für Amerika in Frage kommenden Exporterzeugnisse zu unterstützen. Die Eröffnungsfeier der Ausstellung findet am Sonnabend, den 29. Januar 1921 statt. Die Ausstellung bleibt eine Woche lang den deutschen und amerikanischen Interessenten zur unentgeltlichen Besichtigung geöffnet. Die Veranstaltung dieser Ausstellung deutscher Industrie-Erzeugnisse in den Räumen der American Association bildet ein erfreuliches Zeichen für die Wiederanknüpfung der deutsch-amerikanischen Handelsbeziehungen.

Versuche zur Harzgewinnung in Frankreich. Der französische Landwirtschaftsminister hat das Parlament kürzlich um Bewilligung eines Kredits ersucht, der ihm gestatten soll, einen Versuch zur Gewinnung von Harz in den staatlichen Forsten der Gascogner Dünen zu machen. Es ist die Einrichtung eines staatlichen Betriebes beabsichtigt.

Beilagen-Hinweis.

Die Firma Linke-Hofmann Werke A.-G. Abt. Füllnerwerk in Warmbrunn, Schlesien, fügt wieder eine Liste von vorrätigen Maschinen und Maschinenteilen bei. Wir empfehlen diese Vorratsliste der Beachtung unserer Leser.

Außerdem liegen der Postauflage Prospekte der Firmen Schneider & Helmecke, Magdeburg und Ehrhardt & Sehmer A.-G., Maschinenfabrik Schleifmühle, Saarbrücken 1 bei.

(Die Beilagen werden den Exemplaren an die Streifbandabonnenten in einer der nächsten Nummern beigefügt.)

Digitized by Google

Handelsregister-Eintragungen.

Wiede's Papierfabrik in **Rosenthal bei Lobenstein**, Reuß. Fabrikbesitzer Kommerzienrat Johannes Max Wiede in Trebsen ist aus dem Handelsgeschäft ausgeschieden. Es wird als offene Handelsgesellschaft unter der abgeänderten Firma **„Wiede's Papierfabrik Rosenthal"** mit dem Sitze in **Rosenthal** fortgeführt. Persönlich haftende Gesellschafter sind Bergrat Georg Alfred Wiede in Weißenborn bei Zwickau, Frau Oberstleutnant Antonie Elisabeth Serre in Dresden-Loschwitz, Frau verw. Stabsarzt Johanne Elisabeth Dr. Roesch in Dresden-A., Maschinenpraktikant Hellmut Wiede und Marie, Charlotte und Elisabeth, minderjährige Geschwister Wiede, vertreten durch ihre Mutter, Frau Regina verw. Dr. Wiede in Ebenhausen bei München. Die offene Handelsgesellschaft hat am 1. Januar 1920 begonnen. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Bergrat Alfred Wiede in Weißenborn bei Zwickau ermächtigt. Die Prokura des Direktors Otto Hirsch in Rosenthal ist durch dessen Tod erloschen. Dem Fabrikdirektor Albert Welkhamer in Blankenstein und dem Diplomingenieur Hans Roesch in Rosenthal ist Gesamtprokura erteilt. Sie sind nur gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft ermächtigt.

Papierfabrik Köslin, Aktiengesellschaft in Köslin. Generaldirektor M. Konschewski ist ermächtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten und die Firma allein zu zeichnen.

Papierfabrik Sebnitz, Aktiengesellschaft in Sebnitz Die Generalversammlung vom 15. Dezember 1920 hat beschlossen, das Grundkapital um 2 3000 000 ℳ, zerfallend in 2300 auf den Inhaber lautende Aktien von je 1000 ℳ, zu erhöhen. Die beschlossene Erhöhung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt somit jetzt 4 600 000 ℳ.

Vereinigte Bautzner Papierfabriken, Aktiengesellschaft in Bautzen. Die Generalversammlung vom 3. Dezember 1920 hat beschlossen, das Grundkapital zu erhöhen a) um 2 000 000 ℳ, in 2000 Aktien zu 1000 ℳ zerfallend, und b) um 500 000 ℳ. in fünfhundert Vorzugsaktien zu 1000 ℳ zerfallend, mithin auf 8 500 000 ℳ. Die Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt.

Vereinigte Bautzner Papierfabriken, Aktiengesellschaft in Bautzen. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Arthur Naumann in Bautzen. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen vertreten.

Vereinigte Strohstoff-Fabriken in Dresden. Die Generalversammlung vom 19 November 1920 hat beschlossen, das Grundkapital zu erhöhen um den Betrag von vier Millionen Mark durch Ausgabe von viertausend auf den Inhaber lautende Aktien zu je eintausend Mark, die zum Betrage von 100 pCt. ausgegeben werden sollen. Diese Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nunmehr acht Millionen Mark und zerfällt in achttausend auf den Inhaber lautende Aktien zu je eintausend Mark.

Vereinigte Strohstoff-Fabriken in Dresden, Zweigniederlassung Rheindürkheim b. Ostbofen, Rheinhessen. Dem August Wilhelm Währer in Niederlößnitz wurde Prokura erteilt dergestalt, daß er ermächtigt ist, in Gemeinschaft mit einem Mitgliede des Vorstands oder mit einem anderen Prokuristen der Gesellschaft die Gesellschaft zu vertreten und Willenserklärungen für sie abzugeben.

Eisenthal, Holzstoff- und Papierfabrik Aktiengesellschaft, Grafenau bei Deggendorf, Bayern. Die Vertretungsbefugnis des Vorstandsmitgliedes Ferdinand von Andrian, Papierfabrikant in Grafenau ist erloschen.

Hasseröder Papierfabrik Aktiengesellschaft in Heidenau bei Pirna, Prokura ist erteilt dem Kaufmann Siegfried Grashof in Dresden. Er darf die Firma nur zusammen mit einem anderen Prokuristen zeichnen.

Hirschberger Papierfabrik, G. m. b. H., Hirschberg, Schles. An Stelle des früheren Geschäftsführers Eugen Kutter ist der Kaufmann und Fabrikbesitzer Arthur Themal in Köslin zum Geschäftsführer bestellt. Die Prokura des Martin Büchler ist erloschen. Dem Ferdinand Trost in Hirschberg ist Prokura erteilt; er hat Gesamtprokura mit Emil Lommatzsch in Hirschberg.

Georg Löbbecke in Oberlahnstein. Dem Jacob Zores in Niederlahnstein ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß er berechtigt ist, gemeinschaftlich mit dem Einzelprokuristen Max Löbbecke die Firma zu zeichnen.

Fedor Schoen, Köln. Dem Alfons Schoen, Neuß, ist Prokura erteilt.

Müller, Voickmar & Cie. in Kettwig vor der Brücke bei Ratingen. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Prokura des Kaufmanns Heinrich Waldhausen sowie die Firma sind erloschen.

Papierfabrik Priebus G. m. b. H, in Buchwalde bei Priebus. Direktor Walter Partzsch ist als Geschäftsführer ausgeschieden und an seiner Stelle Carl Gräßle als alleiniger Geschäftsführer gewählt worden.

Niederschlesische Papierindustrie Dr. Vogt & Co. in Grünberg i. Schl. Gesellschafter sind der Chemiker Dr. Paul Vogt und der Kaufman Robert Bühnemann in Grünberg. Die Gesellschaft hat am 25. November 1920 begonnen.

Papier- und Pergamentpapierfabrik Seltmanns G. m. b. H. in Seltmanns, Gde. Weltnau. Dem Kaufmann Gustav Friedrich Vogler in Seltmanns ist Prokura erteilt.

„Buch- und Zellstoffgewerbe" Hugo Stinnes G. m. b. H., Berlin. Dr. Willy Tiktin in Berlin-Wilmersdorf, Dr. Heinrich Peters in Berlin sind zu Geschäftsführern bestellt. Die Prokuren von Dr. Wilhelm Tiktin und Dr. Heinrich Peters sind erloschen. Dem Wilhelm Klee in Berlin-Lichterfelde ist derart Prokura erteilt, daß er gemeinsam mit einem Geschäftsführer oder anderen Prokuristen vertretungsberechtigt ist.

Niederbayerische Cellulosewerke Aktiengesellschaft, Berlin. Prokurist ist Ernst Schramm in Kelheim a. d. Donau. Er ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Digitized by Google

Cellulose-Fabrik Alzenau G. m. b. H. in Hanau. Der Gesellschaftsvertrag ist am 21. Mai 1920 abgeschlossen worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Pachtung und der Betrieb der Zellulosefabrik der Firma Wilhelm Fues & Co. in Hanau. Die Gesellschaft ist befugt, alle Geschäfte abzuschließen, welche mittelbar und unmittelbar dieses Unternehmen zu fördern geeignet sind. Als erste Geschäftsführer sind Fabrikant Wilhelm Sauerwein in Hanau, Direktor Daniel Schanz zu Oberschmitten mit der Maßgabe bestellt, daß ihre Abberufung nur aus wichtigen Gründen stattfinden darf. Das Stammkapital beträgt 300000 ℳ.

Aktien-Gesellschaft für Pappen-Fabrikation, Berlin. Kaufmann Waldemar Schultze-Jena in Charlottenburg ist zum stellvertretenden Vorstandsmitgliede ernannt.

Munziger Pappenfabrik E. Seidel in Munzig bei Wilsdruff, Sachsen. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Franz Curt Seidel in Munzig.

Pappenfabrik Egelsdorf vormals Adolf Jäkel G. m. b. H. zu Egelsdorf bei Friedeberg, Queis. Als zweiter Geschäftsführer ist Fabrikdirektor Gustav Merkel in Ullersdorf bestellt.

Holzschleiferei Waldkirchen-Zschopauthal, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Chemnitz. Der Gesellschaftsvertrag ist am 30. Dezember 1920 abgeschlossen. Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb und die Fortführung der von dem Fabrikbesitzer Otto Leistner sen. in Chemnitz unter der Firma Holzschleiferei Waldkirchen-Zschopauthal in Zschopau betriebenen Holzschleiferei sowie die Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Das Stammkapital beträgt zweiundsiebzigtausend Mark. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Fabrikbesitzer Otto Leistner sen. in Chemnitz. Gesamtprokura ist erteilt dem Kaufmann Johann Friedrich Otto Leistner und dem Landwirt Walter Eduard Leistner in Chemnitz.

Holzstoffabrik Hopfgarten Carl Wendler in Hopfgarten. Der bisherige Inhaber Karl Paul Wendler ist ausgeschieden. In das Handelsgeschäft sind als Gesellschafter eingetreten: a) Helene verw. Wendler, geb. Kalkoff, b) der Techniker Carl Paul Woldemar Wendler, c) die Kaufmannsehefrau Marianne Zickner, geb. Wendler, sämtlich in Hopfgarten. Die Prokura des Technikers Carl Paul Woldemar Wendler ist erloschen.

Papierfabrik Treuhandgesellschaft mit beschränkter Haftung in Stettin. Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb von Vorzugsaktien der Pommerschen Papierfabrik Hohenkrug und von Aktien verwandter Unternehmungen sowie die treuhändige Verwaltung solcher Aktien. Das Stammkapital beträgt 20000 ℳ. Geschäftsführer ist der Konsul Richard Kisker in Stettin.

Papierfabrikation in Argentinien. Im Sept. 1920 hat die erste vor zwei Jahren gegründete Papierfabrik in Argentinien ihre Arbeit aufgenommen. Sie gehört Deutsch-Argentiniern. Nahe Barranqueras im Chaco-Territorium am Parana gelegen, verarbeitet sie als Rohstoff ein „paja brava" genanntes Sumpfgras, das das ganze Jahr hindurch dort wächst und in großen Mengen in den sumpfigen Gegenden vorkommt. Gegenwärtig fabriziert nach den „Commerce Reports" die Fabrik nur Papiermasse in Bogen und Strohpappe für Pappschachteln. An Strohpappe kann sie täglich 3 t herstellen. Sie arbeitet mit alten reparierten und einigen im Land selbst hergestellten Maschinen. Später soll die Einrichtung vergrößert werden, um feinere Papiermasse herzustellen und die Produktion zu vergrößern. Die „Commerce Reports" lenken die Aufmerksamkeit auf die zweifellos günstigen Absatzmöglichkeiten in Argentinien für eine gut eingerichtete Holzpapiermassefabrik im nördlichen Argentinien, wo an hölzernen und sonstigen Pflanzen, die sich für die Papierfabrikation eignen, Ueberfluß herrscht.

Digitized by Google

Papierholzpreise.

In einer am 19. Januar stattgefundenen Beratung des Etats der Forstverwaltung in dem Staatshaushaltungsausschuß des bayrischen Landtags wurde vom Finanzminister Dr. Krausneck mitgeteilt, daß die Forsten heute 40 v. H. der gesamten Staatseinnahme decken gegenüber 9 v H. vor dem Kriege. Trotzdem seien bei der vermehrten Fällung aus den Staatswaldungen die Grundsätze einer vernünftigen Wirtschaftspolitik eingehalten worden, und man habe jede Rücksichtnahme auf den möglichen künftigen Inlandsbedarf walten lassen. Zur Papierholzfrage wurde von verschiedenen Seiten festgestellt, daß von den deutschen Forstverwaltungen zwar bedeutende Nachlässe für Papierholz gewährt worden seien, daß aber der Erfolg nur der gewesen sei, daß die Papierfabriken gute Geschäfte gemacht hätten, ohne daß der Preis des Papiers wesentlich billiger geworden sei. Wenn kein Nutzen für die Allgemeinheit erzielt werden könne, sollten die ermäßigten Holzabgaben an die Papierfabriken eingestellt werden. Es müsse versucht werden, mit Unterstützung des Staates dem Papierkonzern die Interessentengruppen als Konkurrenz entgegenzustellen. Finanzminister Dr. Krausneck gab zu, daß bei der verbilligten Holzabgabe der Vorteil nicht unmittelbar den Kreisen zugute gekommen sei, denen er zugedacht war. Die Regierung sei indes bereit, den Verlegern selbst Papierholzlieferungen zukommen zu lassen, nur müßten sich die Verleger vorher zu einer festen Organisation zusammenschließen, mit der auch verhandelt werden könne.

(Fftr. Ztg.)

Soeben ist erschienen:

Papier-Kalender 1921

(35. Jahrgang). Jahresbericht über wichtige Neuerungen in der Papierfabrikation und technisches Hilfsbuch nebst Adreßbuch deutscher und ausländischer Papier-, Holzstoff-, Zellstoff- und Strohstoff-Fabriken sowie der deutschen Lumpen- und Hadernhändler, Bunt-, Chromopapier- und Tapetenfabriken usw., begründet von Wilhelm Pfaff, der technische Teil bearbeitet von Ingenieur Willy Ebert. Der Preis für die beiden Teile beträgt ℳ 12.75 nach dem Inland, bei Zusendung nach Deutschösterreich ℳ 13.55, in die Tschechoslowakei ℳ 14.80. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen, von Deutsch-Oesterreich und der Tschechoslowakei durch Postanweisung einzusenden. Bei Zusendung in das übrige Ausland kommt der Valutazuschlag, sowie das Mehrporto etc. hinzu.

(Eine ausführliche Besprechung erfolgt in einer der nächsten Nummern.)

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei. **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat.

Digitized by Google

Der Markt im Norden.

(Originalbericht.)

Anfang Januar 1921.

Papier und Zellstoff. Die Depression des Marktes dauert fort. Nicht einmal in den schlechtesten Zeiten von 1908—1909 war der Markt so still wie gegenwärtig. Auch die Vereinigten Staaten von Amerika und England machen zur Zeit nicht den geringsten Kaufabschluß und die dortigen Papierfabriken vermindern den Betrieb, oder stellen ihn mangels Aufträgen ganz ein. Die Zellstoffabriken haben unter dem Druck der schweren Zeiten für eine festere und intimere Zusammenarbeit sich geeinigt, zwecks Vermeidung von Unterangeboten und zwecks der Vornahme einer allgemeinen kräftigen Produktionseinschränkung zur Verhütung einer größeren Lageranhäufung.

Die zurückgegangenen Tagespreise lauten pro Tonne netto fob

735—755 K für leichtbleichbares Sulfit,
675—700 K für stark Sulfit,
625—650 K für leichtbleichbares Sulfat,
550—575 K für starkes Sulfat.

Eine Wiederbelebung dürfte kaum vor Februar-März zu erwarten sein.

Holzschliff. Für die Lage des Holzschliffmarktes sah man hoffnungsvoller in die Zukunft, teils auf Grund des starken Verbrauchs von Zeitungspapier in U.S.A. und teils in Voraussicht eines drohenden Wassermangels, welcher eine fühlbare Betriebseinschränkung mit sich bringen würde. Indessen hat das milde Wetter und der reichliche Regen der letzten Zeit in ganz Europa einen Umschlag in den Wasserverhältnissen mit sich gebracht. Dies gilt ebenso für Nordamerika und speziell Kanada, wo Ueberfluß an Wasser herrscht. An einen Export von Holzschliff nach U.S.A. kann also in der nächsten Zukunft nicht gedacht werden und auch die Schleifereien werden gut daran tun, eine Produktionseinschränkung in Erwägung zu ziehen.

Die Preise sind pro Tonne fob:

175—200 K für feuchten Holzschliff,
450 K für trockenen Holzschliff.

Irgend welche Kauflust ist zur Zeit bei den Papierfabrikanten nicht zu finden.

Die einzige Gelegenheit für den Absatz von Papier und Papierstoff wäre geboten, wenn die von Sowjetrußland angebotenen Verbindungen angenommen würden, um, wie dies in Finnland teilweise schon geschehen, durch Massenlieferung die mächtige Papiernot dort zu lindern. Allein die Verhältnisse liegen dort derartig unsicher, daß die solide nordische Geschäftswelt sich sehr zurückhaltend benimmt.

(Nach Sv Papperstid.)

Digitized by Google

Vom Altpapiermarkt.

Dresden: Altpapier, auch in besseren Sorten, weicht im Preise zurück; die geforderten Notierungen werden nicht mehr bewilligt. Des öfteren wird darauf hingewiesen, daß der Fabrikationsbetrieb mit hohen Spesen belastet ist, infolgedessen schwer gegen den Auslandsmarkt anzukämpfen hat und teilweise die Auslandsofferten viel günstiger sind als die Inlandsangebote.

Rheinland: Augenblicklich ist Altpapier wenig gefragt; dementsprechend haben die Preise vereinzelter Sorten etwas nachgelassen. Wie sich das Geschäft in Zukunft gestalten wird, ist vorläufig ganz unklar. (Produkten-Markt)

Vom Lumpenmarkt.

Dem Produktenmarkt, Berlin, wird berichtet aus:

Schlesien. Der Absatz fast aller Lumpensorten ist stark ins Stocken geraten. Die Fabriken sind äußerst vorsichtig und zurückhaltend im Einkauf und der Großhandel nimmt wegen zu großer Läger auch nur wenig auf. Die Preise bleiben daher gedrückt und weiter rückgängig. Trotzdem ist zu hoffen, daß bald wieder Vertrauen in unsere wirtschaftliche Lage zurückkehren und sich auch im Lumpengeschäfte wieder besseres Leben zeigen wird. Preise lassen sich, auch nur ungefähr, kaum angeben.

Westfalen. Das Geschäft liegt in allen Sorten sehr still, und Nachfrage in irgend einer Sorte ist kaum vorhanden. Wenn dieser Zustand noch lange anhält, so werden viele kleine und mittlere Händler die nicht über genügend große Lagerräume und entsprechendes Kapital verfügen, in arge Verlegenheit geraten und gezwungen sein, den Betrieb zu schließen.

Süddeutschland. Die Marktlage in Lumpen ist heute so schlecht, wie sie seit Gedenken nicht war. Nachdem in den letzten Monaten die Zurückhaltung der Verbraucher, sowie das Ausfuhrverbot den Geschäftsgang immer mehr zur Verschlechterung brachten, hat nun die allgemeine Wirtschaftslage dazu beigetragen, das Geschäft zur vollkommenen Stockung zu bringen. Es fehlt jede Unterlage für die Bewertung der Waren, und es läßt sich heute nicht voraussehen, wie sich die Zustände weiter entwickeln werden. Jedenfalls hat man keinen Grund, optimistisch zu sein, und es ist zu befürchten, daß die Branche sehr trüben Zeiten entgegen geht.

Belgischer Lumpenmarkt.

Aus **Brüssel** wird dem Produkten-Markt geschrieben: Die Verhältnisse auf dem Markt für Papiermacherlumpen werden immer trauriger, Deutschland macht immer billigere Offerten, die schon vorher niedrig genug waren. Rapide nähern wir uns den Preisen von 1914, wenn wir den niedrigen Stand der belgischen Mark im Verhältnis zum Dollar in Betracht ziehen.

Es werden angeboten:

Extra heil Kattun	65	Frcs.
Mittelheil dto.	40	„
Blau dto.	50	„
Schwergrauleinen	145	„
Leichtgrauleinen	55	„
Neu mittelheil Kattun	110	„
Neuweiß Schnittware	375	„
dto. Händlerware	250	„
Neu heil Kattun I	210	„

Emballagen und Pendel sind ohne jedes Geschäft. Für baumwollene Lumpen zu Reißzwecken gibt es zurzeit überhaupt keinen Markt. Der ungefähre Preis für rotweiß Kattun dürfte 70 Francs und der für schwarz Kattun 85 Francs sein.

Der württembergische Holzmarkt im Jahre 1920. Entgegen den außerordentlichen Schwankungen auf dem Nadelstammholzmarkt hielten sich die Preise für Papierholz während des ganzen Jahres ruhiger. Wohl waren auch sie Schwankungen unterworfen, doch bewegten sie sich meist zwischen 200 und 250 ℳ für den Raummeter entrindetes Papierholz 1. Kl.; unentrindete Hölzer entsprechend weniger. Der höchste Stand wurde im Mai erreicht, wo vorübergehend bis zu 300 ℳ bezahlt wurden.

Naßpressen ohne Filze

D. R. P. 329867 (siehe Patentbericht in Nr. 52 Jahrg. 1920 dieses Blattes)

Zur Verwertung dieser ungemein wichtigen, kapitalsparenden Neuheit werden Erstlizenznehmer zu ganz besonders günstigen Bedingungen gesucht. + Des weiteren Kapitalisten zur Finanzierung der Erfindung im Auslande.

Interessenten belieben Anfragen unter R. H. 600 an die Geschäftsstelle ds. Bl. zu richten.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Professor Ernst Kirchner in Chemnitz.

Digitized by Google

CHEM. LIBRARY APR 13 1921

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8 40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M 20 —, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Güntter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. 5. Februar 1921. Nummer 5.

Inhaltsverzeichnis.

Verein Deutscher Pappenfabrikanten E. V.	321	Geschichte, Erfindung des Holzschliffs	331
Wichtige Bilanzfragen	322	Fachvereinigung für Papiertechnik E. V., Cöthen	332
Gerichtseinheit	323	Geschäftsberichte	344
Papierpreise	324	Geschäfts- und Personalnachrichten	335
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure		Der An- und Verkauf von gebrauchten Maschinen	337
		Patent-Berichte	340
Auszüge aus der Literatur (Chemischer Teil)	325	Kriegsverlängerung ungarischer Patente	342
Mitglieder-Verzeichnis	321	Briefkasten	343
Kalander-Arbeit	326	Jagenberg-Rollpacker	344
Papiermaschinenantriebe mit Schnellregelung	327	Von unserem Büchertisch	345
Amerikanische Papiermaschine mit 305 m/min. Arbeitsgeschwindigkeit	330	Marktberichte	347
		Beilagen-Hinweis	348

Verein Deutscher Pappenfabrikanten E. V.

Nach freundschaftlicher Verständigung hat mit dem 31. Januar 1921 Herr Dr. Kubatz sein Amt als Geschäftsführer des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten E. V. niedergelegt, um sich seinen anderen beruflichen Interessen zu widmen. An seine Stelle tritt mit dem 1. Februar Herr Landrichter a. D. Widera, das Büro befindet sich künftig in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5/6, Telefon: Amt Wilhelm 7200—7203.

Das Büro der Gruppe Pappe der Außenhandelsnebenstelle für die Papierindustrie bleibt unter der Verwaltung des Herrn Brandt in Berlin W 35, Lützowstraße 89/90.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis:

Als Mitglied meldete sich:

Herr Ing.-Chem. Hans Braunwald i. Fa. Papeteries du Bas-Rhin, Schweighausen, Unterelsaß.

Adressenänderungen.

Herr Horst Beda, bisher Colditz, jetzt Lastau i. Sachsen, Nr. 49.

Herr Dir. Paul Mohn, bisher in der Karton- und Pappenfabrik Klein-Hollenstein bei Waidhofen a. d. Ybbs, ist jetzt in der Karton- und Pappenfabrik von Franz Mayr-Melnhof in Frohnleiten, Steiermark.

Digitized by Google

Wichtige Bilanzfragen.

Von Dr. Mirus, Berlin.

Die Papierfabriken, deren Geschäftsjahr mit dem Kalenderjahr übereinstimmt, werden in den letzten Wochen sich mit dem Abschluß ihrer Bücher, der Aufstellung der Bilanz und des Verlust- und Gewinn-Kontos zu beschäftigen gehabt haben. Das Wort „Andere Zeiten, andere Bräuche" gilt auch für den Kaufmann, welcher sich mit den Abschlußarbeiten seiner Bücher befaßt. Eine der wichtigsten Fragen, die hierbei zu berücksichtigen sind, ist die Entwertung der deutschen Mark. Firmeninhaber, welche heute in der althergebrachten Weise Abschreibungen vornehmen, um durch dieselben sich einen Fonds für die Erneuerung ihres Maschinenparks zu schaffen, werden in kurzer Zeit die traurige Erfahrung machen müssen, daß sie wirtschaftlich erledigt sind. Trotzdem herrscht über dieses Kapitel in weiten Kreisen, von denen man es oft nicht annehmen sollte, noch viel Unkenntnis. Schreibt ein Unternehmer jährlich für Abnutzung seiner Maschinenanlage, die er seinerzeit, sagen wir im Jahre 1914, vor Ausbruch des Krieges, zum Goldmarkpreis von 200 000 ℳ angeschafft hat, 10% ab, so würde er 1923 die Anlage voll abgeschrieben und mit einer Mark zu Buch stehen haben. Wenn er dann jedoch an die Beschaffung einer neuen Maschinenanlage herangehen will, so hat er wohl hierfür den Betrag von 200 000 Mark in seinem Betrieb investiert, die Maschine aber, die er neu anschaffen muß, kostet ihn infolge der inzwischen eingetretenen Geldentwertung nicht 200 000 ℳ, sondern den zehn- oder noch mehrfachen Betrag von dieser Summe. Er wird also trotz der jährlichen Abschreibung von 10% außerstande sein, sich eine neue Maschinenanlage zu kaufen. Um in dieser Hinsicht vorzubeugen und richtig zu verfahren, ist es notwendig, die Geldentwertung bei den Abschreibungen zu berücksichtigen und neben den Normalabschreibungen einen steuerfreien Erneuerungsfonds für Neuanlagen zu schaffen. Ueber dieses wichtige Kapitel ist in den letzten Monaten in der Presse und in den Steuerfachzeitungen wiederholt geschrieben worden. Der Verein Deutscher Papierfabrikanten hat in den Steuerrundschreiben, die er an seine Mitglieder verschickt, ebenfalls mehrfach hierauf aufmerksam gemacht. In rechtlicher Hinsicht bestanden bisher verschiedene Zweifel, die jedoch durch eine Entscheidung des I. Senats des Reichsfinanzhofes vom 11. Januar ds. Js. beseitigt worden sind. In einer Entscheidung, welche in dieser Sitzung getroffen wurde, sind folgende Rechtsgrundsätze aufgestellt worden:

„1. Ein Erneuerungsfonds, welcher als steuerfreies Wertberichtigungskonto in Betracht kommt, dient nicht der Aufsparung eines Teils des geschäftlichen Reingewinns, sondern soll nur den gesetzlich in die Bilanz einzustellenden Wert der Aktiva gegenüber einer früheren Höherbewertung durch Absetzung des Differenzbetrages zum Ausdruck bringen. Er bemißt sich also lediglich nach der Höhe der eingetretenen Entwertung.

2. Es ist möglich, daß durch den Verlust eines einzelnen Bilanzaktivums, welches selbst naturgemäß nur bis auf Null abgeschrieben werden kann, daneben eine Entwertung des Gesamtunternehmens eintritt. Diese kann darin liegen, daß das verlorene Aktivum, weil es für den Betrieb unentbehrlich ist, zu einem seinen Anschaffungswert erheblich übersteigenden Preise neu beschafft werden muß."

Mit dieser Entscheidung erkennt das Gericht an, daß die Errichtung des der Industrie unentbehrlichen Fonds auf Grund des bestehenden Rechts neben den normalen Abschreibungen als Abschreibung auf den Wert des Gesamtunternehmens erfolgen kann, sofern es sich um ein für den Betrieb unentbehrliches Aktivum handelt. Da die Industrie in der Regel keine entbehrlichen Maschinen oder Gebäude besitzt und wohl nur unentbehrliche Gegenstände dieser Art erneuern wird, ist die Einschränkung auf unentbehrliche Gegenstände wohl kaum von praktischer Bedeutung. Auf die Bedeutung, welche diese Entscheidung für die richtige Bemessung der Einkommensteuer hat, sei besonders hingewiesen.

Ueber die buchmäßige Behandlung der Abschreibungen bei Berücksichtigung der Geldentwertung herrscht ebenfalls in weiten Kreisen noch Unklarheit. Der bisher empfohlene Weg war der der Verbuchung unter „Valutafonds zur Ergänzung der normalen Abschreibungen auf Betriebsgegenstände". Dieses Konto wurde bisweilen auch als „Werkerhaltungskonto" bezeichnet. Wir möchten nicht unterlassen, darauf aufmerksam zu machen, daß der Vorsitzende des Verbandes Deutscher Treuhand- und Revisionsgesellschaften, Dr. Paul Gerstner, in einer Abhandlung in der Morgenausgabe der Vossischen Zeitung vom 19. Januar ds. Js. einen hierzu abweichenden Standpunkt ein-

Digitized by Google

genommen hat. Er hält es nämlich mit den Bilanzgrundsätzen sowie mit der Bilanzwahrheit und Klarheit nicht für vereinbar, so vorzugehen. Die Notwendigkeit, etwas zu unternehmen, um die Entwertung der Mark bei den Abschreibungen zu berücksichtigen, erkennt er an, schlägt aber vor, dabei so zu verfahren, daß man das eigene Kapital zunächst verzinst, dann einen Unternehmerlohn einsetzt und schließlich eine Risikoprämie berechnet, eine der eigentliche Gewinnzuschlag im Sinne des Kapitalbildungssatzes einkalkuliert wird. Er redet also einem Kalkulationsposten „Risikoprämie für Entwertung" das Wort. Wir wollen auf den Unterschied zwischen der neuen Abschreibungstheorie und der alten von Dr. Gerstner vertretenen Auffassung nicht weiter eingehen. Es erübrigt sich dies wohl auch aus dem Grunde, da, wie der Reichsfinanzhof sagt, „nicht die Bezeichnung einer Buchung entscheidend ist, sondern ihre tatsächliche Bedeutung". Es dürfte der richtige Weg der Verbuchung wohl der sein, wie ihn Herr Dr. Felix Moos in seinem Aufsatz in der Deutschen Steuerzeitung, Nr. 9 vom Dezember 1920 auf Seite 234 und folgende, weist. Daselbst heißt es mit Bezug auf das bereits im vorstehenden erwähnte Beispiel, daß eine 1914 zum Preise von 200 000 ℳ gekaufte Maschine am 31. Dezember 1920 durch jährliche Absetzung von 10% vom Anschaffungswerte bis auf 60 000 ℳ bereits abgeschrieben ist:

„Kaufmännisch einwandfrei ist es, den Goldmarkwert von 60 000 ℳ in der Bilanz stehen zu lassen, 20 000 ℳ (= 10% des bilanzmäßigen Anschaffungswertes von 200 000 ℳ) auf der Aktivseite abzuschreiben und den Restbetrag von 180 000 ℳ der sachlich notwendigen Abschreibung durch Einstellung eines Erneuerungskontos auf der Passivseite zu berücksichtigen. In derselben Weise wäre in den folgenden Jahren bis 31. Dezember 1923 zu verfahren."

Im Zusammenhang mit der im vorstehenden behandelten Frage möchten wir die Aufmerksamkeit noch auf die zulässige besondere Abschreibung auf das Gesamtunternehmen lenken. Dieselbe ist z. B. zulässig, wenn eine Firma durch den Krieg das Auslandsgeschäft verloren hat oder wegen Brennstoffmangels einen Teil ihrer Fabrikanlage stillstehen lassen muß; z. B. eine Zellstoff-Fabrik ihre Spiritusanlage wegen Kohlenmangels. Auch die politischen Verhältnisse in Oberschlesien dürften eine entsprechende wertsmindernde Abschreibung auf das Gesamtunternehmen der dort sich befindenden Werke rechtfertigen. Noch manches ließe sich zu diesem Kapitel sagen, doch wollen wir die Betrachtungen schließen mit dem Hinweis, daß jeder Papierfabrikant gut tun wird, sich mit diesen Fragen eingehend zu beschäftigen und Schritt zu halten mit den Veränderungen, welche die Zeiten auch auf dem Gebiete der Buchführung und Bilanzierung mit sich bringen.

Gerichtseinheit.

Die Reichsverfassung hat an der Gliederung des Deutschen Reiches in Bundesstaaten festgehalten und hat die Form des Einheitsstaates trotz allen Drängens verschiedener politischer Parteien mit Recht nicht aufgenommen. Viel wichtiger noch als die Frage, ob Einheitsstaat oder Bundesstaat, ist jedoch die Frage der Rechtseinheit im Deutschen Reich, die von der Reichsverfassung ebenfalls nicht völlig durchgeführt ist. Auf allen Gebieten des Rechts herrscht eine Buntscheckigkeit sondergleichen. Kaum der Rechtskundige kann sich in der erdrückenden Fülle der Gesetze noch zurechtfinden, und mehr als je muß jede Anregung, Rechtseinheit zu schaffen, aufgegriffen werden, wo man sie nur immer findet. Das Reich hat sich die Gesetzgebung über das gerichtliche Verfahren, damit also über die Gestaltung der verschiedenen zivilrechtlichen und öffentlich rechtlichen Prozeßarten vorbehalten, allerdings nicht ausschließlich. Immerhin ist durch das bestehende Gerichtsverfassungsgesetz für die ordentlichen Gerichte eine Rechtseinheit für das ganze Deutsche Reich hergestellt worden. Leider aber ist etwa seit Ausgang des 19. Jahrhunderts in diese Gerichtseinheit starke Bresche gelegt worden durch die zahlreichen Sondergerichte, die eingeführt wurden. Man glaubte, daß das langwierige Prozeßverfahren vor den ordentlichen Gerichten durch ein beschleunigteres Verfahren vor Sondergerichten ersetzt werden müsse, daß die Sondergerichte vor allem durch Besetzung mit sachverständigen Laien dem Vertrauen des Volkes wieder mehr zugeführt werden müßten. Auch

Digitized by Google

hier spielten starke politische Beweggründe mit, und man verkannte dabei das große Unglück, das im früheren Deutschland die unsägliche Rechtszersplitterung gebracht hatte.

Nachdem die Revolution sich der Gesetzgebungsmaschine bemächtigt hatte, sind zu den bestehenden Sondergerichten noch viele neue hinzugetreten. Wir erinnern nur an das Reichswirtschaftsgericht, an die Mieteinigungsämter und viele andere. Ueberall waren die ordentlichen Gerichte ausgeschlossen, überall wurde der ordentliche Richter von einem Komplex von Rechtsfragen abgedrängt und dadurch ganz von selbst dem pulsierenden Leben mehr und mehr entfremdet. Jetzt sollen Arbeitsgerichte geschaffen werden, die abermals Sondergerichte sein sollen; und ein so wichtiges Gebiet, wie es das Arbeitsrecht in heutiger Zeit ist, soll den ordentlichen Gerichten genommen werden.

Da berührt es für jeden denkenden Menschen angenehm, wenn sich endlich nicht nur in juristischen Fachkreisen, sondern gerade in Kreisen der Industrie, des Handels und in den Organisationen der Gemeinden eine Bewegung zeigt, diese traurige Gerichtszersplitterung wieder zu beseitigen. Es steht ja nichts im Wege, wie bisher das beschleunigte Verfahren, soweit es sich bewährt hat, auch bei dem ordentlichen Gericht zur Anwendung zu bringen. Es hindert ja niemand, Gewerbegerichtsbeisitzer, Kaufmannsgerichtsbeisitzer, Mieteinigungsamtsbeisitzer und schließlich Arbeitsgerichtsbeisitzer auch dem ordentlichen Richter zur Seite zu stellen. Warum muß hier der Gemeindebeamte, der Gerichtsassessor, der im Gemeindeverwaltungsdienst so sehr viel notwendiger gebraucht wird, in eine Bahn gedrängt werden, die er von vornherein bei seinem Uebertritt in die Gemeindeverwaltung nicht im Auge hatte, während auf der anderen Seite dem ordentlichen Gericht zugehörige Rechtszweige einfach entzogen werden, ohne Rücksicht darauf, ob das rechtsuchende Publikum dabei besser oder schlechter fährt. Der Hauptgrund für die Sondergerichte war für den Staat bisher der Geldpunkt, da alle diese Sondergerichte zu Gemeindelasten gingen, während die ordentlichen Gerichte von Staats wegen zu erhalten waren. Nachdem aber durch die neuen Reichssteuern das Gemeindebesteuerungsrecht weitgehend eingeschränkt wurde, kann diese leidige Geldfrage gewiß nicht mehr ins Feld geführt werden.

Schließlich aber, und das müßte nach meiner Ansicht den Hauptausschlag geben, sind die ordentlichen Gerichte in heutiger Zeit die einzigen Behörden, die noch nicht politisiert sind. Sie haben sich ihre Unabhängigkeit nach allen Seiten zu wahren verstanden, und die Richter haben wie bisher lediglich dem Gesetz unterworfen, unberührt von der Parteien Streit, entschieden. Bedenkt man nun, wie stark die politischen Einflüsse sich jetzt in den Gemeindeverwaltungen breit machen, so ist auch nicht zu verkennen, daß mindestens die Befürchtung bestehen kann, daß eine Weiterbelassung der Sondergerichte bei den Gemeinden zu einer Erschütterung der Unabhängigkeit dieser Gerichte führen könnte. Dann aber ist es mit dem Ansehen des deutschen Richters überhaupt vorbei. Darum muß jeder, der für eine gute Rechtspflege im Deutschen Reiche sorgen will, den Anschluß aller Sondergerichte, Gütestellen und öffentlichen Schiedsgerichte an die ordentlichen Gerichte fordern. Allen voran die Industrie, in deren Interesse die Verhinderung der Gerichtszersplitterung und der Neubau der Gerichtseinheit liegt!

Dr. Schulze.

Papierpreise.

Nachdem die Zellstoffabrikanten die Zellstoffpreise mit dem 1. Febr. wieder erhöht haben, werden die Papierfabrikanten, da die Preise der Konventionen die Gestehungskosten nicht oder kaum decken, auch ihrerseits sich gezwungen sehen, die Preise entsprechend zu erhöhen. Besonders trifft dies wohl alle Fabrikanten die gezwungen sind, ausländische Kohlen zu kaufen, um ihren vollen Betrieb aufrecht zu erhalten, trotzdem sich diese auf den doppelten und dreifachen Preis stellen. Infolgedessen wird der Zwischenhandel, der mit Eindeckung seines Bedarfes in Erwartung billigerer Papierpreise zurückgehalten hat, mehr oder minder enttäuscht sein. Daß der Zwischenhandel mit Eindeckung seines Bedarfes zurückhält, geht daraus hervor, daß fast alle Bestellungen heute nur dann gegeben werden, wenn man sich verpflichtet, umgehend zu liefern und zwar werden Termine gewünscht, die unbedingt einzuhalten sind, und wie oft werden heute Teilsendungen als Eilgut verlangt. Daß dieses ungesunde Zustände sind, dürfte doch allgemein zugegeben werden. R. E.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation.

(Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

III. Vierteljahr 1920.

(Fortsetzung zu Nr. 3, S. 169.)

III. Papierindustrien.

1. Allgemeines.

Begriffsbestimmungen von Papierrohstoffen, insbesondere Zellstoffen. P.-Z. 45, 2235 (1920) Nr. 63.

Abdruck eines Merkblattes, das auf Anregung von Herrn Dr. M. Renker in Düren hin von einer vom „Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure" eingesetzten Kommission ausgearbeitet worden ist.

A. Klein. Sulfitcellulose. Sv. Papp.-Tidn. Nr. 18 (1920), S. 358—60.

Aufsatz über die Eigenschaften der Sulfitzellstoffe.

R. Haller. Ueber die Einwirkung von Perhydrol (Merk) auf Zellulose. Textile Forschung 2, 79—94 (1920) Nr. 3.

C. G. Schwalbe u. Ernst Becker. Zur Reinigung von Zellstoffen. Die Einwirkung der alkalischen Erden auf deren Inkrusten und auf Hydro- und Oxycellulosen. Journ. f. prakt. Chemie 1920, Nr. 13—15, S. 19—47; P.-F. 18, 40 (1920) Nr. 29, Abt. Cellulosechemie; Chem. Ztrlbl. IV, 95—96 (1920) Nr. 3.

P. Girard. Reinigung von Zellstoff durch Ausziehen der Harze mit organischen Lösungsmitteln, Alkohol, Aceton, Chlorkohlenwasserstoffen unter Zusatz von Formaldehyd, der das Zusammenkleben der Fasern verhindert. D. Faserstoffe 2, 155 (1920) Nr. 17/18.

Carl G. Schwalbe. Verfahren zur Herstellung von dichten, festen Papieren. D. R. P. 323 745, Klasse 55c vom 21. Februar 1918. Zus. z. Pat. 303 498. W.-B. 51, 2396 (1920) Nr. 34; (vgl. auch diese Auszüge 4. Vierteljahr 1919.) P.-F. 18, 670 (1920) Nr. 36.

Herstellung des Zellstoffschleims im Kollergang und ähnlichen Maschinen.

Florence B. Seibert und Jessie E. Minor. Reaktionen der Cellulose. Paper 24, 1007—12 (1919), 26. Jg. Nr. 6, 14. 4. 1920; P.-F. 18, Cellulosechemie 1, 28 (1920) Nr. 25.

Eine Studie über die Entstehung von Oxycellulose in der Papierfabrikation.

B. Der Einfluß des Glättens auf die Eigenschaften des Papiers. W.-B. 51, 2257—58 (1920) Nr. 32.

Beschreibung von Versuchen durch Arbeit auf dem Kalander. Erörterungen der Schwalbeschen Ausführungen über den Einfluß auf Zelluloseabbauprodukte auf die Glasigkeit von Papieren. Nach Versuchen des Autors B. kann man durch bloße Satinierung Fettdichtigkeit nicht erzielen. Für die Fettdichtigkeit ist unbedingt die Gegenwart von Zellstoffschleim erforderlich. Versuche mit Papieren, denen schleimbildende Substanz zugesetzt ist, stehen noch aus. Möglicherweise könnte man auf Schleimbildung im Holländer verzichten und die Schleimbildung auf dem Kalander erreichen.

V. Galippe. Mikroorganismen im Papier, ihre Widerstandsfähigkeit gegen Hitze und Zeiteinflüsse. Comptes rendus 169, 814 bis 817 (1919); P.-F. 18, Cellulosechemie 1, 28 (1920) Nr. 25.

L. Vidal. Mikrographische Beschreibung des Platanen-Zellstoffes. La Papeterie 42, 434—93, vom 25. Mai (1920) Nr. 10.

Chr. Henne. Der Torf, ein Retter in der Not. P.-Z. 45, 2267—68 (1920) Nr. 64; 2416 (1920) Nr. 68.

Die Aufarbeitung geschieht nach einem Verfahren von Ubbelohde, D. R. P. 315 755, 294 142, Klasse 10c, Gruppe 6, und 288 210, Klasse 55a, Gruppe 4. Es sollen 3 v. H. Spinnfasern, 20 v. H. Papierstoff und 75 v. H. Brikettstoff gewonnen werden.

H. E. Oving. Vorsicht mit dem Torfe. P.-Z. 45, 2802 (1920) Nr. 78.

Warnung vor der Verwendung von Torf zur Pappenherstellung.

2. Papiere besonderer Zweckbestimmung.

A. L. Clapp. Herstellung von wasserdichtem Papier. U. St. Amer. Pat. 1 345 476 vom 6. Juli 1920, angem. 11. Juli 1918. Chem.-Ztg. 44, 264 (1920) Nr. 119.

Eine lösliche Seife enthaltender faseriger Papierstoff wird mit Calciumhydroxyd zur Ausfällung der Calciumseife versetzt, worauf Aluminiumresinat in der Masse niedergeschlagen wird.

Hermann Wandrowsky. Verfahren zur Herstellung von wasserdichtem Papier. D. R. P. 323 816, Klasse 55f vom 13. Juni 1919. W.-B. 51, 2891 (1920) Nr. 41; P.-F. 18, 649 (1920) Nr. 35.

Digitized by Google

Durch Einlagern von Zellstoffestern, die mit organischen Lösungsmitteln im Papier gelöst, dessen Fasern nach dem Verdunsten der Lösungsmittel verkleben.

Paul Hoering. Verfahren zur Herstellung von pergaminartigem Papier. D. R. P. 303 266, Klasse 55b, Gruppe 1. P.-F. 18, 507 (1920) Nr. 27; W.-B. 51, 2060 (1920) Nr. 29.

Blätter oder Stengel des Rohrkolbenschilfes werden mit Alkalien unter Druck behandelt, das entstehende Produkt nach dem Auswaschen ohne besondere Mahlung und ohne Leimung als Papierrohstoff verwendet.

3. Hadern, Mahlen usw.

Das Kochen der Lumpen. The Paper Makers Monthly Journal, Vol. 58, Nr. 6, Juni 1920; P.-F. 18, 689 (1920) Nr. 37.

Kurzes deutsches Referat.

4. Holzschliff.

Trygve Kittelsen und Erling Kittelsen. Verfahren zur Herstellung von Halbzellulose aus Holz nach dem Natronverfahren. D. R. P. 324 053, Klasse 55b vom 4. März 1919. W.-B. 51, 2748 (1920) Nr. 39; P.-F. 18, 669 (1920) Nr. 36.

Das Holz wird zunächst mit abgeklärter Schwarzlauge behandelt, darauf mit Frischlauge unter Druck gekocht, dann geschliffen. (Siehe auch II. 4.)

O. Kress, C. J. Humphrey und C. A. Richards. Schutzmaßnahmen gegen Fungi in Holz und Holzschliff. „Paper", Vol. 26, 19. Mai 1920, Nr. 11; P.-F. 18, 689—90 (1920) Nr. 37.

Ziemlich ausführliches deutsches Referat nach dem englischen Original.

O. Kress, C. J. Humphrey und C. A. Richards. Schutz des Holzes und des Holzschliffs gegen Pilzeinwirkung. „Paper", Vol. 26, 26. Mai 1920, Nr. 12; P.-F. 18, 690 (1920) Nr. 37.

Ziemlich ausführliches deutsches Referat nach dem englischen Original.

5. Altpapier.

Zellstoff aus Altpapier. Papeterie vom 10. Juli 1920; P.-Z. 45, 2266 (1920) Nr. 64.

Uebersicht über verschiedene Vorschläge von Burby.

(Schluß folgt.)

Kalander-Arbeit.

Jüngst ging mir die Nachricht zu, daß es Herrn Dr.-Ing. h. c. Willi Schacht, meinem lieben Freunde, mit dem ich u. a. auch über obiges Thema im Wochenblatt, Jg. 1911, S. 2109/10, auf Grund gemeinsamer Versuche schrieb, gelungen sei, unter Anwendung großer Kalanderwalzen das Glätten von Pergaminpapieren mit 200 m/min durchzuführen und den Ausschuß zu verringern, während bei kleinwalzigen Kalandern die Arbeitsgeschwindigkeitsgrenze bei 60—70 m/min liegt, um nicht durch zuviel Ausschuß unwirtschaftlich zu arbeiten. Da von anderer Seite verlautete, daß die Schachtsche Arbeitsweise nach der Erfahrung sehr tüchtiger Fachleute für Pergaminpapiere nicht stimmen könne, da gerade auf kleinen Durchmesser der Walzen, ausreichende Feuchtung und sehr hohen Druck das Hauptgewicht gelegt werden müsse.

Bei den widersprechenden Meinungen bat ich Herrn Dr. Schacht um Auskunft. Derselbe schreibt mir in dankenswerter Weise:

„Die Kalandersache liegt etwas anders als sie oben dargestellt ist. Nach unseren gemeinschaftlichen Ermittlungen, die wir 1911 in der Festschrift des Wochenblattes über die Kalanderarbeiten veröffentlichten, bin ich seinerzeit darangegangen, aus den Versuchen, Prüfungs- und Meßarbeiten für die Praxis möglichst Nutzen zu ziehen. Ich sagte mir, an Hand der Ermittlungen muß man vorteilhafteres Glätten als bisher erzielen können, wenn man betrieblich anstrebt, die Druckbelastung des Kalanders möglichst zu vermindern und gleichzeitig dabei aber die Reibungstätigkeit zwischen den Walzen möglichst zu erhöhen, weil dadurch nicht nur vorteilhaftere Betriebsarbeit, sondern auch bessere und billigere Glätte auf den Papieroberflächen sich erzielen lassen muß. Billiger insoweit, als beträchtlich weniger Kraft für das Glätten erforderlich sein wird, und auch sehr viel weniger Ausschuß beim Glätten der Fabrikate entstehen muß.

Um solche vorteilhafte Glättarbeit mit den vorhandenen Rollkalandern zu schaffen, wurde es notwendig, das Verhältnis der Durchmesser der im Kalander befindlichen Walzen entsprechend zu verändern. Nach meinen früheren exakten Aufmessungen bei der Kalanderarbeit, veröffentlicht in der Papier-Zeitung 1889, hatte ich festgestellt, daß die Reibungsarbeit zwischen den Walzen im Rollkalander mit der verschie-

Digitized by Google

denen Größengestaltung der Durchmesser der Hartguß- und Papierwalzen beträchtlich wächst und damit naturgemäß auch die Glättarbeit zunimmt, die der Kalander auszuüben vermag. Nach unseren späteren Ermittlungen hatte sich dann ergeben, daß die Glättwirkung, durch die unterschiedlichen Größenverhältnisse der Walzen hervorgerufen, sich betrieblich vorteilhafter gestaltet als durch Walzenreibungen, die durch Druckbelastung im Kalander hervorgerufen werden.

Es wurde deshalb dazu übergegangen, Papierwalzen von 500—600 mm gegenüber bisher 230 mm Durchmesser in die Kalander einzubauen unter Beibehaltung der vorhandenen Hartgußwalzen. Hierdurch wurde in der Höhe im Rollkalander entsprechend mehr Platz gebraucht, und die Anzahl der Gesamtwalzen mußte verringert werden, um diese in den vorhandenen Stuhlungen unterbringen zu können. Aus diesem Grunde wurden aus 10- und 11walzigen Kalandern solche mit nur 8—9 Walzen. Nach diesen Aenderungen ergab sich betrieblich, daß meine früheren und unsere gemeinschaftlich gemachten Feststellungen und Erfahrungen zutreffend waren. Die Kalander brachten trotz der Verringerung der Anzahl der Kalanderwalzen und unter Anwendung wesentlich geringerer Druckbelastung derselben bei gleichen Laufgeschwindigkeiten und gleichen Papierstärken die gleichen Glättwirkungen wie früher hervor.

Die so abgeänderten Kalander benötigten betrieblich etwa 25—30% weniger Energieaufwand. Die Vereinfachung des Kalanderbetriebes brachte nicht nur schnelleres und leichteres Einführen des Papiers mit sich, sondern erforderte auch nur wesentlich geringere Spannungen der abrollenden Papierbahnen und brachte einen sicheren Gang mit sich, der weniger Störungen und Ausschuß veranlaßte, so daß man bald dazu übergehen konnte, die Laufgeschwindigkeit unbeschadet des Fabrikationsergebnisses zu steigern.

Diese Ergebnisse wurden mit holzfreien und holzhaltigen Schreib- und Druckpapieren erzielt. Bei Pergauin- und Pergamentersatzpapieren, bei denen es auf ein Durchpressen des gefilzten Faserblattes ankommt, wird man auch bei derartig ausgerüsteten Kalandern hohe Druckbelastung der Walzen in Anwendung bringen müssen, um die dafür erforderliche Glättung zu erhalten."

Es wäre wertvoll, weitere Erfahrungen und Meinungen in der Glättfrage zu Nutz und Frommen der Förderung unseres Papierfaches zu vernehmen.

Kirchner.

Papiermaschinenantriebe mit Schnellregelung.

Von Dr.-Ing. Wilhelm Stiel.

Die Papiermaschine ist wohl diejenige Maschine der industriellen Technik, deren Ansprüche an die Regelfähigkeit und gleichzeitige Regelgenauigkeit ihres Antriebes am weitesten gehen. Dies ist durch die Eigenart der Arbeitsweise der Papiermaschine bedingt: Da die Stärke des erzeugten Papieres der Arbeitsgeschwindigkeit umgekehrt proportional ist, so muß jedes Papier entsprechend seiner Stärke mit einer ganz bestimmten Arbeitsgeschwindigkeit hergestellt werden. Als Nebeneinfluß macht sich die Art des Papieres geltend, indem gute Papiere im allgemeinen mit niedrigeren Arbeitsgeschwindigkeiten hergestellt werden müssen als geringere Papiersorten. Die sehr große Verschiedenheit der Papierarten und Papierstärken bedingt somit eine sehr weitgehende Wählbarkeit der Arbeitsgeschwindigkeiten der Papiermaschine. Jede einzelne dieser Arbeitsgeschwindigkeiten muß ihrerseits während des Fabrikationsprozesses durchaus unveränderlich sein, weil jede Schwankung der Geschwindigkeit eine entsprechende Veränderung des Einheitsgewichtes des erzeugten Papieres mit sich bringt. Die umgekehrte Proportionalität zwischen Papiergewicht und Arbeitsgeschwindigkeit, welche einerseits ein höchst erwünschtes Mittel zur Erzeugung einer beliebigen Papierstärke ist, wirkt also andererseits nach einmal getroffener Wahl der Geschwindigkeit als unerwünschte Störungsquelle, welche durch geeignete Maßnahmen unbedingt verstopft werden muß.

Hiernach können die wesentlichen Anforderungen, welche an den neuzeitlichen Antrieb der Papiermaschine zu stellen sind, wie folgt zusammengefaßt werden:

1. Einstellbarkeit jeder beliebigen Betriebsgeschwindigkeit innerhalb eines sehr weit gefaßten Regelbereiches, etwa 1:5 bis 1:20.

Digitized by Google

2. Unveränderlichkeit jeder eingestellten Geschwindigkeit, unabhängig von Laständerungen und unabhängig von Störungen, welche von außen in den Antrieb hineingelangen (Geschwindigkeitsschwankungen der den Antrieb speisenden Kraftquellen).

Diesen Anforderungen kann durch Anwendung der bekannten Regelsysteme für weite Regelbereiche, insbesondere der Leonardschaltung und der Zu- und Gegenschaltung, gegebenenfalls in Verbindung mit Feld-

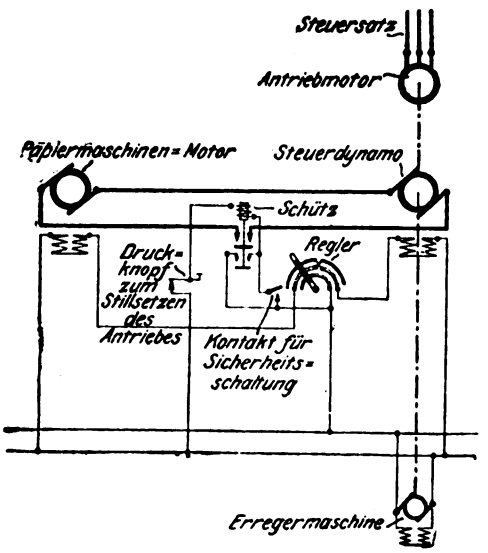


Abb. 1.
Grundschema für den Papiermaschinenantrieb mit vereinigter Leonard-Feldregelung.

regelung des Papiermaschinenmotors, in vielen Fällen entsprochen werden: Soweit nämlich die Geschwindigkeitsschwankungen der den Antrieb speisenden Kraftquelle sich in Grenzen halten, welche über ein gewisses Maß nicht hinausgehen.

Die Schaltung eines solchen Papiermaschinenantriebes in Leonardschaltung in Verbindung mit Feldregelung des Papiermaschinenmotors ergibt sich aus Figur 1. Der Papiermaschinenmotor empfängt seinen Arbeitsstrom von einer „Steuerdynamo", welche keine anderen Stromverbraucher speist, sondern nur den Strom für den Anker des Papiermaschinenmotors liefert. Die Spannung der Steuerdynamo, welche somit der dem Papiermaschinenmotor zugeführten Ankerspannung gleichbedeutend ist, kann durch Aenderung des Feldes der Steuerdynamo auf jeden Wert zwischen Null und der Maschinenhöchstspannung eingestellt werden. Zu diesem Zweck erhält die Steuerdynamo Fremderregung aus einer Gleichstromquelle konstanter Spannung. Als solche dient meist eine kleine Erregermaschine, welche mit der Steuerdynamo direkt gekuppelt ist und gleichzeitig auch die Fremderregung des Papiermaschinenmotors liefert. Die Feldregelwiderstände für die Steuerdynamo wie für den Papiermaschinenmotor werden in einem Apparat, mit welchem die ganze Steuerung der Papiermaschine beherrscht wird, vereinigt. Die Schaltung ist derart getroffen, daß, vom Stillstand anfangend, zunächst durch allmähliche Erregung der Steuerdynamo dem Anker des voll erregten Papiermaschinenmotors eine von Null anfangend sich steigernde Spannung zugeführt wird. Dadurch kommt der Motor zum Anlauf und nimmt die der ihm jeweils zugeführten Spannung entsprechende Drehzahl an. Ist die Steuerdynamo voll erregt, und hat somit ihre Spannung den Höchstwert erreicht, so wird bei weiterer Drehung des Steuerreglers das Motorfeld geschwächt und dadurch der Motor zur weiteren Erhöhung seiner Geschwindigkeit bis auf den gewünschten Höchstwert veranlaßt.

Die Steuerdynamo nebst Erregerdynamo kann ihren Antrieb von einer beliebigen Kraftquelle konstanter Geschwindigkeit er-

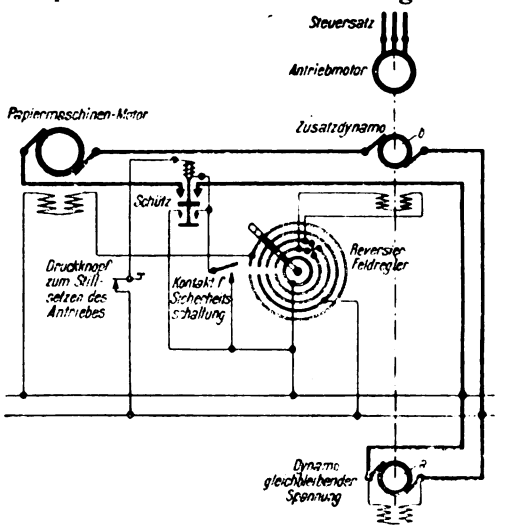


Abb. 2.
Grundschema für den Papiermaschinenantrieb mit Zu- und Gegenschaltung im Anschluß an ein Drehstromnetz.

halten. Sie kann also beispielsweise mit Riemen von einer Transmission aus angetrieben werden; in Figur 1 ist der Antrieb durch einen direkt gekuppelten Drehstrommotor angenommen. Diese Anordnung stellt die in der Regel benutzte Ausführungsform dar, da in den meisten Papierfabriken heute Drehstrom als Energiequelle zur Verfügung steht.

Digitized by Google

In dem Schema ist noch ein „Schütz" verzeichnet, d. h. ein selbsttätiger Schalter im Hauptstromkreise des Papiermaschinenmotors. Derselbe steht grundsätzlich nicht im Zusammenhang mit der Leonardschaltung, sondern dient nur als Sicherheitsschalter. Er schützt in Verbindung mit einem entsprechenden Hilfskontakt am Steuerregler den Antrieb vor falscher Bedienung durch das elektrotechnisch meist ungeschulte Bedienungspersonal, indem durch die Schaltung erzwungen wird, daß beim Anlassen der Steuerregler zunächst in die Nullstellung gebracht werden muß. Dies ist besonders wichtig, weil bei der Papiermaschine stets Schnellabschaltung vorgesehen werden muß, was mit Hilfe von Druckknöpfen, welche die Spannungsspule des Schützes unterbrechen, in der in Figur 1 ebenfalls dargestellten Weise leicht bewerkstelligt werden kann. Würde die skizzierte Sicherheitsschaltung nicht ausgeführt, so hätte man damit zu rechnen, daß sehr oft das Zurückstellen des Anlaßapparates in die Nulllage vergessen würde, wodurch beim Wiedereinschalten die Maschine unzulässige Stromstöße erhalten und zum mindesten ein großer Verbrauch an Sicherungen herbeigeführt würde. Die Sicherheitsschaltung ist daher bei allen Antrieben, welche durch Druckknopfschaltung stillgesetzt werden können, mit Rücksicht auf das ungeschulte Personal eine unbedingte Notwendigkeit.

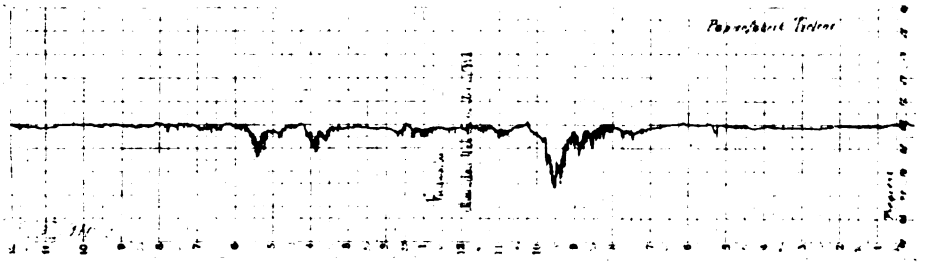


Abb 3.
Tagesfrequenz-Diagramm eines holländischen Elektrizitätswerkes.

Die Schaltungsanordnung für die ebenfalls oft angewendete Zu- und Gegenschaltung zeigt Figur 2. Hier ist ebenfalls wie in Figur 1 das Vorhandensein eines Drehstromnetzes und demgemäß Antrieb des Steueraggregates durch einen Asynchron-Drehstrommotor angenommen.

Das Wesen dieser Schaltung besteht darin, daß durch die sogenannte „konstante Dynamo" a Gleichstrom unveränderlicher Spannung erzeugt wird, und daß diese unveränderliche Spannung durch Zu- oder Gegenschaltung der veränderlichen Spannung einer Zusatzdynamo b zwischen Null und dem etwa doppelten Wert der konstanten Spannung beliebig geändert werden kann. Zu diesem Zwecke erhält die Zusatzdynamo b Fremderregung von der konstanten Dynamo a aus, und ihr Nebenschlußregler ist als sogenannter Reversierregler ausgebildet, derart, daß die Zusatzdynamo-Spannung vom vollen negativen Werte über Null bis zum vollen positiven Werte kontinuierlich geändert werden kann. Das Ergebnis ist also das gleiche wie bei Leonardschaltung: Der Papiermaschinenmotor wird mit einer zwischen Null und einem gewissen Höchstwert beliebig einstellbaren Ankerspannung gespeist und nimmt die dem jeweils zugeführten Spannungswerte entsprechende Drehzahl an. Gegebenenfalls kann auch hier im Anschluß an diese Regelung durch Zuführung variabler Ankerspannung noch eine weitere Regelung durch Schwächung des Motorfeldes angeschlossen werden, wie dies in Figur 2 mit dargestellt ist. Die beiden Gleichstrommaschinen des Steueraggregats liefern im Grenzfalle jede die Hälfte der dem Papiermaschinenmotor zuzuführenden Energie und sind daher je für die halbe Motorleistung zu bemessen.

Diese Steueranordnungen für regelbare Papiermaschinenantriebe haben sich im Betriebe vielfach gut bewährt. Es gibt jedoch eine große Reihe von Fällen, in welchen die mit ihnen erreichbare Geschwindigkeitskonstanz nicht ausreicht. Dies tritt insbesondere dann ein, wenn es sich um die Herstellung guter Papiere handelt und wenn die den Papiermaschinenantrieb speisende Kraftquelle Geschwindigkeitsschwankungen mit sich bringt, welche über ein gewisses Maß hinausgehen. Hierhin gehören insbesondere Fre-

Digitized by Google

quenzschwankungen des den Antrieb speisenden Drehstromnetzes; sie sind namentlich dann zu erwarten, wenn das Netz von Wasserturbinen gespeist wird, daneben aber auch bei anderen Kraftmaschinen, deren Regelung schwierig ist. Dies trifft u. a. auch zu für Entnahme-Dampfmaschinen (Kolbenmaschinen und Turbinen), bei welchen die wechselnde Dampfentnahme ungünstig auf die Geschwindigkeitssteuerung zurückwirkt. Als Beispiel für die Frequenzverhältnisse gebe ich in Figur 3 ein Frequenzdiagramm wieder, welches den Verlauf der Frequenz eines holländischen Elektrizitätswerkes am 14. November 1918 darstellt. Dieser Diagrammverlauf war kein Ausnahmefall, sondern es zeigten alle Tagesdiagramme ähnlichen Verlauf.

Die Wirkungen solcher Schwankungen der Kraftquelle auf die Papiermaschine lassen sich naturgemäß durch Kompoundierung der Papiermaschinen-Steuerdynamo oder durch ähnliche Mittel überhaupt nicht beheben.

Es bleibt daher in solchen Fällen nur übrig, die sich ergebenden Geschwindigkeitsänderungen des Papiermaschinenantriebes durch Verstellung des Steuerreglers wieder auszugleichen. Wenn die störenden Einflüsse nur selten auftreten, so ist es möglich, wenn das Papiermaschinenpersonal aufpaßt, den Steuerregler stets von Hand nachzuregeln, so daß die gewünschte Geschwindigkeit aufrechterhalten wird. Anders ist dies jedoch dann, wenn die störenden Einflüsse fortwährend auftreten, d. h. wenn eine dauernde Unruhe in der Geschwindigkeit der den Papiermaschinenantrieb speisenden Kraftquelle vorliegt. Dies kann beispielsweise der Fall sein, wenn als Kraftquelle eine Wasserturbine dient, welche neben der Papiermaschine andere Kraftverbraucher wechselnden Kraftbedarfs speist, wie Holzschleifer, Kalander usw. Hat eine solche Turbine keine ganz exakt wirkende Regelung, so führt das Ein- und Ausschalten der Schleifer und sonstigen Kraftverbraucher fortwährende Schwankungen der Turbinengeschwindigkeit herbei, welche sich dann im Betriebe der Papiermaschine aufs unangenehmste bemerkbar machen. In solchen Fällen müßte zur Erzielung konstanter Papiergeschwindigkeit fortwährend von Hand nachgeregelt werden, was natürlich bei solch dauernder Unruhe höchst lästig und zudem nur mangelhaft möglich ist. (Fortsetzung folgt.)

Amerikanische Papiermaschine mit 305 m/min. Arbeitsgeschwindigkeit.

Nach einem Bericht von E. Derb vom 20. November 1920 in der Zeitschrift „The Paper Mill and Wood Pulp News" besuchte dieser die Wausau Sulphate Fibre Company in Mosinee, Wis., in der eine Papiermaschine eingestellt ist, die im Beisein des Verfassers, nach dem Tachometer gemessen, mit einer Schnelligkeit von 1000 Fuß (305 m/min) in der Minute lief. Erbaut wurde sie von der Babley & Sewall Company. Mr. Bache-Wiig, Vizepräsident und Generaldirektor der Wausau Sulphate Fibre Company und Erbauer anderer Sulfatstofffabriken ist 1903 aus Norwegen nach Amerika gekommen. Er war der erste, der eine Sulfatstofffabrik in Amerika baute, und der erste, der Kraftpapier aus Sulfatstoff in Amerika erzeugte. Er war der erste, der eine Fourdrinier-Papiermaschine aufstellte, die 1000 Fuß (305 m) in der Minute lieferte. Das Sieb dieser Maschine ist nur 70 Fuß 6 Zoll (21,5 m) lang, während Maschinen, die 400—500 Fuß (122—152 m) in der Minute laufen, mit Sieben von 90—100 Fuß (27,45—30,5 m) Länge ausgestattet sind.

Bei der Maschine gibt es absolut kein Schütteln am Sieb, und noch mehr als das, es gibt kein Senken des Siebes, während es bekanntlich eine Senkung von 7—15 Zoll (177—381 mm) bei schnell laufenden Maschinen gibt.

Hervorzuheben ist, daß es bei dieser Maschine nur 16 Stück 5 Fuß (1,52 m) im Durchmesser messende Trockner gibt, und wenn die Gesellschaft schwerere Papiere fertigen will, sie nur weitere 6 Trockner hinzuzufügen braucht. Die Maschine benötigt zum Antrieb 325 PS.

Die Wausau Sulphate Fibre Company wurde im Jahre 1910 von Bache-Wiig und Wausau, Wis., gebildet und nach der Erbauung der Fabrik wurde 1911 das erste Kraftpapier erzeugt. Die erste Maschine lief mit 300 Fuß (152 m), und diese und zwei später aufgestellte Maschinen lieferte die Babley & Sewall Company in Watertown, N.-Y. Die 1918 aufgestellte Rekordmaschine mit 1000 Fuß (305 m/min) Schnelligkeit in der Minute ist 112 Zoll (3416 mm) breit.

Digitized by Google

Geschichte.
Erfindung des Holzschliffs.

Es ist mehrfach versucht worden, dem Weber- und Blattbindermeister Friedrich Gottlob Keller aus Hainichen in Sachsen das Verdienst, für eine wichtige Großindustrie, die Holzschleiferei, die grundlegende Erfindung gemacht zu haben, streitig zu machen. Mit Beweisen, wie sie Professor Kirchner in Chemnitz 1898 und 1912 in seiner Technologie „Das Papier"* nach unzweifelhaften, noch bestehenden Dokumenten jener Erfindungszeit (1843/44) gebracht hat, hapert es aber bei der Behauptung früherer Erfinder. So auch in dem Falle, der dem Wochenblatte von Herrn Dipl.-Ing. und Fabrikdirektor Anton Kuhn, zurzeit in Finnland, gütigst mitgeteilt worden ist. Herr Kuhn berichtet:

In dem „Pulp & Paper Magazine of Canada", Heft Nr. 47 vom 18. November 1920, zweifelt Herr J. R. Booth, Special London Correspondent to the Pulp and Paper Magazine, die Priorität Kellers an. Er bedient sich keiner datierter und beglaubigter Belege und Muster, sondern stützt seine Behauptung, daß der Dichter Fenerty aus Halifax 1838/39 aus der Pechtanne Zellulose (es ist bald von Schliff, bald von Zellulose die Rede) und Papier machte, auf die Erinnerung einer Greisin im Alter von etwa 90 Jahren und einen undatierten Brief Fenertys an die Herren English und Blakadar (jetzt Gebr. Blakadar) mit einem damals beigelegten, nicht erhaltenen Papiermuster aus dem Holze der Pechtanne.

Kuhn sagt weiter: „Das Gedächtnis einer 90jährigen Greisin und ein Brief des angeblichen Erfinders ohne Datum können geschichtliche Tatsachen nicht umstoßen, und nach der Methode des „Correspondenten" machen wir in Deutschland keine Geschichte. Auf jeden Fall sind wir es unserem Keller schuldig, diese Angelegenheit weiter zu verfolgen, und so lange an Professor Kirchners Geschichte der „Holzschliff-Erfindung" festzuhalten, bis die Neuschotten durch datierte Belege, die vor allem beglaubigt sein müßten, unsere Geschichte umzustoßen in der Lage sind, und würden wir alsdann ohne Bedenken die Geschichte dahin berichtigen."

Bemerkung Kirchners:

Es ist mir sehr erfreulich, daß Herr Direktor Kuhn eine Lanze zur Verteidigung der Verdienste Kellers einlegt, und daß er Vertrauen zu meiner gewissenhaften, auf authentischen Belegen fußenden Geschichte hat. Im übrigen nehme ich den Versuch des Mr. Booth, Fenerty die Priorität, aus Holz Stoff und Papier gemacht zu haben, zuzusprechen, nicht so tragisch, denn das, was Fenerty versucht hat, haben seit Eintritt der Lumpennot im 18. Jahrhundert sehr viele Berufene und Unberufene getan, und zwar mit Hinterlassung von datierten schriftlichen Beweisen und Mustern. Allen bekannt gewordenen voran steht der evangelische Pastor Dr. Schäffer in Regensburg mit seinen „Papierversuchen" 1765—1771, die in deutscher und holländischer sowie auch wohl in englischer und französischer Sprache erschienen und erhalten sind. Schäffer hat aus Holz und Holzabfällen, aus Stroh und vielen anderen Pflanzenstoffen selbst Papier gemacht und uns die vom Papiermacher Meckenhäuser in Regensburg kunstgerecht gemachten Papiere in seinem Werke „Papierversuche" hinterlassen. Auch Koops in London (1800) und viele andere folgten Schäffers Vorbild.

Für das Erblühen einer der ganzen Menschheit zugute kommenden Industrie kommt es wenig auf Versuche an, die später verlassen und vergessen sind, sondern auf Schaffung eines wirtschaftlich durchführbaren Verfahrens.

Die Erfindung des Holzschliffs hat Keller gemacht, die maschinelle Ausbildung zu wirtschaftlich brauchbarem Holzschleifverfahren verdanken wir Heinrich Völter in Heidenheim. Das werden auch die Amerikaner und Kanadier nicht anzweifeln können, nachdem sie und die ganze Papier erzeugende Welt ihre ersten Holzzerfaserungsmaschinen von Völter, Heidenheim, bezogen und benutzt haben.

* E. Kirchner. Die Holzstoffabrikation, I. Aufl. 1898, S. 203 usw., und II. Aufl., S. 4 usw. Letztere zu beziehen durch die Geschäftsstelle dieses Blattes.

Digitized by Google

Fachvereinigung für Papiertechnik e. V., Cöthen/Anh.

Bericht über das Stiftungsfest am 21. Januar 1921.

Am 21. Januar feierte die Fachvereinigung für Papiertechnik e. V. in Cöthen ihr 13. Stiftungsfest, verbunden mit einer fachwissenschaftlichen Sitzung, zu der zahlreiche auswärtige und außerordentliche Mitglieder und Gäste aus nah und fern erschienen waren.

Eingeleitet wurde das Fest durch einen zwanglosen Stammtischabend im Hotel Schwarzer Bär. Der 1. Vorsitzende, Herr Neubert, begrüßte die erschienenen Gäste, und es folgten eine Reihe ernster und heiterer Vorträge, die dadurch gekrönt wurden, daß Herr Geheimrat Dr.-Ing. h. c. Eugen Füllner aus seiner jüngst erschienenen Gedichtsammlung einige stimmungsvolle Gedichte zum Vortrage brachte.

Freitag, der 21. Januar, war den fachwissenschaftlichen Veranstaltungen gewidmet. Vormittags besichtigten der Fachverein und seine Gäste die papiertechnische Abteilung und die übrigen Einrichtungen des Polytechnikums. Anschließend hieran schilderte Herr Professor Dr. von Possanner die erfreuliche Entwicklung der ganzen papiertechnischen Abteilung, die zur Folge hat, daß die räumlichen und technischen Einrichtungen der Abteilung den jetzigen Anforderungen nicht mehr entsprechen. Der Vortragende erläuterte dann an Hand von Lichtplänen den Plan eines beabsichtigten Ausbaues der papiertechnischen Abteilung und richtete einen warmen Appell um Unterstützung dieses Planes an die anwesenden Vertreter der Industrie und der Fachpresse, der mit großem Beifall aufgenommen wurde.

Ein gemeinschaftliches Mittagessen vereinigte die Teilnehmer in guter Stimmung im Schwarzen Bär.

Nachmittags fand im Polytechnikum die Festsitzung der Fachvereinigung statt. Der Ehrenvorsitzende, Herr Prof. Dr. von Possanner, eröffnete die Sitzung mit einer Begrüßung der Erschienenen, namentlich des Ehrenmitgliedes Herrn Geheimrat Dr.-Ing. h. c. Eugen Füllner, der Vertreter der Industrie, der Fachpresse, des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure, der Stadt und des Polytechnikums, der Vortragenden Herrn Dr. Vieweg aus Pirna und Herrn Dr. Colditz als Vertreter des Deutschen Forschungsinstituts für Textilindustrie in Dresden, und erteilte dem 1. Vorsitzenden der Fachvereinigung, Herrn Neubert, das Wort zum Bericht über die Entwicklung und jetzige Lage des Vereins.

Schriftliche Begrüßungen — Telegramme und Schreiben — waren in großer Anzahl eingelaufen.

Es folgte darauf das Referat des Herrn S. Ferenczi, Berlin, über den Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure, das ausklang in dem Wunsch nach einem innigen Zusammenarbeiten der beiden Vereine in der Zukunft.

Nach einer kurzen Pause ergriff Herr Dr. Vieweg, Pirna, das Wort zu einem sehr interessanten und aktuellen Thema, der Herstellung von Kunstseide aus Holzzellstoff. Der Vortragende brachte besonders einige neue Gesichtspunkte und Anschauungen auf diesem Gebiete zur Sprache und verwies besonders auf die wirtschaftliche Bedeutung der Herstellung eines geeigneten Zellstoffs für die deutsche Industrie. Nach einer längeren Diskussion sprach der Versammlungsleiter dem Vortragenden den wärmsten Dank aus für seine interessanten Ausführungen.

Es ergriff dann Herr Dr. Colditz vom Deutschen Forschungsinstitut für Textilindustrie, Dresden, das Wort und überbrachte zunächst die herzlichen Grüße und Glückwünsche des Forschungsinstituts an die Fachvereinigung für Papiertechnik, um dann zu seinem Vortrage über die Faserlage in Fasergebilden überzugehen. Der Vortragende besprach z. Teil an Hand von Skizzen und Photographien die verschiedenen Methoden zur Bestimmung der Faserlage in Fasergebilden und deren Bedeutung für die Festigkeitseigenschaften. Auch hieran schloß sich eine lebhafte Diskussion, in welcher der Vortragende noch verschiedene Anfragen aus der Versammlung beantwortete. Der Vortrag wird demnächst in den Fachzeitschriften veröffentlicht werden.

Mit dem Dank an die Versammlungsteilnehmer, insbesondere an die vortragenden Herren Dr. Vieweg und Dr. Colditz, schloß der Ehrenvorsitzende, Herr Prof. Dr. von Possanner, die anregende und lehrreiche Versammlung mit dem Wunsche, dieselbe zu einer jährlich wiederkehrenden Einrichtung auszugestalten.

Zu gleicher Zeit wie diese Versammlung fand für die Damen der Festteilnehmer ein musikalischer Kaffee statt, der sich eines großen Beifalls erfreute.

Digitized by Google

Freitag abend fand dann im Hotel Rumpf ein Festabend statt. Nach einem Festessen, in dessen Verlauf Herr Prof. Dr. von Possanner auf die erschienenen Gäste, Herr Neubert auf den Damenflor toastierte, kamen verschiedene künstlerische Darbietungen zum Vortrag, die allgemeinen Beifall fanden. Es sei auch an dieser Stelle allen Mitwirkenden herzlichst gedankt, die da waren: Akademisches Streichorchester, Fräulein Margarete Henning, München, die Herren Milner, Fengerkrog, Günther, Wagenknecht, Artmann und Conrau.

Tanz und geselliges Beisammensein bis in die Morgenstunden beschlossen den allen Teilnehmern unvergeßlichen Abend.

Am Sonnabend folgten die Teilnehmer dieser Tagung einer Einladung der Maschinenfabrik A.-G. vorm. Wagner & Co., Cöthen, zur Besichtigung ihres Werkes. Unter liebenswürdiger Führung des Herrn Direktor Peterson und des Stabes seiner Oberingenieure wurden die Gäste in Gruppen durch alle Abteilungen des großen Betriebes geführt und lernten so unter sachkundiger Erläuterung kennen, welche Fülle an wertvoller, eifriger Arbeit für die Industrie und den Wiederaufbau Deutschlands in diesem Werke geleistet wird. (Alles nähere siehe im nachstehenden Sonderbericht.)

Anschließend an die Besichtigung hatte die Firma Wagner die Teilnehmer zu einem Frühstück in Ostercöthen geladen, bei dem Herr Direktor Peterson in seiner Begrüßungsrede warme Worte für die Beziehungen zwischen Fachvereinigung und Firma sowie Polytechnikum fand und auch weiterhin die wertvolle Unterstützung der Firma in Aussicht stellte.

In seiner Antwort betonte Herr Prof. Dr. Foehr die Bedeutung dieses Zusammenwirkens zwischen Industrie und technischen Bildungsstätten und sprach der Firma sowie Herrn Direktor Peterson den herzlichsten Dank aus.

Herr Ferenczi sprach noch im Namen der Gäste und gab der Hoffnung Ausdruck, daß bei der nächsten fachwissenschaftlichen Veranstaltung der Fachvereinigung noch zahlreichere Gäste aus der Industrie teilnehmen möchten. Hiermit fand die Veranstaltung ihr Ende.

An dieser Stelle sei allen jenen gedankt, die neuerlich durch Zuwendungen speziell für das Stiftungsfest es ermöglichten, daß dies in so schöner Weise gefeiert werden konnte.

Besichtigung der Maschinenfabrik A.-G. vorm. Wagner & Co., Cöthen-Anh., durch die Fachvereinigung für Papiertechnik und deren Gäste am 22. Januar 1921.

Das 13. Stiftungsfest der Fachvereinigung für Papiertechnik hat am 22. Januar, vormittags, durch eine Besichtigung der Maschinenfabrik A.-G. vorm. Wagner & Co. in Cöthen seinen Abschluß gefunden. Es fanden sich dazu über 60 Herren, unter denen sich auch viele Vertreter von Papierfabriken befanden, pünktlich ein.

Die Besucher, in mehrere Gruppen geteilt, wurden von den Herren Direktoren, Oberingenieuren und Betriebsbeamten der Firma geleitet und ihnen die Arbeitsweise der verschiedenen Abteilungen vorgeführt. Die Besichtigung selbst währte ungefähr zwei Stunden, was in Anbetracht der ziemlich großen Ausdehnung des Werkes nicht zu lange war, zumal die gegenwärtig bebaute Fläche der Fabrik selbst über 25 000 qm beträgt. Die Zahl der Arbeiter beläuft sich heute auf etwa 800, und ferner sind im Werk noch 95 Beamte beschäftigt. In den Werkstätten selbst wird schon seit längerer Zeit in zwei Schichten zu 8 Stunden gearbeitet.

Der Gesamtkraftverbrauch der Anlage beträgt gegenwärtig über 700 KW. Die Kompressoren leisten pro Stunde 40 cbm Luft von 7 Atm. Druck.

Den Anfang der Besichtigung bildeten die Magazine und Waschräume. An den Wänden der Halle waren eine große Anzahl für Lehrzwecke besonders angefertigter Zeichnungen von kompletten Papiermaschinen, Holländern, Kollergängen, Zellulosefabrikationseinrichtungen sowie auch einige Detailzeichnungen aufgehängt worden. Die Zeichnungen waren farbig angelegt, bildeten das Entzücken der Beschauer, und die Herren Dozenten und Studenten hegten den Wunsch, solche Zeichnungen für Lehrzwecke zu bekommen, welchem Wunsch, soweit dieses möglich ist, gern Rechnung getragen werden soll. Nach der Besichtigung der Magazine usw. kam die Dreherei an die Reihe, in welch letzterer speziell Trockenzylinder und Walzen angefertigt wurden. Die Papiermacher konnten sich in diesen Werkstätten über den Werdegang der Trockenzylinder, von denen fast alle Größen bis über 3 m Durchmesser und etwa 4 m Länge in Rohguß sowie bis zum Fertigpolieren in Arbeit waren, unterrichten lassen. Nachdem die Kleindreherei, die Hobelmaschinen-Abteilung und die verschiedenen Vertikal- und Horizontalbohrwerke besichtigt waren, wurde die Montagehalle mit anschließender Schlosserei in Augenschein genommen. In der Montagehalle, eine neuzeitliche Halle mit Glasbedachung von 12 m Gesamthöhe, 20 m Breite und 80 m Länge, waren 4 Papiermaschinen zugleich in der Aufstellung begriffen, außerdem wurden darin auch einige Holländer und andere Hilfsmaschinen zusammengestellt. Hieran anschließend gelangte man in die vier großen neuzeitlich eingerichteten Hallen der Kesselschmiede. In diesen Hallen werden nicht nur Kessel aller Art für Eisenbahn, Industrie und Landwirtschaft hergestellt, sondern es werden darin

Digitized by Google

auch die Apparate für die Zellulosefabrikation, wie Kugelkocher, rotierende Kocher, in allen Größen fabriziert. Jede dieser vier Hallen ist etwa 90 m lang, 20 m breit, und sämtliche Hallen sind mit großen elektrisch betriebenen Laufkränen von 10 bis 17½ Tonnen Tragkraft versehen. Angebaut an die vierte Kesselschmiedehalle ist die elektrische Schweißerei, in welcher den Besuchern der Arbeitsgang vorgeführt wurde. Alsdann wurden die Acetylenanlage, die Siederohrschweißanlage, die hydraulische Nietanlage, die Kompressorenräume usw. besichtigt und im Betrieb vorgeführt. Nachdem noch die beiden getrennt liegenden Schmieden, in denen außer anderen Maschinen auch die mechanischen Hämmer gezeigt wurden, besichtigt waren, wurde die Gießerei, Sandstrahlputzerei und die im Bau befindliche Metallgießerei und Sandaufbereitungsanlage gezeigt. Hierbei konnten sich die Besucher überzeugen, welche riesigen Dimensionen eine Gießerei für große, bis 20 000 kg schwere Stücke, wenn solche zu gleicher Zeit in Bearbeitung sind, benötigt.

Den Schluß bildete dann der Neubau der Reparaturwerkstatt für Staatslokomotiven, bestehend aus drei mächtigen Hallen in Eisenkonstruktion von je 15 m Höhe, 18 m Breite und 60 m Länge. In diesen Hallen ist die gleichzeitige Aufstellung und Bearbeitung von 22 Stück Lokomotiven möglich, die durch den Staatsbahnanschluß herbeigeschafft und durch Schiebebühne auf ihren Standort gebracht werden. Für diese Abteilung sind besondere Schmiede-, Dreh- und Schlossereien geschaffen worden, auch die Büros und Magazine sind speziell dafür vorhanden, so daß ein getrenntes Arbeiten, unabhängig von den anderen Abteilungen, ermöglicht ist. Hierbei ist zu bemerken, daß diese Hallen später, falls die Reparatur von Lokomotiven usw. aufhören sollte, für den Bau von Papiermaschinen außerordentlich gut geeignet sind, wodurch die Firma Wagner & Co. ihre Leistungsfähigkeit sofort verdreifachen könnte.

Nachdem noch die Wohlfahrtsgebäude und deren Einrichtung besichtigt waren, verließen die Besucher hocherfreut und befriedigt das Fabrikgebäude, um sich im Etablissement Ostercöthen als Gäste der Firma niederzulassen und mit einem kleinen Frühstück und gemütlichem Beisammensein den Schluß zu machen.

Geschäftsberichte.

Papierfabrik Baienfurt, Baienfurt, Wttbg. In der am 1. Februar stattgefundenen außerordentlichen Generalversammlung wurden die vorgeschlagenen Neu- und Umbauten, die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 1 260 000 durch Neuausgabe von 1260 Aktien zu ℳ 1000 und die Umwandlung der bisherigen Stücke zu ℳ 2000 in die doppelte Zahl zu ℳ 1000 einstimmig genehmigt. Auf je eine alte Aktie zu ℳ 2000 kann eine junge Aktie zu ℳ 1000 zum Nennwert bezogen werden. Die Kosten der Kapitalserhöhung einschließlich Schlußnotenstempel trägt die Gesellschaft.

Arnsdorfer Papierfabrik vorm. Heinrich Richter A.-G. in Liqu. Nach dem Geschäftsbericht für die Zeit vom 2. Januar bis 30. September 1920 betrug der Verkaufspreis, zu dem die gesamten Anlagen an den meistbietenden Interessenten, die Stettiner Papier- und Pappenfabrik A.-G. übergegangen sind, Mark 1 381 000, einschließlich Vorräte. Im ersten Vierteljahr des Berichtsjahres entstand ein Verlust von etwa ℳ 50 000. Die jetzige Besitzerin hat aus denselben Gründen, wie die Verwaltung in ihrem letzten Geschäftsbericht dargelegt hatte, nämlich hauptsächlich wegen der Unwirtschaftlichkeit des Dampfbetriebes, diesen, wie den ganzen Fabrikationsbetrieb eingestellt. An Zinsen sind in der Berichtszeit ℳ 42 953 eingegangen, denen ℳ 178 215 gegenüberstehen, worin ℳ 82 000 Rückstellung für alle voraussichtlich noch entstehenden Unkosten der Liquidation enthalten sind. Der Verlust hat sich dadurch von ℳ 203 235 auf ℳ 338 497 erhöht, so daß für die Aktionäre nach Ablauf der Liquidation ein Betrag von ℳ 661 000 übrig bleiben dürfte. Das Bankguthaben beträgt ℳ 1 036 438. Von der Obligationsanleihe, die zum 30. September 1920 gekündigt worden ist, figurierten noch ℳ 309 500 unter den Passiven. (B. B. K.)

Wintersche Papierfabriken. Wie in Nr. 4 gemeldet wurde, beantragt die Verwaltung, das Aktienkapital um ℳ 4 Mill. auf ℳ 7 Mill. zu erhöhen. Wie die Verwaltung mitteilt, hat sich ein Konsortium erboten, die neuen Aktien zu 111% zu übernehmen und den alten Aktionären auf je eine alte Aktie eine neue Aktie zu 125% anzubieten. Das Konsortium verpflichtet sich, die neuen Aktien an der Hamburger Börse und die gesamten Aktien an der Frankfurter Börse auf seine Rechnung einzuführen. (Fftr. Ztg.)

Die **Zellstoffabrik Ragnit** beruft eine außerordentliche Generalversammlung, um ein bereits im September 1920 mit der Soc. An. Papeteries Godin in Huy geschlossenes Abkommen genehmigen zu lassen, neue Mitglieder in den Aufsichtsrat zu wählen und die Satzungsbestimmungen u. a. über den Ort der Generalversammlungen zu ändern. Dr. Viersch, Huy, gehört bereits dem Aufsichtsrat an.

Friedr. Elsas Jr., A.-G., Barmen. In der Generalversammlung wurde die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 200000 ab 1. Januar dividendenberechtigte Aktien beschlossen. Die Dividende wurde auf 15 pCt. zuzüglich 10 pCt. Bonus festgesetzt. Ueber die Aussichten teilte die Verwaltung mit, daß diese, soweit sich angesichts der ungeklärten Zeitverhältnisse überhaupt ein Ueberblick geben lasse, als nicht unbefriedigend bezeichnet werden könnten.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für die Monate Februar und März durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Pappenfabrik und Handelsgesellschaft m. b. H. in **Stolpen i. Sa.** Unter dieser Firma wurde ein Großhandelsgeschäft in Pappen, Kartons und Rohstoffen gegründet, das auch selbst fabrizieren wird, und mit der in Stolpen bereits bestehenden Firma **Stolpener Holzstoff-, Pappen- und Pappenklammer-Fabrik Victor Jockel** vereinigt. Geschäftsführer ist Herr Victor Jockel, er ist berechtigt, die Firma allein zu vertreten; Herr Kaufmann Franz Langer, Neisse, ist zum stellvertretenden Geschäftsführer ernannt worden. Prokura ist erteilt der Frau Maria Jockel.

Die Firma **Focke & Co.** in **Dresden-Blasewitz**, Papiergroßhandlung, hat ihre Vertretung für Württemberg Herrn Julius Meyer, Stuttgart, Wiederholdstraße 10 B, übertragen. Ferner hat die Firma, um ihre süddeutsche Kundschaft schnell bedienen zu können, unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma **Focke & Co., München**, Türkenstr. 27, eine Zweigniederlassung, verbunden mit umfangreichem Lager, errichtet.

Thomas Josef Heimbach, G. m. b. H. & Co., Düren (Rheinland), Filztuchfabrik. Herr Ewald Hinsberg ist zum Geschäftsführer bestellt worden. Gleichzeitig ist dem bisherigen Handlungsbevollmächtigten, Herrn Wilhelm Jacobs, Prokura sowie dem 1. Buchhalter, Herrn Johannes Classen, Handlungsvollmacht für „Buchhaltung" und „Einkauf" erteilt worden, nachdem der langjährige Mitarbeiter, Herr Josef Krings, bereits vor einiger Zeit Handlungsvollmacht erhalten hat. Herr Richard Kuhsel verläßt die Firma auf Grund freundschaftlichen Uebereinkommens nach 30jähriger tatkräftiger und erfolgreicher Mitarbeit, um eine selbständige Tätigkeit aufzunehmen, in der der Firma seine Kenntnisse und Erfahrungen auch weiterhin zur Verfügung stehen werden. Zur rechtsverbindlichen Vertretung der Firma zeichnen zwei Geschäftsführer gemeinsam oder ein Geschäftsführer mit einem Prokuristen oder Handlungsbevollmächtigten oder ein Prokurist mit einem Handlungsbevollmächtigten.

† **Herr August Rossel, langjähriger Mitarbeiter und Prokurist der Firma August Geipel, Papierfabrik in Plauen i. V., ist am 24. Januar nach schwerem Leiden verschieden.** **(S. Nachruf in heut. Nr., S. 350.)**

† **Herr Heinrich Riedel, Betriebsleiter der Papierabteilung des Werkes Moldaumühl, Brüder Porak, Papier- und Pappenfabriken A.-G. in Kienberg ist am 27. Januar nach kurzem Leiden verschieden.** **(Siehe Nachruf in heutiger Nr., Seite 350.)**

† **Am 25. Januar ist Herr Otto Mündler, Prokurist der Maschinenfabrik J. M. Voith in Heidenheim a. d. Brenz nach kurzer Krankheit im Alter von 66 Jahren verschieden. Der Verstorbene hat dieser Firma über 31 Jahre, besonders als langjähriger Kassier die treuesten Dienste geleistet.**

Handelsregister-Eintragungen.

Verband Westdeutscher Rohpappenfabriken, G. m. b. H., Düsseldorf. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 30. Dezember 1920 ist die Gesellschaft aufgelöst. Prokurist Ernst Scharrenberg in Düsseldorf ist zum Liquidator bestellt.

Joh. Sutter, Schopfheim. Alfred Bally und Walter Bally in Schopfheim, ferner Hermann Sutter und Johanna Sutter minderjährig, und vertreten durch Dr. Karl Sutter, Universitätsprofessor in Freiburg, sind als Gesellschafter eingetreten. Sie sind von der Vertretung ausgeschlossen.

Arno Vieweger, Pappenfabrik in **Zobten** (Bez. Liegnitz) bei Löwenberg i. Schles. Inhaber ist der Fabrikbesitzer Arno Vieweger daselbst.

Türpe & Engelhardt, Holzstofffabrik, Bilshausen bei Gieboldehausen. Inhaber und persönlich haftende Gesellschafter sind: der Kaufmann Karl Türpe in Northeim und der Mühlenbesitzer Clemens Engelhardt in Bilshausen.

O. Opitz, Holzverwertungsgesellschaft mit beschränkter Haftung, Sitz **Schreiberhau** i. Riesengeb. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb von Holzstoff- und Pappenfabriken sowie Holzverkauf und -verwertung jeder Art. Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt ℳ 24 000. Geschäftsführer ist Max Schmidt in Schreiberhau.

Eisenwerk C. Joachim & Sohn mit beschränkter Haftung, Sitz **Schweinfurt.** Der Gesellschaftsvertrag wurde am 16. Dezember 1920 errichtet. Gegenstand des Unternehmens ist die Uebernahme und Fortführung der seither von der offenen Handelsgesellschaft C. Joachim & Sohn in Schweinfurt betriebenen Maschinenfabrik, Eisengießerei und Kesselschmiede, insbesondere die Herstellung und der Vertrieb von Asbestplattenmaschinen, Asbestzementschieferplattenmaschinen, Papier- und Pappenmaschinen usw. Das Stammkapital beträgt ℳ 90 000. Geschäftsführer: Gustav Joachim, Fabrikant, und Carl Joachim, Ingenieur; Prokurist: James Collin, Kaufmann, alle in Schweinfurt. Zur Vertretung der Gesellschaft genügt die Erklärung bezw. die Unterschrift eines Geschäftsführers oder des Prokuristen.

Die unter der Firma **Eisenwerk C. Joachim & Sohn** in **Schweinfurt** bestandene offene Handelsgesellschaft hat sich aufgelöst, die dem Carl Joachim und dem James Collin für diese erteilte Gesamtprokura ist erloschen.

Sulfitspiritus Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Absatz von Sulfitspiritus und sonstigen Produkten aus Sulfitzellstoffablauge, Vornahme der damit zusammenhängenden Geschäfte sowie Wahrung der sonstigen Interessen der Sulfitspiritushersteller. Stammkapital: 300000 ℳ. Geschäftsführer: Dr. Heinrich Wimpfheimer, Berlin. Der Gesellschaftsvertrag ist am 18. November 1920 abgeschlossen. Die Gesellschaft kann nicht vor dem 31. Dezember 1925 aufgelöst werden.

Digitized by Google

Arbeitgeberverband der Papier verarbeitenden Industriellen.

Auf der vor kurzem stattgefundenen Mitgliederversammlung des Verbandes wurde Herr Paul Ashelm zum Verbandsvorsitzenden, Herr Eduard Labus zum 1. stellvertretenden Vorsitzenden und Herr Ernst Lüderitz zum 2. stellvertretenden Vorsitzenden gewählt.

Papierholzpreise.

(Entgegnung.)

Im Finanzausschuß des Bayerischen Landtags wurde am 19. Januar der Forstetat beraten; dabei erwähnte der Berichterstatter, daß mit der verbilligten Holzabgabe an die Papierfabriken nur eine Erhöhung der Dividende, nicht aber eine Senkung der Papierpreise erreicht worden sei; der Finanzminister und fast sämtliche Redner aus den Abgeordnetenkreisen pflichteten dieser Behauptung bei.

Wir berichteten hierüber in Nr. 4 unseres Blattes, S. 264. Demgegenüber erhalten wir aus Kreisen der bayrischen Papierindustrie folgende Feststellung:

„Zweimal hat der bayerische Forstfiskus im Jahre 1920 eine besondere Papierholzzuteilung an Papierfabriken vorgenommen, eine im Januar und eine zweite im August.

Die Preise für erstere wurden erst im April 1920 festgesetzt, als die Holzpreise in der rasenden Aufwärtsbewegung aller Preise im ersten Halbjahr 1920, ihren Höchststand erreicht hatten, und zwar mit:

ℳ **310.—, 280.—** und **250.—** für Holz I., II. und III. Klasse ohne Rinde,

ℳ **280.—, 250.—** und **220.—** für Holz mit Rinde ab Wald.

Nach amtlicher Statistik betrug der bei den Staatsverkäufen erzielte Durchschnittspreis für Papierholz im Januar für die I. Klasse ℳ 176.20, für die II. Klasse ℳ 166.10, für die III. Klasse ℳ 100.30.

Die Papierindustrie mußte zufolge der amtlichen Zuteilung und Preisfestsetzung demgemäß über Mark 100.— mehr im Durchschnitt bezahlen, als wenn sie das Holz im Januar im freien Verkehr hätte erwerben können.

Im April betrug der vom Staat erlöste Durchschnitt ℳ **307.—, 267.—** und **220.80**; auch wenn man davon absieht, daß die Papierindustrie dadurch zu großem Schaden kam, daß für das Januarholz die Preise erst im April von der Staatsverwaltung festgesetzt wurden, bedeuten die Abgabepreise auch gegenüber dem Aprilerlös auf dem freien Markte keine Verbilligung, sondern die Papierfabriken mußten eben den vollen Konjunkturpreis bezahlen.

Die zweite Zuteilung im August erfolgte, nachdem eine völlige Flaue auf dem Holzmarkte und damit ein wesentlicher Preisrückgang eingetreten war, zu

ℳ **230.—, 220.—** und **175.—** für entrindetes und zu

ℳ **200.—** bezw. **170.—** und **140.—** für Holz mit Rinde ab Wald.

Diese Preise, die nur auf die Einwirkung der Berliner Wirtschaftsstellen nach langen Verhandlungen mit dem Bayerischen Forstfiskus erreicht wurden, entsprechen knapp den heutigen Holzpreisen auf dem freien Markte; vielfach wird das Holz billiger angeboten und gekauft.

Von einer verbilligten Abgabe von Papierholz kann deshalb auch in diesem Falle nicht die Rede sein.

Die Papierpreise sind seit Juli für fast alle Sorten im Durchschnitte um 15%, für Zeitungspapier um 25% gefallen; allerdings ohne dem zeitungslesenden Publikum zugute zu kommen, ja nicht einmal bekannt zu werden.

Somit ist auch die Behauptung, daß die Papierpreise keine Senkung erfahren haben, unrichtig. Richtig bleibt, daß diese Senkung nicht auf Maßnahmen der Bayerischen Forstverwaltung zurückzuführen ist, da diese eher zu einer Verteuerung als zu einer Verbilligung des Papieres geeignet waren.

Kohlenpreiserhöhung.

Der Reichskohlenverband und der Hauptausschuß des Reichskohlenrates haben in der Sitzung vom 28. Januar den Antrag des rheinisch-westfälischen Kohlensyndikats einer Preiserhöhung um ℳ 25 je Tonne gegen eine Stimme angenommen. Im Auftrag der Reichsregierung erhob Staatssekretär Prof. Dr. Hirsch gegen diesen Beschluß aus Gründen des öffentlichen Wohls Einspruch. Die Reichsregierung habe in sehr eingehenden Erörterungen die Tatsachen geprüft, die zu dieser Stellungnahme führten. Entscheidend für die Haltung der Reichsregierung seien Erwägungen, wie sie in der Sitzung auch von zwei Vertretern der Verbraucher hervorgehoben worden seien. Auf dem Weltmarkt sowohl als in Deutschland stünden wir innerhalb eines allgemeinen Preisrückgangs und Absatzmangels, und eine Kohlenpreiserhöhung in diesem Zeitpunkt würde den Arbeitsmarkt und die Industrie unerträglich belasten. In der Aussprache wurde die Begründung für die Ablehnung der Preiserhöhung als ungenügend bezeichnet. Es fand ein Antrag Annahme, der in Kürze die Einberufung einer Vollversammlung des Reichskohlenrats verlangt, in der die Reichsregierung ihre Haltung in der Kohlenpreisfrage eingehend darlegen soll. Ein Antrag des niedersächsischen Kohlensyndikats auf eine Preiserhöhung von ℳ 18.40 pro Tonne fand ebenfalls Annahme. Er wurde indessen mit der gleichen Begründung durch den Vertreter des Reichswirtschaftsministeriums beanstandet. Anträge des mitteldeutschen und des westfälischen Braunkohlensyndikats auf Preiserhöhung von ℳ 3.70 je Tonne Rohkohle und ℳ 12.70 je Tonne Briketts fanden schließlich unbeanstandet Annahme, nachdem ein Antrag auf eine weitergehende Preiserhöhung von ℳ 6 bezw. ℳ 19.70 mit Einspruch bedroht und zurückgezogen worden war.

Inhaltsverzeichnis und Titelblatt 1920.

Infolge der hohen Herstellungskosten werden wir, gleich wie im Vorjahr, das Inhaltsverzeichnis 1920 nur denjenigen Bestellern zusenden, welche es zu erhalten wünschen. Wir ersuchen hiermit um baldige, recht zahlreiche Anmeldungen, damit die Auflage bei zeiten festgesetzt werden kann.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Digitized by Google

CHEM. LIBRARY APR 13 1921

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M 20.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 12. Februar 1921. Nummer 6

Inhaltsverzeichnis.

Sitzungstafel	409	Torfschliff	417
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure	410	Patent-Berichte	418
Druckpapierpreise	410	Von unserem Büchertisch	418
Preisabbau	410	Geschäftsberichte	419
Die Erhöhung der Eisenbahntarife	411	Geschäfts- und Personalnachrichten	420
Papiermaschinenantriebe mit Schnellregelung	412	Marktberichte	422
Abdampf- oder Zwischendampfentnahme	416	Börsenkurse von Aktien der Papier- und Papierstoff Industrie	423
Trockenzylinder Abnutzungsfolgen	417	Beilagen-Hinweis	424

Sitzungstafel.

Dienstag den 15. Februar 1921, vorm. Vorstandssitzung
Dienstag den 15. Februar 1921, nachm. Paritätische Verhandlungen mit Vertretern der Werkmeister zwecks Erneuerung des Mantelvertrages für die Werkmeister

} des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff Industrie, Charlottenburg in Berlin, Hotel Exzelsior.

Dienstag, den 15. Februar 1921, vormittags 8½ Uhr, Kontingentierungskommission der Außenhandelsstelle für das Papierfach in Charlottenburg, Neue Grolmanstr. 5/6.

Mittwoch, den 16. Februar 1921, vormittags 10 Uhr, Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten E. V. in Charlottenburg, Neue Grolmanstr. 5/6.

Donnerstag, den 17. Februar 1921, vormittags 10 Uhr, Vollversammlung des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie in Charlottenburg, Neue Grolmanstr. 5/6.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglied hat sich gemeldet:

Herr Dr. jur. W. Hückler in der Zellstoffabrik Wildshausen bei Oeventrop.

Adressenänderungen:

Herr Kurt Leonhardt, bisher Augsburg, Volkhartstr. 5, wurde Direktor der Papierfabrik Hillegossen bei Bielefeld.

Herr Hermann Wandrowsky, bisher Berlin-Friedenau, Cranachstr. 36, jetzt Altona-Bahrenfeld, Kluckstr. 4.

Druckpapierpreise.

Durch eine Bekanntmachung der Reichsstelle für Druckpapier vom 28. Januar 1921 wird bestimmt:

Die seit dem 1. Dezember 1920 zu zahlenden weiteren Zuschläge zu den Frachtsätzen des Güterverkehrs sind für Lieferungen von maschinenglattem, holzhaltigen, zum Druck von Tageszeitungen bestimmten Druckpapier, die in der Zeit vom 1. Februar bis 31. März 1921 vorgenommen werden, vom Empfänger zu tragen.

Preisabbau.

Wenn der unter obiger Ueberschrift in Nr. 3 des Wochenblattes erschienene Artikel unwidersprochen bliebe, könnte dies als allgemeine Zustimmung aufgefaßt werden. Die Redaktion nennt den Inhalt desselben sehr beachtenswert und empfiehlt Beschäftigung mit diesen wirtschaftlichen Fragen. Dies ist unbedingt zu unterschreiben, aber die Medaille hat auch eine Kehrseite, die betrachtet werden muß.

Daß Minister, Bauer, Fabrikarbeiter und Handwerker nach Preisabbau drängen, sagt Herr S., vergißt aber die Menschenklasse, der hauptsächlich die hohen Preise an die Nieren geht, das sind die von den Erträgnissen ihrer in fleißiger Arbeitszeit gemachten Ersparnisse Lebenden. Die vier Genannten kommen noch garnicht mal so arg ins Gedränge; die Ministergehälter werden den jeweiligen Verhältnissen entsprechend recht auskömmlich festgesetzt, der Bauer macht jetzt die besten Geschäfte, die Fabrikarbeiter haben es bisher verstanden, ihre Interessen wahrzunehmen und auch der Handwerker konnte sich bisher durch entsprechende Rechnungstellung an der Stange halten.

Aber die große Masse derjenigen, die früher mit 4000, 3000, 2000 ja mit 1000 ℳ im Jahre bescheiden leben konnten, ist, wenn das Kapital aufgezehrt ist, einfach dem Bettlerlos verfallen. Ferner sind diejenigen zu nennen, die ohne Kapital bereits vor dem Kriege aus der Hand in den Mund lebten, sowie die Berufe, die obwohl sie für ihre Bedürfnisse das 10—20fache zahlen müssen, ihrerseits ihre Leistungen nur mit dem 2—5fachen in Rechnung stellen können und oft das noch nicht, z. B. Aerzte, Rechtsanwälte, kaufm. Angestellte, Schriftsteller, Gelehrte, Kunstmaler, Schauspieler und bestimmte Handwerkerklassen wie Uhrenmacher, Goldarbeiter und andere mehr; jedermann kann diese Reihe selbst fortsetzen. Hierzu gehören auch alle die von den Versicherungsgeldern Lebenden oder sonstige Renten Beziehenden, die sich zumeist nur durchfristen können, indem sie Stück um Stück ihrer Wohnungseinrichtung verkaufen. Will Herr S. die Preise dauernd auf jetziger Höhe erhalten und der Industrie die Erhaltung der inzwischen zusammengebrochenen Existenzen aufbürden? Wenn der Staat die Verpflichtung fühlt, durch Arbeitslosenunterstützung helfend einzugreifen, darf er seine Hand auch nicht von denen ziehen, die ihr Leben lang dem Staat treue, wenn nicht die treuesten und fleißigsten Arbeiter gewesen sind und geglaubt haben, daß sie durch Sparsamkeit mal Niemanden, auch dem Staate nicht, zur Last würden zu fallen brauchen.

Inflation zu deutsch Aufblähung, im Worte allein liegt schon die Verurteilung, also eine Blase, zuerst klein dann immer größer und größer, dann platzend zum Schluß, das ist der große Kladderadatsch. Inflation, eine durch den Krieg geborene Sumpfblase, wollen wir die stabilisieren? Herr S. macht einen Unterschied zwischen Preisen 40—50fach höher als vor dem Kriege und 10—20fach höher, die ersteren verurteilt er, den letzteren redet er das Wort. Die aus Uebersee gezogenen Beispiele sind recht schön, aber sie beweisen doch nur gegen das Extrem auf der an-

Digitized by Google

deren Seite. Daß unsere Industrie nicht ganz schlechte Zeiten hinter sich hat, wer wollte das leugnen, aber wer kann bestreiten, daß sich nicht jedermann sagte, so wirds nicht bleiben? Der kluge Mann baut vor, und wer für die Zeiten des unumgänglich nötigen Preisabbaues nicht vorgebaut hat, war nicht klug, der hat sorglos in den Tag hineingelebt und der wird beim Platzen der Blase Inflation etwas abbekommen, wie sich das gehört; jedenfalls halte ich persönlich mehr Mitleid und Hilfsbereitschaft für die Armen am Platze, die trotz ihres lebenslangen Fleißes am Hungertuche nagen, als für die, die die letzten Jahre ins Gelag hineinlebten.

Daß eine Einrenkung der Verhältnisse ohne Tote und Verwundete nicht abgehen wird, mögen die Mittel Deflation (Aufstechen der Blase) oder Devalvation (gezwungene Herabsetzung des Geldnennwertes) genannt werden, ist klar, je eher etwas geschieht, um so besser, denn gerade der Zustand der Ungewißheit ist es hauptsächlich, wie Herr S. sehr richtig sagt, der dem flotten Handel und Wandel hinderlich ist.

Wenn der Preisabbau staatlich in bestimmten Grenzen festgelegt wird, ist damit schon für jeden, der hören und sehen will, ein Maßstab gegeben, wie er sich für die nächste Zukunft einzurichten hat und daß wir uns gegenseitig einrichten müssen, um nicht einen großen Teil der jedenfalls nicht schlechtesten Mitbürger dem Untergange zu weihen, ist nicht von der Hand zu weisen. Opfer wird es kosten, tue jeder was er kann, um dem deutschen Vaterlande weitere Verluste zu ersparen, an dem köstlichsten Gute, das wir haben, dem Menschenmaterial.

Dr. G. Schumann

Anm. d. Red. In der letzten Zeit sind erfreulicherweise die Preise für notwendige Bedarfsartikel, wie Schuhe, Textilien usw. sowie auch für eine Reihe wichtiger Lebensmittel (Linsen, Bohnen, Erbsen, Reis, Schmalz, Margarine usw.) mehr oder weniger erheblich gefallen*, und die Anzeigenteile in den Tageszeitungen weisen darauf hin, daß solche weiter zurückgehen werden. Es bleibt abzuwarten, ob dieser Preisabbau Bestand haben wird, oder ob nicht, wie schon öfter, wieder ein Umschwung nach der entgegengesetzten Seite eintritt. Sicher ist, daß der Preisabbau vieler wichtiger Bedarfsartikel und namentlich der Lebensmittel auf dem Weltmarkt, namentlich in den Ver. Staaten, in viel höherem Grade erfolgt ist; die Folge davon ist, daß dadurch, in Verbindung mit der fast überall vorhandenen geschäftlichen Krisis und der wachsenden Konkurrenz ein Lohnabbau eintrat, welcher in Schweden 20—30%, in Amerika 20—25%, in England 10—20%, im Saarbergbau ab 1. Januar 14%, ab 1. Februar sogar 33⅓% beträgt. Dies wird sich auch für die deutsche Industrie fühlbar machen, ganz abgesehen von den trostlosen Aussichten auf die von der Entente verlangte Ausfuhrsteuer von 12½%, durch welche viele wichtige Industriezweige ohne weiteres erledigt wären. — In der red. Anmerkung zu dem Artikel „Preisabbau" des Herrn Oberingenieurs Schwiers in Nr. 3 haben wir bezüglich der Papierpreise unsere Ansicht dahingehend ausgesprochen, daß mit einem weiteren Preisrückgang vorerst nicht zu rechnen sein wird, daß also die Papierverbraucher ihren Bedarf zum mindesten für die nächsten Monate zu den jetzigen Preisen ruhig bestellen können. Dies findet seine Bestätigung durch die Papierbeschaffungs-Gesellschaft des Verbandes der Fachpresse Deutschlands, welche den Mitgliedern empfiehlt, ihren Bedarf für die nächsten Monate baldigst zu decken,** ferner durch die inzwischen erfolgte Erhöhung der Zellstoffpreise sowie die Einsendung eines Papierfabrikanten in Nr. 4 d. Bl., Seite 324, welcher glaubt, daß durch diese Erhöhung die Papierfabrikanten gezwungen sein werden, auch ihrerseits die Preise zu erhöhen. Weiteren Aeußerungen hierüber geben wir gerne Raum.

* Nähere Angaben hierüber befinden sich in dem ersten Morgenblatt der Frankfurter Ztg. Nr. 96 vom 6. Februar 1921.

** S. heutige Nummer, S. 422.

Die Erhöhung der Eisenbahntarife.

Während über die Erhöhung der Personentarife zur Zeit noch eingehende Vorberatungen stattfinden, ist über die geplante Erhöhung der Gütertarife bereits eine Entscheidung gefallen. Wie wir hören, hat die ständige Tarifkommisson dieser Tage eine Vorlage erhalten, in der eine Erhöhung der Gütertarife um 60 bis 90 v. H. zum Vorschlag gebracht wird. Die Staffelung soll in der Art erfolgen, daß Rohstoffe und Massengüter am wenigsten (mit 60 Prozent) und Stückgüter, Fertigfabrikate usw. am höchsten (mit 90 Prozent) belastet werden. Diese Erhöhung würde eine Steigerung von 9 Milliarden in den Einnahmen bringen. Von anderer Seite ist dagegen eine geringere Erhöhung in Vorschlag gebracht worden, die Erhöhungen ähnlicher Art, jedoch nur von 50 bis 85 Prozent vorsieht. Zu diesen beiden Vorschlägen muß nunmehr der Reichsverkehrsminister Stellung nehmen, bevor die eigentlichen Vorarbeiten beginnen können. Jedenfalls aber ist die Einführung dieser neuen Erhöhungen bereits zum 1. April in Aussicht genommen.

(Frftr.-Ztg.).

Im Gegensatz dazu berichtet die Dtsch. Allg. Ztg., daß die französische Eisenbahnverwaltung eine zehnprozentige Frachtermäßigung für Exportgüter festgesetzt hat, für einzelne Klassen des Tarifs sogar 25 pCt.

Digitized by Google

Papiermaschinenantriebe mit Schnellregelung.

Von Dr.-Ing. Wilhelm Stiel.

(Fortsetzung zu Nr. 5, S. 330)

Ein typischer Fall dieser Art gab den Siemens-Schuckertwerken im Jahre 1907 Anlaß, eine selbsttätige Regelungseinrichtung für Papiermaschinenantriebe auszubilden, welche es ermöglicht, Papiermaschinenantriebe bis zu beliebig weiten Regelbereichen auszuführen und sie an beliebig schwankende Kraftquellen zu legen, ohne daß sich die Schwankungen der Kraftquelle auf den Papiermaschinenmotor übertragen.

Die Einzelheiten dieser „Schnellreglerschaltung" sollen im Nachstehenden beschrieben und sodann einige Versuchs- und Betriebsergebnisse mitgeteilt werden, welche die Wirkungsweise dieser Antriebe zu beurteilen gestatten.

Als Grundlage der Schaltung wurde die Leonardschaltung nach Schaltbild 1 gewählt, weil sich bei dieser die einfachste und zweckmäßigste Anordnung ergibt. Es hätte auch die Zu- und Gegenschaltung nach Schaltbild 2 zugrundegelegt werden können. Hierbei wären jedoch folgende Nachteile aufgetreten:

Die selbsttätige Regelung hätte nicht in einer Beeinflussung der Spannung der Zusatzdynamo bestehen können, weil diese Spannung im Bereiche der mittleren Geschwindigkeiten sehr niedrig und in einem Geschwindigkeitspunkte sogar Null ist, so daß in diesem Bereiche die Regelung unwirksam oder wenig wirksam sein würde. Es bleibt daher nur übrig, für die Schnellregelung die Spannung der „konstanten Dynamo" zu benutzen. Da diese Spannung dann aber als Regelspannung dient, ist sie nicht mehr konstant. Sie ist infolgedessen nicht mehr geeignet, als Erregerstromquelle zu dienen, und es muß daher für die Erregung eine besondere Erregermaschine vorgesehen werden. Hierdurch wird also eine Maschineneinheit mehr erforderlich als bei Benutzung der Leonardschaltung.

Eine Vereinfachung der Apparatur gegenüber Leonardschaltung ergibt sich auch nicht, da hier ebenfalls eine Mehrzahl gleichzeitig zu verstellender Widerstände vorgesehen werden muß, ähnlich wie dies im folgenden für die Leonardschaltung beschrieben und begründet ist.

Als weiterer Nachteil des Zu- und Gegenschaltungssystems ist in Betracht zu ziehen, daß bei ihm die Erzeugung des Gleichstromes variabler Spannung im Steueraggregat mittels zweier Maschinen erfolgt, deren jede etwa für die halbe Höchstleistung des Papiermaschinenmotors zu bemessen ist, während bei Leonardschaltung diese Gleichstromerzeugung in einer für die volle Höchstleistung zu bemessenden Maschine vor sich geht. Die Folge ist, daß die Zu- und Gegenschaltungsanordnung einen ungünstigeren Wirkungsgrad hat. Bei Motorleistungen in der Größenordnung von 100—2000 PS beträgt dieser Wirkungsgradunterschied zugunsten der Leonardschaltung etwa 1,5%, was immerhin mit ins Gewicht fällt.

Die hiernach zur Ausführung gelangte grundsätzliche Schaltung des Leonard-Papiermaschinenantriebes in Schnellreglerschaltung zeigt Figur 4. Sie entspricht nach dem

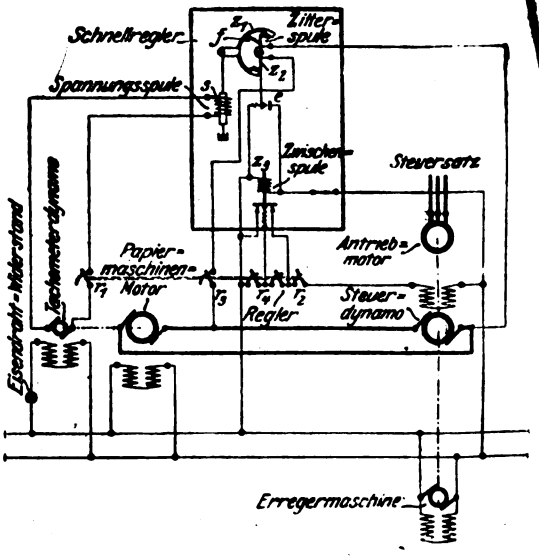


Abb. 4.
Grundschema für den Papiermaschinenantrieb mit Schnellregler.

Vorstehenden der Leonardschaltung nach Figur 1, welche lediglich durch die für die selbsttätige Schnellregelung erforderlichen Teile ergänzt ist.

Zunächst muß ein Meßorgan für die Geschwindigkeit der Papiermaschine vorgesehen werden. Als solches dient hier eine mit dem Papiermaschinenmotor direkt gekuppelte Tachometerdynamo. Dieselbe ist eine Gleichstromdynamo, welche von der Erregermaschine des Steueraggregates aus mit konstanter Stromstärke erregt wird. Da die Genauigkeit der Wirkung der Tachometer-

Digitized by Google

dynamo wesentlich von der ganz genauen Konstanz ihrer Erregung abhängt, wird zweckmäßig in den Erregerstromkreis noch ein Eisendrahtwiderstand eingeschaltet, der bekanntlich die Eigenschaft hat, in einem weiten Bereiche trotz schwankender Spannung annähernd konstante Stromstärke durchzulassen.

Die Wirkungsweise eines solchen Eisendrahtwiderstandes (welcher in Form großer Glühlampen ausgeführt zu werden pflegt) ist aus der in Figur 5 dargestellten experimentell

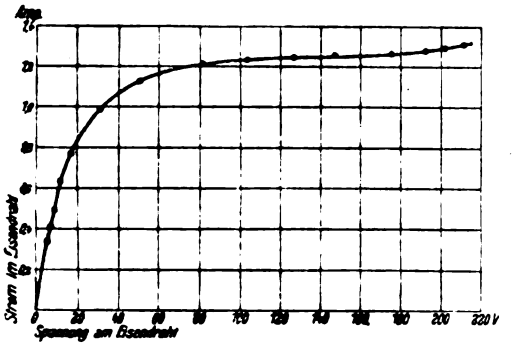


Abb. 5.
Charakteristik eines Eisendrahtwiderstandes für den Erregerkreis einer Tachometer-Dynamo.

aufgenommenen Charakteristik eines solchen Widerstandes ersichtlich. Die Kurve läßt erkennen, daß bei Steigerung der dem Widerstand zugeführten Spannung von 75 auf 205 Volt die Stromstärke sich nur von 1,20 auf 1,30 Amp. erhöht. Auf die Mittelwerte 140 Volt bezw. 1,25 Amp. bezogen, bringt also eine Aenderung der Spannung um ± 46%, eine Aenderung des Stromes um nur ± 4% hervor. Schaltet man diesen Eisendrahtwiderstand der Erregerwicklung der Tachometerdynamo vor und legt beide an eine Erregerspannung von 210 Volt, so entsprechen die vorhin betrachteten Spannungsgrenzen einer Schwankung der Erregerspannung von im Mittel 210 Volt zwischen 145 und 275 Volt bei einer gleichzeitigen Aenderung des Erregerstromes von 1,2 auf 1,3 Amp. Die prozentuale Aenderung der Erregerstromstärke von ± 4% entspricht also einer Aenderung der Erregerspannung um ± 31%. In dem Gebiete in der Nähe des Mittelwertes der Erregerspannung liegen die Verhältnisse noch günstiger. Hier bewirkt eine Aenderung der Erregerspannung um ± 10%, d.. h. zwischen 189 und 231 Volt, eine Stromänderung um nur ± 0,1 Amp., d. h. ± 0,8%. Da die Tachometerdynamo mit besonders hoher Eisensättigung ausgeführt wird, so vermag diese kleine Aenderung des Erregerstromes nur noch ganz unmerkliche Aenderungen des Feldes hervorzurufen, so daß in der Tat durch das Mittel der Vorschaltung von Eisenwiderständen fast absolute Feldkonstanz selbst bei erheblichen Spannungsschwankungen gesichert wird.

Der Anker der Tachometerdynamo ist nun über das Relais S und einen Regelwiderstand r_1 geschlossen. Das Relais S stellt den Zusammenhang mit der automatischen Regelvorrichtung dar, worauf im folgenden noch des näheren eingegangen wird. Das Relais beeinflußt diese Regelvorrichtung (Schnellregler) so, daß der von der Tachometerdynamo gelieferte, die Relaiswicklung durch-

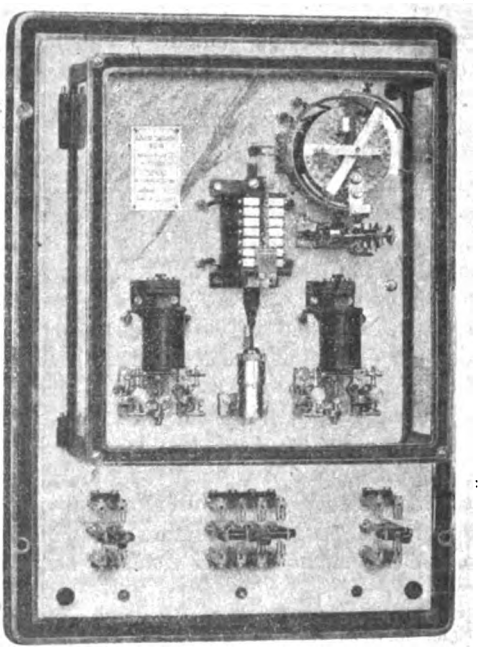


Abb. 6.
Papiermaschinen-Schnellregler der Siemens-Schuckert-Werke.

fließende Strom dauernd konstant gehalten wird. Die Tachometerdynamo ist also bei allen Betriebsgeschwindigkeiten mit konstantem Strom belastet, und es ist somit jeder Wert der von ihr gelieferten Klemmenspannung einer ganz bestimmten Umlaufzahl, d. h. einer ganz bestimmten Papiergeschwindigkeit zugeordnet. Die Tachometerdynamo und der Papiermaschinenmotor muß also stets eine solche Geschwindigkeit annehmen, daß die von der Tachometerdynamo erzeugte Spannung gerade die konstante Relaisstromstärke i liefert. Der Widerstand im Tachometerstrom-

Digitized by Google

kreise kann nun mit Hilfe des bereits erwähnten Regelwiderstandes r_1 beliebig eingestellt werden; die Tachometerdynamo muß also umso höhere Spannung liefern, je größer der eingeschaltete Widerstand r_1 ist. Dieser Widerstand ist also maßgebend für die Geschwindigkeit, und mit seiner Hilfe kann jede gewünschte Geschwindigkeit eingestellt werden. Er bildet also beim Papiermaschinenantrieb in Schnellreglerschaltung das eigentliche Steuerorgan für die Geschwindigkeit.

Mit der Tachometerdynamo arbeitet nun ein Schnellregler zusammen und bewirkt dadurch die selbsttätige Regelung auf konstante, aber beliebig wählbare Geschwindigkeit.

Der Schnellregler besteht in seinem wesentlichen Teile in einem in dauernder, schwingender Bewegung befindlichen Regelorgan.* Dieses wird bei dem in Figur 4 grundsätzlich gezeichneten Schnellregler der Siemens-Schuckertwerke durch den Z-förmigen Anker Z_2 dargestellt, welcher mit einem Gegenkörper Z_1, der an das Spannungsrelais S angelenkt ist, zusammenarbeitet. Der Anker Z_2 wird durch eine Spule magnetisiert, welche an den Klemmen der Steuerdynamo liegt. Ist die Spannung der Steuerdynamo zu hoch, so öffnet der Anker Z_2 den Kontakt e. Dadurch wird der Kurzschluß des Relais Z_3 aufgehoben; dasselbe zieht an und schaltet dadurch die Widerstände r_4 vor das Feld der Steuerdynamo, so daß deren Spannung sinkt. Die Widerstände und Zugkräfte sind nur so abgeglichen, daß der Zitteranker Z_2 niemals im Gleichgewicht ist, daß vielmehr bei kurzgeschlossenem Widerstand r_4 der magnetische Zug zu groß, bei eingeschaltetem Widerstand r_4 aber zu klein ist. Infolgedessen bewegt sich der Anker Z_2 fortwährend hin und her, bewirkt dadurch ein fortwährendes Kurzschließen und Einschalten der Widerstände r_4 und erzeugt damit eine dauernd um einen gewissen Mittelwert pulsierende Spannung der Steuerdynamo. Dieser Mittelwert wird durch die Feder f, der die Zugkraft des Relais S das Gleichgewicht hält, bestimmt, wodurch der Zusammenhang mit der Motorgeschwindigkeit hergestellt ist: Das Relais S

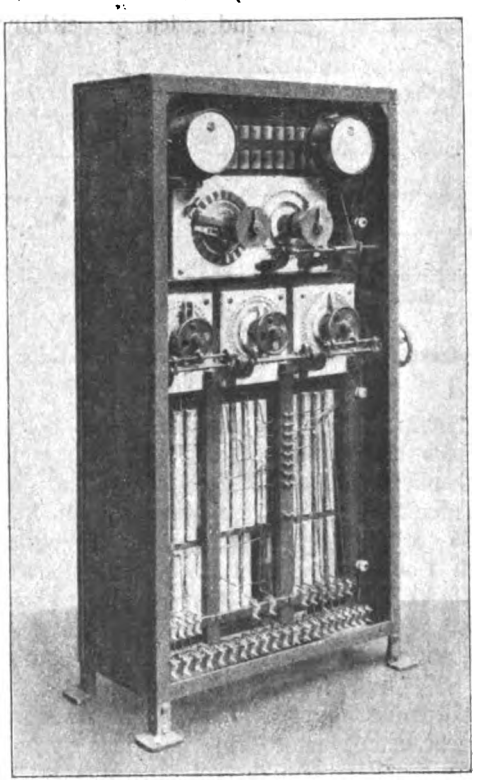


Abb. 7.
Steuerapparat für Papiermaschinenantriebe mit Schnellregelung, Bauart S S W. Vorderwand abgenommen.

hält den Körper Z_1 in einer solchen Lage, daß der Mittelwert der pulsierenden Steuerdynamospannung gerade die richtige Motorgeschwindigkeit erzeugt. Ist beispielsweise die Motorgeschwindigkeit zu klein, so liefert die Tachometerdynamo zu geringe Spannung, der Kern des Relais S sinkt etwas nach unten, spannt dadurch die Feder f stärker und zwingt dadurch das Zitterrelais, die Spannung der Steuerdynamo durch Veränderung des Schwingungstaktes der neuen Federspannung anzupassen und die Drehzahl des

* Die Bezeichnung „Schnellregler" wird manchmal fälschlicherweise auch auf Fälle angewendet, in welchen kein Regler nach dem Schwingungsprinzip vorliegt, sondern Regler anderer Art, deren Regelgeschwindigkeit durch geeignete Maßnahmen, beispielsweise durch Anwendung des Rückführungsprinzips, über die Regelgeschwindigkeit gewöhnlicher träger Regler hinaus gesteigert ist, ohne daß jedoch durch diese Mittel die Schnelligkeit und Genauigkeit der Oscillations-Schnellregler erreicht wird. Richtige „Schnellregler", d. h. Regler, welche nach dem Schwingungsprinzip arbeiten, sind beispielsweise der Schnellregler der Siemens-Schuckertwerke (vergl. G. Ernst Grau: Der Schnellregler und der Eilregler der Siemens-Schuckertwerke, Elektrotechnische Zeitschrift 1915, S. 63—66), der Tirrillregler (vergl. Dr.-Ing. Friedrich Natalis: Die selbsttätige Regulierung der elektrischen Generatoren, Braunschweig, Vieweg 1908, S. 72 ff) und der Schnellregler von Fuss. Dagegen arbeitet der von Brown Boveri & Cie. ausgeführte und ebenfalls als „Schnellregler" bezeichnete Regler nicht nach dem Schwingungsprinzip, sondern ist ein träger Regler, dessen Arbeitsgeschwindigkeit durch die Besonderheit der Ausführung und Anordnung einer Rückführung gesteigert ist (vergl. Selbsttätiger Schnellregler Bauart Brown Boveri & Cie., Schweizer Elektrotechnischer Anzeiger 1910, S. 169—172).

Digitized by Google

Motors soweit zu erhöhen, bis wieder Gleichgewicht zwischen S, Z_1 und Z_2 hergestellt ist.

Wie bereits oben erklärt, erfolgt die Einstellung der Geschwindigkeit mittels des im Tachometerdynamokreise liegenden Widerstandes r_1. Mit diesem eigentlichen Steuerwiderstand sind die Widerstände r_2, r_3 und r_4 direkt gekuppelt, da eine Veränderung der letztgenannten Widerstände gleichzeitig mit dem Steuerwiderstand notwendig ist, um bei jeder Geschwindigkeit die für den Schnellregler zweckmäßigste Schwingungszahl, welche von der Größe dieser Widerstände abhängig ist, herzustellen. Von der zweckmäßigen Ausbildung und guten Abgleichung dieser Widerstände hängt die gute Arbeitsweise der gesamten Drehzahlregelung sehr ab, und es muß daher der sorgfältigen Durcharbeitung dieser Teile besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden.

Figur 6 gibt ein Bild des S.S.W.-Schnellreglers. Sie läßt rechts oben den Zitterapparat erkennen (Teil Z_1, Z_2 mit Kontakt e). In der Mitte ist das Spannungsrelais S mit Dämpfungskolben sichtbar. Rechts und links daneben ist je ein Zwischenrelais Z_3 angeordnet (eines als Reserve). Das Ganze ist durch einen Glaskasten gegen äußere Einflüsse geschützt. Darunter befinden sich Umschalter, welche in der Hauptsache zum Ausschalten des Schnellreglers und zum beliebigen Einschalten des einen oder des anderen Zwischenrelais während des Betriebes dienen.

Die Bilder 7 und 8 zeigen die Ausführung des Papiermaschinenreglers, in welchem sämtliche Widerstände r_1, r_2, r_3, r_4 vereinigt sind. Der Widerstand r_1 ist dabei in einen Grobwiderstand und einen Feinwiderstand (Potenz-Widerstand) aufgelöst. Der Feinwiderstand wird der jeweiligen Stufe des Grobwiderstandes zwangläufig vorgeschaltet, wodurch eine sehr große Gesamtstufenzahl und damit eine sehr feine Einstellbarkeit der Geschwindigkeit erzielt ist. In Bild 7 sind die beiden Stufenschalter dieses Potenz-Widerstandes oben sichtbar, während die drei unteren Stufenschalter zu den Widerständen r_2, r_3, r_4 gehören. Sämtliche Widerstände werden durch das in Figur 8 rechts sichtbare Handrad betätigt. Die Geschwindigkeit kann dabei an den zu dem Potenz-Steuerwiderstand r_1 gehörigen Zeigern abgelesen werden, da jede Stellung dieses Widerstandes einem fest bestimmten Wert der Papiergeschwindigkeit entspricht.

Dadurch, daß das ganze Regelsystem dauernd in schwingender Bewegung ist, ist

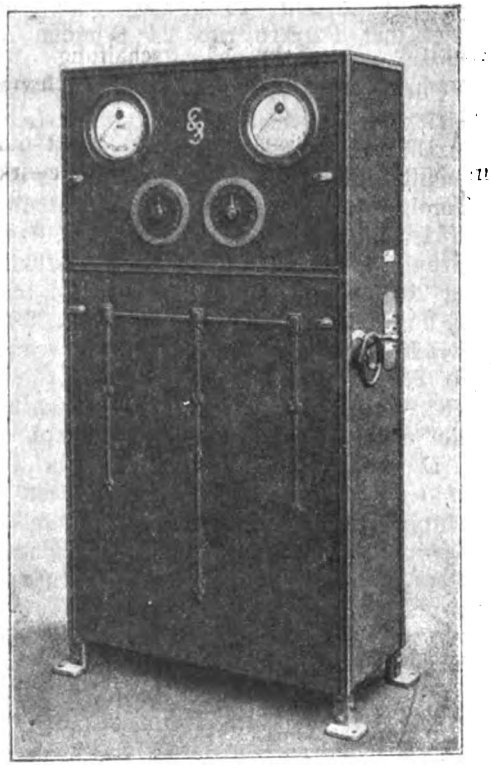


Abb. 8.
Aeußeres Bild des Steuerreglers Abb. 7.
(Rechts: Steuerhandrad und Druckknöpfe für „Anfahren" und „Halt".)

es imstande, in jedem Augenblick regelnd einzugreifen und damit jede Störung bereits im Entstehen auszuregeln, bevor sie sich zu merklicher Größe entwickelt hat. Erfahrungsgemäß ist die Regelwirkung hierbei außerordentlich kräftig, weil das periodische Aus- und Einschalten der Feldwiderstände r_4 sehr große Regulierkräfte erzeugt, welche den gewünschten Geschwindigkeitszustand in allerkürzester Frist herstellen.

(Fortsetzung folgt.)

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für die Monate Februar und März durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Abdampf oder Zwischendampfentnahme.

Von Ing. F. Strauch, Nettingsdorf.

In den interessanten Ausführungen „Holländerbetrachtungen“ in Nr. 48, 1920 findet sich auf Seite 3391 folgende Stelle:

„Eine 1500 PSe-Dampfkraftanlage wird nach meinen Erfahrungen für eine Produktion von 20000—25000 kg feiner und mittelfeiner Papiere pro 24 Stunden das Richtige sein.

Für den Fall, daß man für den variablen Antrieb der Papiermaschinen den elektrischen Einzelantrieb wählt, muß man bei der neuen Dampfkraftanlage (ob Dampfmaschine oder Dampfturbine) die Zwischendampfentnahme für Heizung der Trockenzylinder und Raumheizung vorsehen. Für eine Produktion von 20000—25000 kg Papier in 24 Stunden und Raumheizung kann man mit 3000 kg Zwischendampf von $1^1/_2$ Atm. Ueberdruck pro Stunde rechnen; die letzten Zylinder, welche einen höheren Druck brauchen, heizt man vorteilhaft mit Frischdampf.“

Diese an sich richtigen Ausführungen könnten zufolge ihrer Abfassung zu unrichtigen Schlüssen führen, denn in dem angenommenen Beispiel muß die Zwischendampfentnahme auch dann vorgesehen werden, wenn für den variablen Teil der elektrische Einzelantrieb nicht gewählt wurde. Der elektrische Antrieb ist also lediglich Kraftübertragungsmittel und steht in keinerlei Verhältnis zur Heizung der Trockenzylinder.

Ist die Kraftanlage derart angeordnet, daß eine direkte Antriebsmöglichkeit der Papiermaschine besteht, so ist elektrischer Antrieb, wenn er nicht seiner sonstigen Annehmlichkeit halber gewählt wird, nicht erforderlich. Ist direkter Antrieb der Papiermaschine nicht möglich, so ist der elektrische Antrieb nicht nur die eleganteste, sondern in den meisten Fällen auch die ökonomischeste Lösung.

Beide Fälle der Antriebsmöglichkeit haben, wie bereits erwähnt, mit der Heizung der Trockenzylinder nichts zu tun.

Es soll bei dieser Gelegenheit noch eine Betrachtung angeschlossen werden, falls für die gedachte Anlage die Möglichkeit des Bezuges fremder elektrischer Energie gegeben ist. Dabei ist es Rechnungssache, ob sich diese nicht billiger stellt als Erzeugung in eigenem Kraftwerk. Dies wird in den weitaus meisten Fällen sein, insbesondere wird der Strompreis bei Wasserkraft-Zentralen, selbst wenn er sich den Kohlenpreisen nähert, immer noch billiger sein als bei eigener Erzeugung.

Der zum Heizen der Trockenzylinder erforderliche Dampf darf aber keinesfalls als Frischdampf verwendet werden, sondern muß mit genügend hoher Kesselspannung vor seinem eigentlichen Endzweck in einer Kraftmaschine Arbeit geleistet haben. In diesem Falle also ist die eigene Dampfkraftanlage nur entsprechend dem Heizdampfbedarf zu bemessen und kommt als Heizdampf Abdampf in Frage.

Zur Errechnung der Vergleichskosten mit den Strompreisen ist festzustellen, wie in diesem Falle Kraftmaschine und Kesselanlage zu bemessen sind. Die Größe der Trockenpartie für die oben angegebene Erzeugung von 20000—25000 kg feiner und mittelfeiner Papiere pro 24 Stunden bei $1^1/_2$ Atm. Ueberdruck soll ebenfalls bestimmt werden.

Die in der Stunde erzeugten $\frac{20000}{24} =$ 833 kg Papier benötigen im Winter bei — 10° C Temperatur der Außenluft und + 40° C Temperatur der Abluft und 34 pCt. Trockengehalt der Stoffbahn beim Einlauf in die Trockenpartie pro 1 kg Papier 1639 WE*, zusammen also 1364000 WE/st.

Gemäß Fig. 1 Wochenblatt Jg. 1921, Nr. 2, S. 97, werden bei 2,5 Atm. abs. pro 1 qm Trockenfläche 6500 WE übertragen, sodaß sich die Größe der Trockenpartie zu 1364000 6500 = 210 qm ergibt.

Im Sommer werden bei + 20° C Außentemperatur, 40° C der Abluft und 34 pCt. Trockengehalt der Stoffbahn beim Einlauf in die Trockenpartie für 1 kg Papier 1391 WE benötigt, sodaß 1364000 WE: 1391 WE = 982 kg Papier pro Stunde bezw. 23500 kg in 24 Stunden erzeugt werden. Die Verdampfungswärme von 1 kg Dampf von 2,5 Atm. abs. Druck beträgt 517 WE, somit ergibt sich die erforderliche Abdampfmenge zu 1364000 WE: 517 WE = 2640 kg Dampf pro Stunde.

Ohne Berücksichtigung der Raumheizung kommt für die Bemessung der Dampfkraftanlage die gleiche Menge Frischdampf in Betracht.

Bei einem angenommenen Dampfverbrauch von 8,6 kg pro PSi ergibt sich die Leistung der Dampfmaschine zu 2640 kg:

* Ing. Mallickh, Wochenblatt Jg. 1920, Nr. 18.

Digitized by Google

8,6 kg = 307 PSi ≅ 275 PSe. Diese bedeutende Verkleinerung der Dampfmaschine und der Kesselanlage, vereinfachte Kohlenwirtschaft usw. sind bei Gegenüberstellung mit den Strompreisen jedenfalls zu beachten.

Aeltere Anlagen können auch derart ausgestaltet werden, daß man die erforderliche Arbeitsleistung auf zwei unmittelbar gekuppelte Kraftmaschinen verteilt. Die eine der beiden Maschinen wird mit möglichst großer Wärmeausnützung als Kondensationsmaschine betrieben, während die andere mit dem benötigten Gegendruck läuft und den jeweils vom Betrieb erforderlichen Abdampf liefert. In diesem Falle werden die Trockenzylinder gleichfalls nicht mit Zwischendampf, sondern mit Abdampf geheizt.

Trockenzylinder-Abnutzungsfolgen.

Bei Trockenzylindern der Papiermaschinen, die längere Jahre im Betrieb sind, mußte ich feststellen, daß der Umfang der Zylinder verschieden abgenutzt war und Differenzen bis zu 4 mm nicht selten vorkamen. Sei es nun, daß der Guß des einen Zylinders weicher war als bei den andern oder auch daß die Schaberklingen verschieden hart waren, kurz man wird feststellen, daß solche und auch wohl größere Differenzen mit der Zeit eintreten. Was dieses zu bedeuten hat bei Zylindern, die in einem und demselben Trockenfilz liegen, tritt nicht so auffallend in die Erscheinung, als es in Wirklichkeit Unzuträglichkeiten herbeiführt. Nimmt man Trockenzylinder von etwa 1500 mm Durchmesser an, so ist der Umfang 4712,4 mm. Arbeitet die Maschine nun mit 100 m Geschwindigkeit, so müßte jeder Zylinder bei 4712,4 mm Umfang sich etwa $21^1/_4$ mal in der Minute drehen; der Zylinder, dessen Umfang nun 4 mm mehr abgenommen hat, müßte um $21^1/_4 \times 4 = 85$ mm schneller laufen, wenn keine Antriebsräder, bezw. Uebersetzungsräder da wären und die Zylinder nur von dem Trockenfilz mitgenommen würden. Da dieses durch das Antriebsrad- bezw. Uebersetzungsrad nicht möglich ist, so entsteht ein fortwährendes Gegeneinanderarbeiten des Trockenfilzes gegen den Antrieb, und so findet man auch, daß das Uebersetzungsrad des Zylinders mit verkleinertem Umfang die Zähne nicht auf der treibenden Seite, sondern auf der entgegengesetzten Seite abarbeitet. Hierdurch entsteht nun ein nicht unbedeutender Kraftverlust und auch ein schneller Verschleiß des Trockenfilzes. Je mehr Zylinder von ungleichem Umfange in einem Trockenfilze liegen, um so mehr tritt dieser Uebelstand in die Erscheinung. Ich habe sogar feststellen müssen, daß bei gutem also noch festem Trockenfilz die Zahnräder brachen. R. E.

Torfschliff.

Von August Bauchlicher.

Es ist bekannt, daß infolge der bekannten Brennstoffknappheit in fast allen Ländern das Holz in zu hohem Maße als Brennstoff herangezogen wird, so daß das Holz teilweise seinen Verwendungszweck zur Herstellung von Holzschliff, Zellulose, zur Bau- und Möbeltischlerei, für Zimmereien usw. entzogen wird. Auch fallen vielfach die Länder, wie Rußland, für die Lieferung von Holz aus, weil die politischen Verhältnisse Rußlands noch keinen geregelten Verkehr mit Deutschland zulassen. Ich habe mich daher mit der Frage befaßt, Torf mit Holzabfällen gemischt zu mahlen, zu Strängen zu formen und das ganze auf Papierschliff zu verarbeiten. Selbstverständlich können auch die Sägespäne mit Torf gemischt und auf Papierschliff verarbeitet werden. Ganz gute Resultate erreicht man auch, wenn man guten Fasertorf allein verschleift. Bedingung ist jedoch, daß der Torf nicht zu alt und die Fasern nicht zu stark zersetzt sind. Also nur Torf aus jüngeren Formationen, und wenn nötig in Mischung mit Holzschliff, kann als Streckungsmittel für das fehlende Holz in Betracht gezogen werden.

Da Deutschland über umfangreiche Torflager verfügt, so wäre die Herstellung sehr großer Mengen Torfschliff mittels eigens dafür konstruierter Maschinen wohl möglich und unsere heimischen Holzbestände würden mehr geschont als bisher. Man könnte auch eine Verbilligung des Papierschliffes aus Torf durch geeignete Fabrikationsverfahren erreichen, und ich strebe jedenfalls an, durch einen heimischen Grundstoff die Holzschliffpreise zu mäßigen. Die Papierfabriken würden in die Lage versetzt, wieder zu erträglichen Preisen Zeitungspapier und sonstige geringere Papiere zu liefern.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

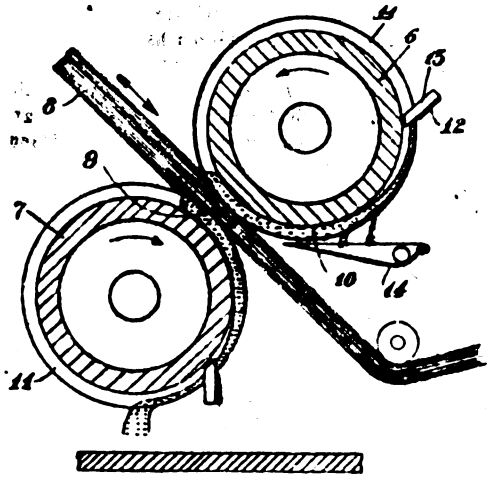
Gautsch- und Naßpresse für Papier- und Pappenmaschinen.

Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad in Karlstad, Schweden.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 328 445 (vom 30. April 1919 ab).

Für diese Anmeldung ist die Priorität auf Grund der Anmeldung in Schweden vom 30. April 1918 beansprucht.

Um das von Preßwalzen 6 und 7 mit in dem Umfang eingedrehten Rillen aus einer durchgeführten Stoffbahn 8 ausgepreßte Wasser sicher abzuleiten, ist die obere Preßwalze 6 gegen die untere 7 nicht wie früher vor (nach links), sondern wie in dem Bilde zurück (nach rechts) gelagert. Das Wasser in den Rillen 11 wird durch Schaber 12, 13 zurückgehalten und durch eine Rinne 14 seitlich aus der Presse geleitet.



Patent-Ansprüche:

1. Gautsch- und Naßpresse für Papier- und Pappemaschinen, bei der die Oberwalze an ihrer Oberfläche mit Schlitzen, Rillen o. dgl. versehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberwalze 6 in der Bewegungsrichtung der Stoffschicht 8 hinter der durch die Achse der Unterwalze 7 gelegten lotrechten Ebene angebracht ist, und die Stoffschicht 8 in einer solchen Richtung zwischen den Walzen 6 und 7 geführt wird, daß die Oberfläche der Oberwalze 6, von der Preßstelle ausgehend, in der Drehrichtung dieser Walze gerechnet, sich zunächst nach unten erstreckt und sich dann von der Stoffschicht 8 entfernt.

2. Gautsch- und Naßpresse nach Patentanspruch 1, gekennzeichnet durch einen gegen den aufwärts gehenden Teil der Oberwalze 6 anliegenden Schaber 12, 13, der das Abfließen des Wassers erleichtert.

3. Gautsch- und Naßpresse nach Patentanspruch 1, gekennzeichnet durch eine unterhalb der Oberwalze 6 angebrachte Rinne 14 zum Ableiten des von der Oberwalze 6 abfließenden Wassers.

Von unserem Büchertisch.

Papier-Kalender 1921. Jahresbericht über wichtige Neuerungen in der Papierfabrikation und technisches Hilfsbuch nebst Adreßbuch. Begründet von Wilhelm Pfaff. Seit 22. Jahrgang im Abschnitt I, Fabrikation, bearbeitet von Willy Ebert, Ingenieur, Charlottenburg. 35. Jahrgang. Hellmuth Henklers Verlag (Johannes Henkler), Dresden-A., Pirnaische Straße 16 I.

Der Kalender zerfällt, wie bisher, in zwei Teile, das technische Taschenbuch und das Adreßbuch der Papier-, Pappen-, Holz-, Zell- und Strohstoffabriken. Das technische Taschenbuch bringt auf 160 Seiten folgenden Inhalt: I. Aus der Fabrikation: Fortschritte der Papierfabrikation 1919/20. Patente: A. Holzstoff- und Zellulosegewinnung, Ablaugeverwertung; B. Leimung, Holländerbetrieb; C. Papiermaschine; D. Kalander- und Aufwickelvorrichtungen; E. Weiterverarbeitung von Papier; F. Papiergewebe. — D.-R.-Gebrauchsmuster auf dem Gebiete der Papier- usw. Fabrikation 1919/20. — Aus dem Patentrecht. — Papier mit Fadeneinlage für Papiergeld und Wertpapiere. — Ein neues Papier textiler Art. — Imprägnierungsverfahren für Papiergewebe. — Glaspapier. — Die Wärmepumpe. — Der gewerbliche Rechtsschutz nach dem Friedensvertrag. — II. Technische Tabellen. — III. Aus dem Jahresbericht der Papiermacher-Berufsgenossenschaft. — IV. Papierprüfung, -Verkauf und Literatur. — V. Maß- und Gewichtstabellen. — Post- und Telegramm-Tarife. — Anzeigen. — Bezugsquellen-Register. — Notizblätter.

Das bekannte Adreßbuch in rotem Pappdeckel ist bis Oktober 1920 ergänzt worden und enthält die Adressen sämtlicher Papier- und Pappen-, Holz-, Zell- und Strohstoffabriken im Deutschen Reich, in Oesterreich, Bulgarien, Dänemark, Finnland, Jugoslavien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Rumänien, Schweden, Schweiz, Tschechoslowakei und Ungarn usw. (mit Angaben über Fabrikations-Spezialitäten, Maschinenzahl, Arbeitsbreiten und Betriebskraft) sowie der namhaftesten deutschen Lumpen- und Hadernsortieranstalten usw.

Der Papier-Kalender kann wie bisher von der Geschäftsstelle des Wochenblattes bezogen werden. Der Preis für die beiden Teile beträgt ℳ 12.75 nach dem Inland, bei Zusendung nach Deutschösterreich ℳ 13 55, in die Tschechoslowakei ℳ 14 80. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen, von Deutschösterreich und der Tschechoslowakei durch Postanweisung einzusenden. Bei Zusendung in das übrige Ausland kommt der Valutazuschlag sowie das Mehrporto usw. hinzu.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Papierfabrik Reisholz, Aktiengesellschaft, Düsseldorf. Der Aufsichtsrat beschloß in seiner Sitzung am 1. Februar ds. Js., einer auf den 26. Februar 1921 einzuberufenden außerordentlichen Hauptversammlung die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 10 000 000 Stammaktien vorzuschlagen, die von einem Bankenkonsortium zu 120% übernommen und den alten Aktionären zum Kurse von 125% im Verhältnis von 2:1 zum Bezuge angeboten werden sollen. Auf diese Stammaktien soll zunächst nur eine Einzahlung von 25% und das Agio eingefordert werden. Weiter wird vorgeschlagen eine Erhöhung des Kapitals durch Ausgabe von ℳ 10 000 000 Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht, auf die ebenfalls zunächst 25% eingezahlt werden sollen. Der Verlauf des mit dem 31. Dezember 1920 zu Ende gegangenen Geschäftshalbjahres ist befriedigend gewesen. Die Fabriken sind voll beschäftigt. Die ferneren Aussichten lassen sich bei den unsicheren Zeitverhältnissen schwer beurteilen.

Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn. Wie die B. Börsenztg. von Verwaltungsseite erfährt, wird der Abschluß für 1920 günstig werden. Die Beschäftigung ist auch weiterhin gut. Ob die Dividende die teilweise recht überspannten Hoffnungen erfüllen wird, bleibe abzuwarten, da die Verwaltung mit Rücksicht auf die Preisentwicklung, die doch einen nachteiligen Einfluß auf den Absatz ausüben müsse, eine vorsichtige Politik befolge. (Im Vorjahr wurden 14 pCt. Dividende verteilt.)

Zellstofffabrik Ragnit. Der Fftr. Ztg. zufolge ist die Mehrheit des ℳ $3^1/_2$ Millionen betragenden Aktienkapitals der Gesellschaft an die Zellstofffabrik Waldhof in Mannheim übergegangen, während sich die Minderheit nach wie vor im Besitze der belgischen Soc. An. Papeteries Godin in Huy befindet. Mit letzterer Gesellschaft, welche der Ragnit-Gesellschaft vor einiger Zeit auch eine Hypothek von ℳ $2^3/_4$ Millionen bewilligte, hat Ragnit damals einen Lieferungsvertrag abgeschlossen, der sich für Ragnit als sehr ungünstig erwiesen hat. Dieser Vertrag läuft noch eine Reihe von Jahren, und es ist nicht bekannt geworden, daß es der Waldhof-Gesellschaft mit dem Erwerb der Ragnit-Aktien bisher gelungen ist, auch diesen Lieferungsvertrag zu lösen. (Siehe auch letzte Nr. S. 334.)

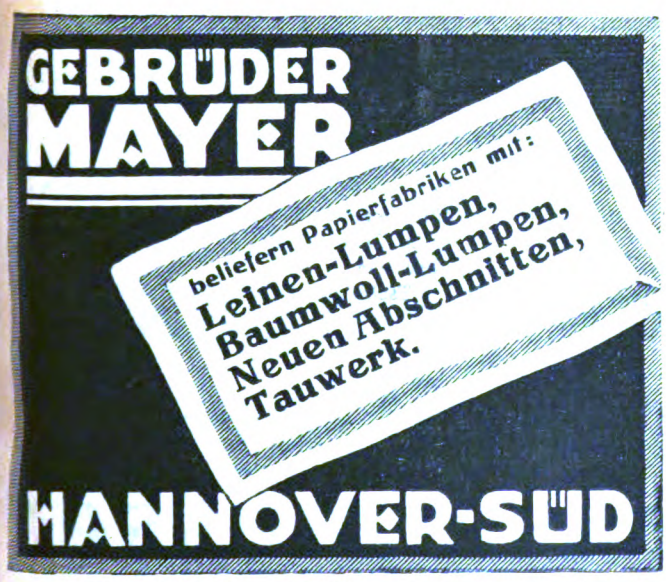
Die **Schlesische Pappenfabriken A.-G. in Wehrau** bei Klitschdorf erhöht das Aktienkapital um 1 Mill. auf 2 Mill. (Letzte Dividende 15 pCt.)

Generalversammlungen.

Zellstofffabrik Ragnit Aktiengesellschaft in Ragnit. Außerordentliche Generalversammlung am Mittwoch, den 23. Februar 1921, nachmittags 3 Uhr, im Deutschen Hause zu Ragnit. Auf der Tagesordnung steht außer Aufsichtsratswahlen und Aenderung der Statuten die Beschlußfassung über Genehmigung des in der Aufsichtsratssitzung vom 13. September 1920 mit den Papeteries Godin, S.-A. in Huy, getroffenen Abkommens.

Oberschlesische Zellstoffwerke, Aktiengesellschaft, am Mittwoch, den 23. Februar 1921, nachmittags 4 Uhr, im Sitzungszimmer der Gesellschaft, Berlin SW 19, Jerusalemer Straße 65/66.

Norddeutsche Lederpappenfabriken Aktiengesellschaft, Groß-Särchen, Kr. Sorau, N.-L., am Freitag, den 25. Februar 1921, nachmittags $3^1/_2$ Uhr, im Sitzungssaal der Gesellschaft in Groß-Särchen, Kr. Sorau, N.-L.



Papierausfuhr aus Finnland. Aus Helsingfors wird berichtet: Das Zentralkontor der finnischen Papierfabriken beabsichtigt, eine größere Ausfuhr von Papier über Hangö vorzunehmen. Es sollen zu diesem Zweck in Hangö bereits größere Mengen Papier und Zellulose zur unmittelbaren Ausfuhr gesammelt worden sein.

Frankreich. Einfuhrzoll. Durch Verordnung vom 11. Januar, veröffentlicht im „Journal officiel" vom 18. Januar 1921, wird der Zollkoeffizient 1,5 für folgende Kategorien von Papier, das zum Druck von Zeitungen und periodischen Publikationen bestimmt, aufgehoben: a) Maschinenpapier mit Ausnahme von sogenanntem Phantasiepapier im Gewicht von mehr als 30 g auf 1 qm, b) Phantasiepapier in weißem Ueberzuge.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die Königsberger Zellstoff-Fabrik A.-G. und die Norddeutsche Cellulosefabrik A.-G., beide in Königsberg i. Pr., sind an die Koholyt A.-G. übergegangen und werden von dieser unverändert weitergeführt. Die Verwaltung beider Fabriken wird zusammengelegt. Die bisherigen Generaldirektoren der beiden Werke treten in den Aufsichtsrat von Koholyt ein. Die Koholyt A.-G. gehört zum Stinnes-Konzern.

Der Danziger Ztg. zufolge beabsichtigt der Danziger Magistrat die von der Stadt angekaufte ehemals Schottlersche Papierfabrik Lappin und Holzschleiferei Fidlin zur Erzeugung elektrischer Kraft auszubauen und die Kosten von 360000 ℳ aus Anleihemitteln zu decken. (Damit scheidet eine alte Stätte der Papiermacherei aus).

Niederbayerische Cellulosewerke Aktiengesellschaft. Herr Regierungsrat a. D. Krahmer-Möllenberg, Berlin, ist durch Amtsniederlegung aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden. Zum Mitglied des Aufsichtsrats ist Herr Regierungsrat Richard Schoeneberg, Berlin, neu bestellt worden.

Zusammenschluß. Die tschechoslowakischen Seidenpapierfabriken Papierindustrie-A.-G., Olleschau, Prager Papierfabriken A.-G. und P. Piette in Freiheit sollen zusammengeschlossen werden. Die Durchführung der Verhandlungen liegt in den Händen der Böhmischen Eskomptebank und der Kreditanstalt.

Neue Pappenfabrik. Unter der Firma Chemische Fabrik und Buntpapierwerke ist in Budapest V., Szemé yuök u. 21/23. eine Aktiengesellschaft gegründet worden, die in Budapest X, Gergély u. 47/49, auch eine Graupappenfabrik mit zwei Papiermaschinen einrichtet.

Neue Pappenfabrik in Jugoslawien. Die Firma J. Bonac Sohn, Kartonnagenfabrik in Laibach, errichtet in Kolicevo bei Laibach eine Pappenfabrik, die im Herbst 1921 in Betrieb kommen wird.

(Zentralblatt f. d. Papierindustrie, Wien.)

Unter der Firma Dibag Deutsch-Indische Handels-A.-G. wurde in Hamburg eine Gesellschaft mit einem Aktienkapital von ℳ 1 Million, das in Kürze auf ℳ 3 Mill. erhöht werden soll, gegründet. Die Gesellschaft übernimmt die Exportabteilung der dortigen Papier-Engros-Firma Eduard Albertus Simon.

† Herr Kommerzienrat Alfred Bergmann, früher langjähriger Vorstand und alsdann Vorsitzender des Aufsichtsrats der Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik, sowie Vorsitzender des Aufsichtsrats der Ammendorfer Papierfabrik, deren Gründung er sehr gefördert hat, ist am 22. Januar in Berlin nach kurzem Leiden gestorben.

† Herr Direktor Hugo Hempel in Speele, Vorstand der Aktiengesellschaft für Papierfabrikation zu Cassel ist am 1. Februar nach kurzem schwerem Leiden verschieden. (Nachruf s. heutige Nr. S 421.)

† Am 15 Januar 1921 ist in Wien der Direktor der Ramingsteiner Papierfabrik G. m. b. H., Herr Emil Weiß, plötzlich gestorben.

Schutz von Erfindungen, Mustern und Warenzeichen auf der Frühjahrsmesse in Frankfurt a. Main.

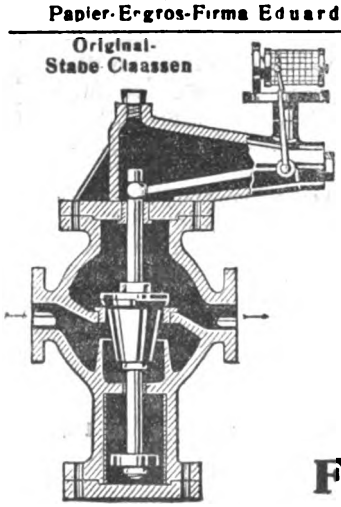
Durch eine Bekanntmachung des Reichsministers der Justiz wird der durch das Gesetz vom 18. März 1904 vorgesehene Schutz von Erfindungen, Mustern und Warenzeichen für die in Frankfurt a. Main in der Zeit vom 10. bis 16. April 1921 stattfindende Frühjahrsmesse in Kraft gesetzt.

Kunstseide. Vor der Nichtigkeitsabteilung des Patentamtes wurde am 3. d. Mts. das D. R. P. 287955, das den Vereinigten Glanzstoffabriken A.-G. Elberfeld gehört, als nichtig erklärt. Das Patent bezieht sich auf die Herstellung von Kunstseide aus Viskose und betrifft das Verfahren, das von gen. Gesellschaft, von den Ver. Kunstseidefabriken in Kelsterbach und von Küttner in Pirna/E. schon seit langer Zeit praktisch ausgeübt wird.

Titelblatt und Inhaltsverzeichnis 1920.

Trotz unserer wiederholten Aufforderungen ist die Zahl der Besteller für das Inhaltsverzeichnis 1920 noch eine derartige, daß die Herstellungskosten für das einzelne Exemplar sehr hoch zu stehen kommen. Wir sind zwar gleich wie im Vorjahre gerne bereit, den weitaus größten Teil derselben zu übernehmen, müssen aber die Besteller ersuchen, uns wiederum ℳ 3.— pro Exemplar zu vergüten, und bitten, diesen Betrag auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen. Wir sehen weiteren recht baldigen Anmeldungen gerne entgegen.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Betriebsbilanz und Gewinn- und Verlustrechnung. In den Sitzungen des Reichstages vom 2. und 3. Februar wurde der Betriebsbilanzentwurf in 2. und 3. Lesung wie folgt angenommen:

Nach § 1 der Ausschußvorschläge muß die entsprechend dem § 73 des Betriebsrätegesetzes vorzulegende Betriebsbilanz nach den für das Unternehmen geltenden gesetzlichen Bilanzgrundsätzen die Bestandteile des Vermögens und der Schulden des Unternehmens derartig ersehen lassen, daß sie für sich allein und unabhängig von anderen Urkunden eine Uebersicht über den Vermögensstand des Unternehmens gewähren. Das dem Unternehmen nicht gewidmete Vermögen des Unternehmers bleibt hierbei außer Betracht. Zur Erläuterung der Betriebsbilanz ist über die Bedeutung und die Zusammenhänge der einzelnen Bilanzposten Auskunft zu geben. Die Auskunft muß sich auf die Unterlagen der Bilanz, die Inventuren, Rohbilanz, Kontokorrentkonto, Betriebs- und Handlungsunkosten gründen. Eine Verpflichtung zur Vorlegung von Bilanzunterlagen besteht nicht. Auf wesentliche Veränderungen, die im Geschäftsjahre vorgekommen sind, soll hingewiesen werden. Aktiva oder Passiva, die im Laufe des Geschäftsjahres aus dem Betriebsvermögen dem Nichtbetriebsvermögen oder aus dem Nichtbetriebsvermögen dem Betriebsvermögen zugeführt worden sind, sollen bei Vorlegung der Betriebsbilanz in einer besonderen Aufstellung ausgewiesen werden.

Das Inkrafttreten des Gesetzes wird mit Rückwirkung vom 1. Februar 1921 ab bestimmt.

Die Betriebsratsvertreter im Aufsichtsrat. Dem Reichswirtschaftsrat ist jetzt der Gesetzentwurf zugegangen, der die Ausführungsbestimmungen zu § 70 des Betriebsrätegesetzes enthält. Danach sollen in einen Aufsichtsrat, der aus 5 oder mehr Personen besteht, zwei Mitglieder des Betriebsrats entsendet werden. In allen anderen Fällen ist ein Betriebsratsmitglied dem Aufsichtsrat beizugeben. Hinsichtlich der Rechte und Pflichten sollen die ein Aufsichtsratsmandat ausübenden Betriebsratsmitglieder dieselbe Stellung innehaben wie die auf Grund des H. G. B. usw. in den Aufsichtsrat berufenen Personen. Das gilt besonders für die Formvorschriften (§ 244 H. G. B.). Ferner betrifft es das Recht der Ueberwachung der Geschäftsführung, der Einsichtnahme in die Bücher und Geschäftspapiere und die Strafvorschriften. Durch den Gesellschaftsvertrag erweiterte Rechte und Pflichten gelten auch für die Vertreter der Arbeitnehmerschaft. (Fftr. Ztg.)

Weitere Herabsetzung der französischen Druckpapierpreise. Die Papierfabriken im Gebiet von Paris haben den Preis für gewöhnliches Zeitungspapier auf Rollen auf Fr. 235 je 100 kg frei Waggon ab Fabrik festgesetzt; außerdem wird eine Ermäßigung von Fr. 5 je 100 kg bei einer monatlichen Abnahme von 10 Tonnen und von Fr. 10 bei einer solchen von 40 Tonnen gewährt. (Deutsche Tagesztg.)

Amerika plant einen Eingangszoll auf Zeitungspapier. Nach einer Havas-Meldung verlangen die Papierfabrikanten, daß das Repräsentantenhaus einen Eingangszoll auf Zeitungspapier von 15 Dollar für die Tonne, mit Ausnahme von kanadischem Zeitungspapier, festsetzt, weil der Wechselkurs die Einfuhr aus Deutschland und den nordischen Ländern begünstige.

Die **spanische** Regierung hat den **Einfuhrzoll für Papier ohne Ende, weiß oder farbig, nicht geschnitten, geglättet oder ungeglättet, im Gewicht von 21 g auf 1 qm und darüber** (Positionsnummer 408, 409, 410 des spanischen Zolltarifs) **aufgehoben.**

Der Wert der **Holzstoff- und Papierausfuhr aus Kanada** nahm während des Jahres 1920 um annähernd 100 v. H. gegen 1919 zu.

Nachruf!

Nach kurzem schwerem Leiden verschied am 1. Februar 1921 der Vorstand unserer Gesellschaft

Herr Direktor **Hugo Hempel**
in Speele.

Mit ausgezeichneter Sachkenntnis und unermüdlichem Eifer hatte er sich der Neubelebung und Förderung unseres Unternehmens gewidmet. In Dankbarkeit und Trauer beklagen wir sein Hinscheiden, und wir werden seiner immer in Ehren gedenken.

Der Aufsichtsrat
der Aktiengesellschaft für Papierfabrikation
zu Cassel.

739]

Digitized by Google

Marktberichte.

Papiermarkt.

In einem Bericht der Papierbeschaffungs-Gesellschaft des Verbandes der Fachpresse Deutschlands ist gesagt, daß, nachdem das verstärkte Angebot im vorigen Sommer eine Preisermäßigung zur Folge hatte, die durch den Export noch anhaltende starke Beschäftigung wiederum einen Umschwung hervorgerufen habe. Eine Steigerung der Papierpreise dürfte zwar kaum in Frage kommen, jedoch sei bei der jetzigen Lage auf einen baldigen Abbau gleichfalls nicht zu rechnen. Den Mitgliedern des Verbandes wird deshalb anempfohlen, ihren Bedarf für die nächsten Monate baldigst zu decken.

Papierholzmarkt.

Bayern. Das Forstamt Maineck in Unterfranken erlöste bei einer Submission von 99, 152 und 5 Ster Papierholz 1.—3. Kl. ℳ 285, 253 und 211, zusammen 145,5 pCt. der Aufwurfspreise von ℳ 270, 240 und 200. Fuhrlohn etwa ℳ 30 je Ster.

Norddeutschland. Eine Versteigerung von 500 rm Fichtenpapierholz, Knüppel, brachte der Oberförsterei Bilstein im Reg.-Bez. Arnsberg i. Westf. ℳ 191 pro rm. Anfuhr ℳ 25 pro rm. Eine Holzsubmission in Gießen brachte für Fichtenzelluloseholz ℳ 140—265 je rm (entrindet ins Maß gelegt).

Vom Altpapiermarkt.

Dem Produkten-Markt, Berlin, wird berichtet:

Dresden. Fast in allen Sorten scheinen die Preise sehr stark zu weichen, und es ist keine Aussicht vorhanden, daß sich die gegenwärtigen Notierungen auch in der nächsten Zeit halten werden. Vor allem die Papierfabrikation hat wenig zu tun, und die Fabriken sind mit Rohmaterialien sehr gut versorgt. Nachdem sich die Wasserverhältnisse wesentlich gebessert haben, wird bei besseren Fabrikaten wieder zum Holzstoff gegriffen, andererseits strengt sich sogar das Ausland an, Papierabfälle nach Deutschland einzuführen.

Westfalen. Das Geschäft in Altpapier ist ziemlich unverändert. Ein Teil der Papierfabriken klagt über Mangel an Aufträgen, und infolgedessen sind einige Sorten von Papierabfällen schwer verkäuflich.

Baden. Die derzeitige Marktlage ist sehr flau. Die Fabriken liegen teilweise still oder arbeiten nur an bestimmten Tagen. Die Preise haben wesentlich nachgelassen. Das Angebot ist größer als die Nachfrage.

Harzpreise.

Französisches Harz A A A stellt sich jetzt auf ℳ 4½ bis 6½ für 1 kg gegenüber ℳ 6 bis ℳ 7 vor einem Monat.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ◆ Maschinen- und Armaturenfabrik ◆ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Kompletto Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:
Papierfabriksdirektor
Heinr. Hnhor in Heppenheim a. d. Bergstr.,
Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15
erteilt fachmännischen Rat.

Digitized by Google

Aus Norwegen.

Von einem Freunde unseres Blattes wird uns geschrieben:

Wir arbeiten zurzeit mit etwa 1/3 der normalen Produktionsleistung und fast ausschließlich auf Lager nachdem der Betrieb Anfang Dezember als Folge der schlechten Konjunktur zwei Wochen ganz eingestellt war. Das kann ja nicht lange so gehen, viele Fabriken hierzulande haben auch den Betrieb schon ganz einstellen müssen. Aufträge gibt es so gut wie gar nicht, trotzdem die Preise für unsere Papiersorten (dünne einseitigglatte Packpapiere usw.) gegen vor einem halben Jahre auf etwa 60 pCt. gesunken sind. Finnland und Deutschland mit ihren schlechten Valuten können eben noch billiger liefern und viel wird im ganzen nicht gekauft, alle Verbraucher warten, daß die Preise noch weiter fallen. Im allgemeinen gehen ja auch die Rohstoffpreise zurück, so kann man z. B. Kohle jetzt für K 50 pro engl. Tonne kaufen gegen K 200 vor 4 Monaten. England hat jetzt den Verkauf von Kohle nach dem Auslande freigegeben, nachdem es bis jetzt die Preise für Auslandskohle etwa dreimal so hoch gehalten hatte als den Inlandspreis. Wahrscheinlich hat die Konkurrenz von Amerika das bewirkt.

Hoffentlich kommen wir nicht wieder zum Stillstand, die Aussichten sind leider recht schlechte. Wenn bei dieser Krisis wenigstens die Lebenshaltung billiger würde, so wäre doch etwas gewonnen, aber im Detailhandel merkt man von einem Billigerwerden noch nichts, es ist alles noch sehr teuer.

Börsenkurse von Aktien der Papier- und Papierstoff-Industrie

mitgeteilt vom Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden-A. (ohne Gewähr)

Vorletzte Dividende	Letzte Dividende	Firma	Kurs 30./12.	Kurs 30./1.
		Augsburg.		
18	20	Papierfabrik Hegge . . .	360	330
		Berlin.		
18	23	Hannov. Papierfabr. Alfeld-Gronau	650	605
25	25	A.-G. f. Zellstoff- u. Papierfabrikat., Aschaffenburg	530	540
20	25	Feldmühle, Papier- u. Zellstoffwerke A.-G. . . .	409	404
6	14 +14	Charlottenburg, A.-G. für Pappenfabrikation . .	311	328
15	25	Schles. Cellulose- und Papierfabriken A.-G. . .	575	379
10	15	Cröllwitzer Aktien-Papierf.	400	394
18	20	Verein f. Zellstoff-Industrie	—	—
—	—	Elberfelder Papierfabrik .	—	—
10	15	Papier- u. Druck-Industrie Leykam-Josefsthal . .	—	—
0	0	Nordd. Lederpappenfabrik.	257	—
30	15	Königsb. Zellstofffabrik .	—	—
20	4	Nordd. Cellulosefabrik . .	—	—
17	6	Kostheimer Cell. u. Papierf.	377	357⁸/₄
15	0	Zellstofffabrik Waldhof .	468	467¹/₅
60	60	Ammendorfer Papierfabrik	1050	1012
11	18	Reisholz, Papierfabrik . .	416³/₄	—
12	30	Untersachsenf., Preßspanf.	530	490
20	15	Varziner Papierfabrik . .	551	499¹/₂
20	0	Simonius'sche Cellulosef.	—	—

Vorletzte Dividende	Letzte Dividende	Firma	Kurs 30./12	Kurs 30./1.
		Dresden.		
20	20	Verein. Bautz. Papierfabr.	454	384,80
14	12	Chromo- u. Kunstdruck-Papierf. Krause & Baumann	250¹/₄	450
10	15	Verein. Strohstoff-Fabriken	385	378
12	12	Chemnitz. Papierf. St.-A.	—	—
		" Pr.-St.-A.	—	—
15	20	Hasseröder Papierfabrik .	310	304
25	25	Patentpapierfabrik Penig	385	399
36	15	Schlema, Holzst.- u. Papierf.	—	—
14	14	Freib. Papierf., Weißenborn	430	388
		Frankfurt a. M.		
10	10	Aschaffenburg, Buntpap.- u. Leimf.	527	—
		Hamburg.		
6	10 +10*	Wintersche Papierfabriken	317	400
		Leipzig.		
20	25	Holzstoff-u. Holzpapp.-Fabr. Limmritz-Steina, Pr.-A.	450	—
		München.		
10	12	Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik	400	410
21	20	München-Dachauer A.-.G. f. Maschinenpapierfabrikat.	525	451
15	32	Teisnacher Papierfabrik .	486	420

* in Kriegsanleihe.

ZELLULOSE · HOLZSTOFF
HARZ · PAPIERHOLZ
Wertheim Export Company m. b. H. Hamburg.
Telegramme: Wertheimo Hamburg. — Fernsprecher: Elbe 1470 u. Hansa 6238.

Digitized by Google

Verlängerung der Papiergarn-Ausstellung.

Auf Wunsch der American Association of Commerce and Trade in Berlin wurde infolge des regen Zuspruches der Interessenten die von dem Verband Deutscher Papiergarn Industrieller E. V., Berlin W. 8, Jägerstraße 11, und der American Association of Commerce and Trade, Berlin W. 8, Friedrichstraße 59/ 0 (Equitable-Palast) in deren Räumen gemeinsam veranstaltete Ausstellung deutscher Papiergarnerzeugnisse um zwei Wochen verlängert. Die Besichtigung der Ausstellung ist also bis einschließlich Sonnabend, den 19. Februar ds. Js., mittags 1 Uhr, täglich in der Zeit von 9—4 Uhr unentgeltlich gestattet.

Die Papierzeitung berichtet über die Ausstellung, daß die ausgestellten Erzeugnisse den Wettbewerb mit den Erzeugnissen aus den alteingeführten Textilstoffen durchweg — auch im Ausland — bestehen können. In ziemlicher Reichhaltigkeit seien insbesondere zu sehen: Bindfaden, Stricke, Säcke, Wandbekleidungen, Läufer, Fußbodenbelag, Wandbespannungen, Dekorationsstoffe mit Batikverzierung, Füllungen für Kabel. Hervorgehoben wird in dem Bericht, daß sich die weißen und farbigen Garne und Zwirne von Julius Glatz in Neidenfels durch hohe Festigkeit und reine, lebhafte Färbung auszeichnen. Aeußerst reichhaltig seien die Garne und Gewebe der Wilh. Kaufmann Textilwerke in Pirna. Die Aufmerksamkeit des Besuchers erregten unter den mannigfaltigen Vorführungen der Jagenberg-Werke in Düsseldorf u. a. die mit Gummi imprägnierten Zellstoff-Treibriemen.

Altpapierverkauf. Die Polizeiverwaltung Frankfurt a. M. schreibt in heutiger Nummer Altpapier zum Verkauf aus. Näheres ist aus der Anzeige S. 443 ersichtlich.

Torfpreise. Das Angebot in Torf ist gegenwärtig groß, während die Nachfrage gering ist. Nach dem Marktbericht der „Torf-Börse" werden mecklenburgischer Strangtorf mit ℳ 12 90 und holsteinischer Strangtorf mit ℳ 12.65 ab Versandstation angeboten. Für pommerschen dunklen Stechtorf fordert man ℳ 10 waggonfrei Versandstation für 50 Kilo.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegt eine Beilage der Firma Maschinenfabrik u. Mühlenbauanstalt Hugo Greffenius, Frankfurt a. M. bei.

(Den Exemplaren an die Streifbandabonnenten wird der Prospekt in einer der nächsten Nummern beigefügt).

Holländer-Betrachtungen.

Mechanisch-technologische Skizze über die Vorgänge beim Mahlen der Papierstoffe im altbewährten Holländer mit zweikanäligem offenen Troge.

Von

Professor Ernst Kirchner, Chemnitz

in den Kriegsjahren 1917/18 bearbeitet.

Diese 32 Seiten starke Broschüre mit 8 Figuren kostet postfrei Mk. 3 —. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Güntter in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Professor Ernst Kirchner in Chemnitz.

Digitized by Google

CHEM. LIBRARY
APR 13 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 19. Februar 1921. Nummer 7.

Kaolin (ringfrei)

Zellulose, Holzstoff, Harzleim, Filze, Siebe

liefert günstig

Jakob Gerner, Leipzig 5.

Fernspr. 3115, 12201. Für Drahtnachr.: Kaolin, Leipzig.

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 Staatspreis höchste Anerkennung.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe.

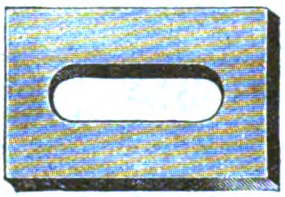
Bauart Schopper-Riegler — D. R. P. — gibt den **Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmäßig** in wenigen Sekunden mit großer Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine **bestimmte Papiersorte** den erforderlichen **Mahlungsgrad**, die Mahlungszahl, ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier.

Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt zu Berlin Lichterfelde-West geliefert. Präzisions-Papier- u. Pappenwagen in anerk. bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig 3, Bayersche Str. 77, Fabrik wissensch. u techn. Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anh. Str. 28



Bandeisenschlösser
Pollmann & Sohn,
Vollme i. Westf.

Natron- und Sulfit-
Zellulose
Kaolin

Weißer und brauner
Holzstoff
Harz

Schwefel

Max Schüler & Co.

Hamburg
Mönckebergstraße 9.

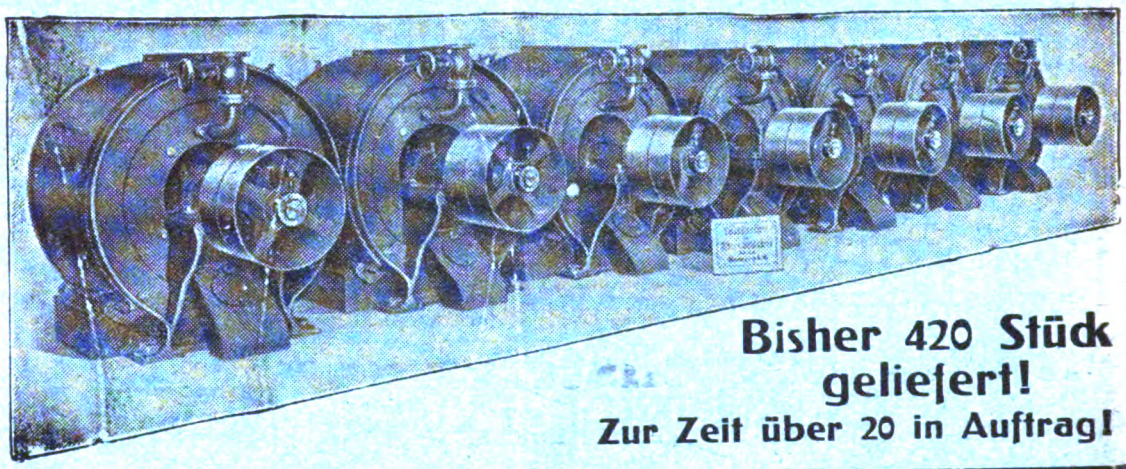
Stockholm
Västra Trädgårdsgatan 7.

Fernsprecher Hamburg: Merkur 4057
Vulkan 3289/90
Nordsee 429/30

Telegramme: Schülerko-Hamburg.

Digitized by Google

Schleuder-Sortierer.



Bisher 420 Stück geliefert!

Zur Zeit über 20 in Auftrag!

EMAG

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose.

Roststab-Gießerei.

Eisengießerei & Maschinenfabrik

Akt.-Ges.,

Bautzen i. Sachsen.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originai-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8 40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M. 20.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Güntter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. 19. Februar 1921. Nummer 7.

Das Inhaltsverzeichnis befindet sich auf S. 493.

† Ernst Kirchner.

Das Wochenblatt für Papierfabrikation hat einen schweren Verlust erlitten: Sein langjähriger technischer Schriftleiter, Ernst Kirchner, Professor in Chemnitz, ist am 14. Februar im Alter von fast 74 Jahren an einem Herzschlag plötzlich verschieden.

Seit 1892, also fast 30 Jahre lang, war er regelmäßiger Mitarbeiter, seit 1897 technischer Schriftleiter unseres Blattes. Was er in dieser Eigenschaft geleistet hat, ist in der ganzen Fachwelt des In- und Auslandes anerkannt. Besonders bekannt wurde sein Name durch seine vorzügliche Technologie der Papier- und Pappenfabrikation, sowie durch seine geschichtlichen Studien. Wir sind überzeugt, daß alle, welche den Dahingegangenen mit seinen vortrefflichen Charaktereigenschaften, seinen großen wissenschaftlichen und praktischen Kenntnissen, seiner unermüdlichen Schaffenskraft und seinem freundlichen, bescheidenen und gefälligen Wesen näher kennen gelernt haben, ihm ein treues dankbares Andenken bewahren werden. In den Annalen des Wochenblattes für Papierfabrikation aber, zu dessen großer Entwicklung, hohem Ansehen und heutiger Bedeutung er ungemein viel beigetragen hat, wird sein Name für alle Zeiten eingezeichnet sein! Einen Bericht über seinen Lebenslauf bringen wir in nächster Nummer.

Digitized by Google

Bericht über die Lage der Papier erzeugenden Industrie im Monat Januar 1921.

Von den für die Papier erzeugende Industrie benötigten Rohstoffen war Holz ohne Schwierigkeiten erhältlich.

Die Kohlenversorgung blieb im allgemeinen schlecht. Nachdem Ende Dezember ergiebige Niederschläge gefallen waren, besserte sich der Wasserstand wesentlich. Es konnte allenthalben mit Mittelwasser gearbeitet werden.

Die Versorgung mit Hilfsmaterialien ging hemmungslos von statten. Kaolin erfuhr einen Preisaufschlag.

Infolge der besseren Betriebswasserverhältnisse war die Holzstofferzeugung im allgemeinen gut, jedenfalls wesentlich größer als im Vormonat und meist auch besser als im Januar 1920. Die gute Nachfrage nach Holzstoff hielt an, so daß Vorräte sich nicht anhäufen konnten.

Die Zellstoffindustrie konnte auch im Januar die in letzter Zeit erreichte Höhe der Erzeugung einhalten trotz der schon erwähnten Schwierigkeiten in der Kohlenversorgung.

Die Nachfrage nach Papier ließ im ganzen betrachtet nach. Für den Absatz im Inlande traf dies noch nicht in dem Maße zu wie für das Auslandsgeschäft. Von der Stockung auf dem Auslandsmarkt wurde insbesondere die Feinpapierindustrie betroffen.

Die mit Wasser arbeitenden Pappenfabriken setzten nach Eintreten günstigerer Wasserverhältnisse wieder voll ein. Da aber der Absatz in Pappen schleppend war, häuften sich die Lagerbestände noch mehr als bisher. In der ersten Hälfte des Januar war die Nachfrage nach Leder- und Holzpappe etwas lebhafter, ließ jedoch gegen Mitte des Monats erheblich nach. In Graukarton war nach wie vor kein Bedarf.

Im Berichtsmonat fanden die ersten paritätischen Verhandlungen zwecks Erneuerung des Mantelvertrages für die Werkmeister statt. Sie führten zunächst zur Gewinnung einer Basis, von der aus die weiteren Verhandlungen geführt werden sollen. Im übrigen standen Forderungen und Angebot noch weit auseinander. Die Verhandlungen werden demnächst fortgesetzt.

Seitens des Reichsarbeitsministeriums wurde eine schärfere Durchführung des Gesetzes über die Beschäftigung Schwerbeschädigter durch die zuständigen Stellen in Aussicht gestellt.

Die Verordnung über die Freimachung von Arbeitsstellen wird demnächst eine Abänderung erfahren, durch welche die der Freizügigkeit entgegenstehenden Bestimmungen aufgehoben werden.

Zur Frage der Aufwandsentschädigung an die Mitglieder von Betriebsvertretungen.

„Jura novit curia", sagten mit Stolz die alten Juristen. Ob dieser Satz auch heute noch uneingeschränkte Geltung hat, erscheint fraglich, wenn man von nachstehender Entscheidung des Gewerbegerichts Hameln hört.

Mehrere Textilfirmen lehnten es ab, ihren Betriebsratsmitgliedern die Kosten zu ersetzen, die ihnen durch Teilnahme an auswärtigen Tarifverhandlungen entstanden waren. Die betreffenden Arbeiter klagten daraufhin beim Gewerbegericht.. Der Vertreter der beklagten Firmen machte die Einrede der Unzuständigkeit des Gewerbegerichts, weil auf Grund des Betriebsrätegesetzes die Gewerbeinspektion zuständig sei. Diese Einrede wies das Gericht mit folgender Begründung zurück (Urteil vom 29. Oktober 1920, Lit. P. L. Nr. 75 und 76, 1920):

„Die Einrede der Unzuständigkeit des Gewerbegerichts war abzuweisen. Es steht fest, daß ein Bezirkswirtschaftsrat auf Grund des Betriebsrätegesetzes noch nicht gebildet ist, und auch dem Gewerbegericht ist bisher darüber nichts bekannt geworden, daß bis zur Bildung des Bezirkswirtschaftsrates dessen Funktionen von den Gewerbeinspektionen ausgeübt würden. Die Beklagte hat auch einen Nachweis hierüber nicht gebracht. Der Anspruch des Klägers ist daher als eine gewerbliche Streitigkeit von dem Gewerbegericht zu entscheiden."

Richtig ist, daß gemäß § 93 Ziffer 4 B.R.G. der Bezirkswirtschaftsrat Streitigkeiten über die Notwendigkeit von Geschäftsführungskosten der Betriebsvertretungen zu entscheiden hat. Richtig ist auch, daß Bezirkswirt-

Digitized by Google

schaftsräte noch nicht bestehen. Das Gewerbegericht hat aber den § 103 B.R.G. völlig übersehen, der bestimmt, daß die Landeszentralbehörden eine andere Stelle für den Fall des § 93 als Ersatz bestimmen, solange Bezirkswirtschaftsräte nicht bestehen. Zu dieser Bestimmung hat für Preußen das Preußische Ministerium für Handel und Gewerbe unter dem 8. März 1920 Ausführungsbestimmungen erlassen (Min.-Bl. der Handels- u. Gew.-Verw. Nr. 6), wonach in der Tat für Betriebe, die unter den Titel VII der Gew.-O. fallen, der Gewerbeinspektor bis zur Einrichtung von Bezirkswirtschaftsräten derartige Streitigkeiten zu entscheiden hat.*

Auch in sachlicher Beziehung entschied das genannte Gericht gegen die beklagten Firmen und sprach den Klägern, denen der Lohn für die ausgefallenen Arbeitsstunden — zwei volle Arbeitstage — bereits freiwillig ausgezahlt war, auch die volle Aufwandsentschädigung zu. Wir sind der Auffassung, daß in Fällen dieser Art weder ein Lohnanspruch, noch ein Anspruch auf Aufwandsentschädigung gegeben ist.

Maßgebend sind die §§ 35 Satz 2 und 36 Satz 1 B.R.G., wonach „notwendige Versäumnis von Arbeitszeit" „eine Minderung der Entlohnung" nicht zur Folge haben darf und „die durch die Geschäftsführung entstehenden notwendigen Kosten einschließlich etwaiger Aufwandsentschädigungen" vom Arbeitgeber zu tragen sind. Sowohl die Bezahlung der versäumten Arbeitszeit als auch der Ersatz von Aufwendungen hat zur Voraussetzung, daß es sich um die Erledigung von Aufgaben im Rahmen der dem Betriebsrat (Arbeiterrat) obliegenden gesetzlichen Befugnisse handelt. Nun gibt allerdings § 78 Ziffer 2 B.R.G. dem Arbeiterrat das Recht, bei der Regelung der Lohn- und Arbeitsverhältnisse mitzuwirken, aber eben nur bei einer solchen für die Arbeiterschaft seines Betriebes und nur, „soweit eine tarifvertragliche Regelung nicht besteht". Nehmen also Betriebsratsmitglieder an Tarifverhandlungen teil, die zwischen den beiderseitigen Verbänden stattfinden, so gehört das nicht mehr zum Aufgabenkreis der Betriebs- bezw. Arbeiterräte, sondern sie treten in solchen Fällen als Vertreter ihrer Organisation auf, die ihnen auch ihre Auslagen zu ersetzen hat.

Die gleichen Erwägungen gelten auch für die Verhandlungen vor den bezirklichen Schiedsausschüssen der Papiererzeugungsindustrie, sofern sie den Abschluß eines neuen Gruppenlohnvertrages zum Gegenstand haben, also eine Streitigkeit, welche die gesamte Arbeiterschaft des betreffenden Bezirks angeht. Derartige Verhandlungen sind als Fortsetzung der Tarifverhandlungen in anderer Form anzusehen, an denen teilzunehmen für die Mitglieder der Betriebsvertretungen in dieser Eigenschaft keine Verpflichtung besteht. Auch hier muß also die Organisation für etwaige Auslagen einstehen.

Anders wäre es, wenn vor dem bezirklichen Schiedsausschuß ein Streitfall einer bestimmten Firma zur Verhandlung anstünde, z. B. Einreihung der Firma in eine andere Ortsklasse. In solchem Falle hätte der Betriebsratsvorsitzende oder sein Stellvertreter gemäß § 28 B.R.G. das Recht, die Interessen der Arbeiterschaft des Betriebes vor der tariflichen Schlichtungsstelle zu vertreten. Für einen dieser beiden hätte der Arbeitgeber die Unkosten zu tragen.

Es bleibt noch zu untersuchen, ob die betreffenden Mitglieder der Betriebsvertretung, die an Verhandlungen der beiderseitigen Verbände teilnehmen, etwa aus dem § 616 B.G.B. wenigstens einen Anspruch auf Lohn herleiten können. Dort heißt es, daß der Dienstverpflichtete des Anspruchs auf Vergütung nicht dadurch verlustig geht, daß er für eine verhältnismäßig nicht erhebliche Zeit durch einen in seiner Person liegenden Grund ohne sein Verschulden an der Dienstleistung verhindert wird. Auch diese Frage müssen wir verneinen, weil die Dienstverhinderung nicht „ohne Verschulden" des Arbeiters erfolgt. Wer die Wahl zum Mitglied einer Tarifkommission annimmt, muß wissen, daß er dadurch gelegentlich zu Sitzungen herangezogen wird. Er muß sich deshalb vorher hinsichtlich eines Lohnausfalls Sicherheiten schaffen, denn es ist jedem Arbeiter bekannt, daß er grundsätzlich nur für die geleistete Arbeitszeit Vergütung erhält. (§ 614 B.G,B.) Die Annahme der Mitgliedschaft zur Tarifkommission muß also davon abhängig gemacht werden, daß die Gewerkschaft für den Lohnausfall aufkommt.

Unsere oben dargelegte Auffassung erhält eine Stütze durch nachstehenden Bescheid, den das Reichsarbeitsministerium unter dem 22. 5. 1920 zu dieser Frage gegeben hat:

„Ich vermag den Standpunkt nicht zu teilen, daß der Arbeitgeber sämtliche Ko-

* In Bayern ist die Bezirksverwaltungsbehörde zuständig, in Sachsen die Ortspolizeibehörde, in Württemberg, Baden und Hessen der Schlichtungsausschuß, in Sachsen-Weimar der Gewerbeinspektor.

Digitized by Google

sten der Betriebsratsmitglieder, die durch Tarifverhandlungen erforderlich werden, zu tragen hat. Der Abschluß von Tarifverträgen ist auf Seiten der Arbeitnehmer Sache ihrer wirtschaftlichen Vereinigungen, aber nicht einzelner Betriebsräte. — Die Kosten, die Ihnen in Ihrem Falle erwachsen sind, sind daher nicht eine Folge Ihrer Stellung als Betriebsrat und daher nicht erstattungsfähig."

Ob nicht im einzelnen Falle aus anderen Erwägungen heraus ein Entgegenkommen gegenüber den Mitgliedern der Betriebsvertretungen angebracht erscheint, ist hier nicht zu untersuchen, es galt lediglich, die Frage des Rechtsanspruchs auf Lohn und Aufwandersatz bei Teilnahme an Tarifverhandlungen klarzustellen.

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation.

(Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

III. Vierteljahr 1920.

(Schluß zu Nr. 5, S. 326.)

7. Leimung.

Judson Albert Dr. Cew und Robert Marx. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung schwacher, freies Harz enthaltender Lösungen von Harzseife durch Emulgieren im Wasser. D. R. P. 322 145, Klasse 55c, Gruppe 2. P.-F. 18, 508 (1920) Nr. 27; P.-Z. 45, 2624 (1920) Nr. 73.

Apparat-Beschreibung.

John Traquair. Kolloides Harz bei der Holländer-Leimung. Paper 26, 11—12, 7. April 1920, Nr. 5; P.-F. 18, 529 (1920) Nr. 28.

Bei Gegenwart gewisser Stärkepräparate, wie z. B. der schwach essigsäurehaltigen „Feculose", wird der Harzleim in eine völlig kolloide Form übergeführt, in der er sich auf alle Oberflächen der Fasern gleichmäßig verteilt, so daß erhebliche Ersparnisse an Harz möglich sind. Der Zusatz von „Feculose" bezw. „Feculoid" muß etwa 18% des vorhandenen Harzes betragen. Die Verwendung von weichem Wasser ist erforderlich. Durch Zusatz von Wasserglas kann die genügende Enthärtung des Wassers hervorgerufen werden.

Siegbert Schwerin. Erhöhung der Geschmeidigkeit von Leimlösungen. D. R. P. 316 719, Klasse 22i vom 8. Mai 1918. P.-Z. 45, 1883 (1920) Nr. 53.

Zusatz von Sulfitablauge und Talk.

Holzverkohlungsindustrie A.-G. Verfahren zum Leimen von Papier und anderen saugfähigen Stoffen. D. R. P. 303 925, Klasse 55c vom 24. Februar 1916. Chem. Ztrlbl. IV, 838 (1919) Nr. 20; P.-Z. 44, 3087 (1919) Nr. 95; P.-F. 17, 1177 (1919) Nr. 44; Chem.-Ztg. 43, 300 (1919) Nr. 144; W.-B. 51, 2262 (1920) Nr. 32. (Vgl. diese Auszüge 4. Vierteljahr 1919.)

Werner Schmidt und Emil Heuser. Verfahren zur Herstellung von Teerseife. D. R. P. 316 258, Klasse 55c, Gruppe 2. P.-F. 17, 1257 (1919) Nr. 48. (Vgl. diese Auszüge 4. Vierteljahr 1919 und W.-B. 51, 2261—62 (1920) Nr. 32.)

Willy Dahse. Erhöhung der Klebkraft von Alkalisilikatlösungen. D. R. P. 318 516, Klasse 22i vom 23. August 1918. P.-Z. 45, 2771 (1920) Nr. 77.

Die Alkalisilikatlösungen werden mit wasserlöslichen Zinksalzen behandelt.

Ewald Rasch. Verfahren zur vegetabilischen Leimung von Papier, Pappen, Geweben, Faserstoffen u. dgl. unter Verwendung von Sulfitzellulose-Ablauge. D. R. P. 323 627, Klasse 55c, Gruppe 2. P.-F. 18, 599 (1920) Nr. 32.

Die zur Leimung eingedickte Ablauge wird noch mit Metalloxydverbindungen versetzt.

Otto Braemer. Verfahren zur Herstellung von Harzseifen aus den Nadeln oder anderen terpentinölhaltigen Bestandteilen der Koniferen. D. R. P. 317 344, Klasse 23e vom 2. März 1918. P.-Z. 45, 2453 (1920) Nr. 69.

Das terpentinölhaltige Rohmaterial wird mit Oxydationsmiteln und Alkalien behandelt.

Ferdinand Sichel, Chem. Fabrik Limmer und Dr. Ernst Stern. Holzleim. D. R. P. 319 012, Klasse 22i vom 29. April 1914. Chem.-Ztg. 44, Beilage, 251 (1920) Nr. 118.

Stärke und Zellulose werden gemeinschaftlich mit Natronlauge und Schwefelkohlenstoff behandelt. Das Gemisch ist als Holzleim brauchbar.

Digitized by Google

Ernst Stern. Ueber vegetabilische Holzleime. Chem.-Ztg. 44, 693 bis 694 (1920) Nr. 112.

8. Färbung.

Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning. Verfahren zum Färben von Papier in der Masse mit unlöslichen künstlichen Farbstoffen. D. R. P. 316 259, Klasse 55c vom 5. August 1917. W.-B. 51, 2124 (1920) Nr. 29.

Vergl. diese Auszüge.

9. Füllstoffe.

Austernschalen als Füllstoff für Papier. Paper Nr. 6, 14. 4. 1920; P.-F. 18, 464 (1920) Nr. 25.

Gepulverte Austernschalen können als Füllmittel Verwendung finden. Dieser Füllstoff soll dem China-Clay überlegen sein. Er kann auch als Füllmittel den Alaun ersetzen. Das in diesem Füllstoff enthaltene Calciumsilikat macht das Papier biegsamer, fester und absolut säurefrei.

A. Cobenzl. Herstellung und Chemie des Satinweiß. Chem.-Ztg. 44, 661—62 (1920) Nr. 108.

Vorschriften zur Herstellung von Satinweiß.

Talkum für einseitig glatte Papiere. W.-B. 51, 2326 (1920) Nr. 33.

IV. Analytische Methoden zur Betriebskontrolle.

1. Betriebskontrolle bei Wasser, Kohle, Schmiermittel.

Bestimmung des Heizwertes der Braunkohle. P.-Z. 45, 2330—31 (1920) Nr. 66.

Besprechung von Formeln zur Bestimmung des Heizwertes. Durch geeignete Schaubilder kann man bei Kenntnis des Wasser- und Aschengehaltes den Kohlenheizwert bestimmter Erzeugungsgebiete ablesen. Die Formeln geben auch für Steinkohle genügend genaue Werte.

H. Noll. Beitrag zur Bestimmung der angreifenden Kohlensäure im Wasser. Ztschr. f. angew. Chem. 33, 182—84 (1920) Nr. 58.

2. Betriebskontrolle der Zellstoff-Fabrikation.

W. H. Dore. Die Bestimmung der Cellulose in Hölzern. Agricultural Experiment Station Berkelly Cal. P.-F.-Cellulosechemie 1, 23—28 (1920) Nr. 25.

Ausführliches Referat; vergl. diese Auszüge 1920, II. Vierteljahr.

A. Sander. Eine neue Methode zur Untersuchung der Röstgase und der Sulfitlauge. W.-B. 51, 2051 bis 2053 (1920) Nr. 29; P.-F. 18, 824—29 (1920) Nr. 44.

Vergl. diese Auszüge 1920, II. Vierteljahr.

P. Haller. Die Bestimmung von Sulfiten und SO_2 in Gasen. Journ. Soc. Chem. Ind. Bd. 38, 52—56 (1919); Paper 26, 101 (1920) Nr. 3; P.-F. 18, 464 (1920) Nr. 25.

Eine der alkalischen Flüssigkeiten, die 5% ihres Volumens an Glycerin enthält, wird zur Absorption von Schwefligsäuregas verwendet. Durch Glycerin wird die Oxydation von schwefliger Säure zu Schwefelsäureanhydrit verhindert. Die entstehende Alkalisulfitlösung wird mit Salzsäure stark sauer gemacht und nach Zusatz einiger Tropfen Chloroform mit Kaliumjodat titriert. Der Fehler wird zu 0,4% angegeben. Bei Abwesenheit von Glycerin fallen die Resultate viel zu niedrig aus.

R. Sieber. Ueber die Bestimmung des Kalkgehaltes in Sulfitfrischlaugen mittels der Feld-Sanderschen Methode. Zellstoffchemische Abhandlungen 1920, Heft 1, S. 1—8; P.-F. 18, 689 (1920) Nr. 37.

Auf Grund von Betriebserfahrungen wird diese Methode (Kaliumjodat-Methode) empfohlen.

Oswald. Zur Untersuchung der Gerbstoffe bezw. des Leders. Ztschr. f. analyt. Chemie 59, Bd. 2/3. Heft, S. 97 (1920). (Vgl. diese Ztschr. 57, 51 (1918.)

Uebersicht über die Verfahren, die zur Untersuchung von Celluloseextrakten und zu ihrer Unterscheidung von Neradol gebräuchlich sind.

Emil Heuser und Aschkenasi. Die Bestimmung des Methylalkohols im Sulfitsprit. P.-F. 18, 611—15 (1920) Nr. 33.

Das Verfahren der Methylalkoholbestimmung nach W. König läßt sich auf Sulfitsprit anwenden unter Berücksichtigung einer empirischen Korrektur von 20 mg bei einer Einwage von 3 g Sprit. (Oxydation mit Bichromat-Schwefelsäure.)

Rudolf Sieber. Ueber Sulfitsprit-Fuselöle. W.-B. 51, 2457—58 (1920) Nr. 35.

Vorschriften zur Bestimmung des Wassergehaltes und Alkoholgehaltes in den Sulfitsprit-Fuselölen.

A. Wöber. Titrimetrische Bestimmung von Sulfhydrat neben Sulfid, Thiosulfat und Sulfit. Chem.-Ztg. 44, 601—603 (1920) Nr. 98.

H. A. E. Nelson. Wasserbestimmung im Zellstoff. Svensk Pappers-Tidning Nr. 11, S. 208, 5. Juli 1920; P.-F. 18, 556 (1920) Nr. 30.

Probeentnahme durch Bohrung von zwei Seiten bis zur Hälfte des Ballens. Mischung der Probestücke in einem stumpfkegeligen Gefäß, das Raum für die Probe von 50 Ballen bietet. Hierauf wird eine Durchschnittsprobe genommen, die in einem elektrisch geheizten Trockenschrank auf Wassergehalt untersucht wird.

Digitized by Google

F. B. Seibert und J. E. Minor. Die Unterscheidung von Sulfitzellstoffen. Paper (1920) S. 17—20, Nr. 21; P.-F., Abt. Cellulosechemie 18, 40 (1920) Nr. 29.

Ausfärbung mit Malachitgrün und Kongorot. Behandlung unter dem Mikroskop, Auszählung, Längenmessung und Photographieren.

3. Betriebskontrolle in der Papierfabrikation. Papieruntersuchung.

Ch. Chorower. Verschiedenes Verhalten der Caseinarten (Kuh- und Ziegencasein) in bezug auf Viskositätsbildung. Chem.-Ztg. 44, 605—606, 613—614 (1920) Nr. 99 und 100.

Kamm und Voorhees. Quantitative Bestimmung von Stärke im Papier. The Paper Makers Monthly Journ. 1920, 16. 2., S. 47; P.-F. 1920, Nr. 17, S. 307—308; Textile Forschung 2, 104 (1920) Nr. 3. (Vgl. Literaturauszüge 4. Vierteljahr 1919.)

Weißes Moorelicht. Ztschr. f. Beleuchtungswesen, Heizungs- und Lüftungstechnik 25, 98; Chem. Ztrlbl. IV, 99—100 (1920) Nr. 3.

Das weiße Moorelicht beruht auf der Lumineszenzstrahlung, die der Durchgang hochgespannter Wechselströme durch Vakuumröhren, in denen sich Spuren von Gasen befinden, erzeugt. Bei Anwendung von Kohlensäure erhält man weißes Licht, dessen Zusammensetzung vollständig derjenigen des Tageslichtes entspricht. Die Anlagen werden von der Deutschen Gasglühlicht-Akt.-Ges., Berlin O, hergestellt.

Karl Kieser. Die Messung des Glanzes von Papieren. P.-F. 18, 573 bis 575 (1920) Nr. 31.

Vergl. diese Auszüge.

Der Nachweis von Gelatine und Kasein im Papier. Paper 26, April 28. 1920, Nr. 8, S. 24.

Th. Blasweiler. Zur Bestimmung des Holzschliffs mittels Phloroglucin. P.-F. 18, 540—41 (1920) Nr. 29.

Der Verfasser führt den Nachweis, daß ein Abweichen von der Originalvorschrift von Cross und Bevan zu durchaus falschen Werten führt.

Papiermaschinenantriebe mit Schnellregelung.

Von Dr.-Ing. Wilhelm Stiel.

(Fortsetzung zu Nr. 6, S. 415)

Zur Beurteilung der Wirkungsweise dieser Schnellregelung ist noch auf folgendes hinzuweisen. Wie bereits oben des näheren beschrieben, wird die Lage des Zitterrelaiskörpers Z_1 durch den Einfluß der Feder f und des Spannungsrelais S bestimmt, und es entspricht jede dieser Lagen einem ganz bestimmten Wert der Steuerdynamospannung, die ihrerseits wieder bei gewisser Belastung mit einem ganz bestimmten Wert der Motorgeschwindigkeit zusammenstimmt. Dieser Spannungswert wird auch aufrechterhalten, wenn die Drehzahl der Steuerdynamo oder ihre Erregung schwankt, da diese Faktoren auf die den Spannungsmittelwert bestimmende Lage des Körpers Z_1 ohne Einfluß sind. Infolgedessen braucht der Körper Z_1 beim Auftreten dieser beiden Störungsursachen nicht erst in eine neue Lage überzugehen, und es ergibt sich daraus, daß der Papiermaschinenmotor bei dem vorliegenden Regelsystem durch Aenderungen der Steuerdynamodrehzahl überhaupt nicht beeinflußt würde, wenn nicht die schwankende Erregerspannung auch seine Erregung beeinflussen und damit zur Aufrechterhaltung der bestehenden Geschwindigkeit eine gewisse Aenderung der Steuerdynamospannung erforderlich machen würde. Diese Aenderung ist aber verhältnismäßig gering, so daß also ausgesprochen werden kann, daß das vorliegende Regelsystem gegenüber Aenderungen der Steuerdynamodrehzahl fast unempfindlich ist.

Aenderungen der Motorbelastung bedingen ebenso wie Aenderungen der Motorerregung zur Aufrechterhaltung der bestehenden Motorgeschwindigkeit eine Aenderung der zugeführten Steuerdynamospannung. Infolgedessen muß beim Auftreten dieser Störungseinflüsse der Körper Z_1 eine neue Lage einnehmen, wozu in jedem Falle eine gewisse, wenn auch geringe Zeit nötig ist, und es ergibt sich daraus, daß gegenüber diesen Einflüssen der Ausgleich durch den Schnellregler etwas ungünstiger ist als bei Schwankungen der Steuerdynamodrehzahl. Die Geschwindigkeit des Ausgleichs dieser Einflüsse wird im wesentlichen durch die Dämpfung der Bewegung des Körpers Z_1 bestimmt; diese Dämpfung wird durch den am Spannungsrelais S vorgesehenen Dämpfungskolben bewirkt und kann durch eine Regulierschraube leicht eingestellt werden.

Hiernach kann also die Wirkung der Siemens-Schuckertschen Schnellregelung im wesentlichen dahin gekennzeichnet werden, daß sie den Einfluß von Drehzahländerungen der Steuermaschine und damit von Frequenz-

Digitized by Google

änderungen des die Steuerdynamo betreibenden Drehstromnetzes vom Papiermaschinenmotor fernhält, während sie den Einfluß von Belastungsänderungen des Motors und von Aenderungen seiner Erregerspannung durch sofortiges Eingreifen ausregelt.

Im Nachstehenden gebe ich nun einige an ausgeführten Antrieben gewonnene Versuchsergebnisse, welche zeigen, daß in der Praxis in der Tat die zu erwartenden Regulierergebnisse erzielt werden.

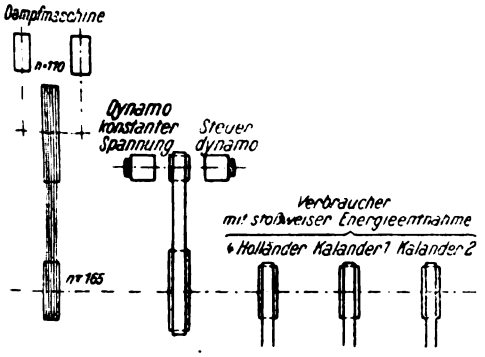


Abb. 9.
Anordnung mit unkonstant laufender Transmission.

In Figur 9 ist die Anlage schematisch dargestellt, welche seinerzeit den Anlaß zur Ausbildung des Schnellreguliersystems gab. Es handelt sich hier um einen Papiermaschinenantrieb in einer sächsischen Papierfabrik, welcher für 95 PS Höchstleistung, 220 Volt Höchstspannung, Regelbereich 1:10, ausgeführt war. Als Hauptbetriebsmaschine der Fabrik diente eine Dampfmaschine, welche mittels Seilen auf die Haupttransmassion der Fabrik trieb. Von dieser Transmission aus wurde u. a. auch die Steuermaschine für den in Leonardschaltung arbeitenden Papiermaschinenantrieb sowie eine Gleichstromdynamo konstanter Spannung angetrieben, welche die Erregungen lieferte und sonstige Kraftverbraucher speiste. An der gleichen Transmission hingen eine Anzahl Holländer und mehrere Kalander. Beim Ein- und Ausschalten dieser Arbeitsmaschinen traten Drehzahländerungen der Transmissionswelle auf, weil der Regler der Dampfmaschine den Belastungsänderungen nicht schnell und genau genug zu folgen vermochte. Diese Aenderungen der Transmissionsdrehzahl übertrugen sich dann auf die Drehzahl der elektrischen Maschinen und in entsprechend verstärktem Maße auch auf die Geschwindigkeit der Papiermaschine. Nach Einbau des Schnellreglers wurden Versuche angestellt bei verschiedenen Papiergeschwindigkeiten, um den Einfluß des Ein- und Ausschaltens der Kalander auf die Drehzahl des Papiermaschinenmotors zahlenmäßig festzustellen, und zwar einmal bei abgeschaltetem Schnellregler und im unmittelbaren Anschluß daran bei eingeschaltetem Schnellregler. In der folgenden Tabelle sind die Ergebnisse dieser Messungen

Papiergeschwindigkeit in m/min.	Tourenschwankungen der Steuerdynamo, hervorgerufen durch Ein- bzw. Ausrücken von Kalandern	Dauer dieser Schwankung in Sekunden	Dauernde Erhöhung bzw. Erniedrigung d. Tourenzahl der Steuermaschine	Schwankung des Erregernetzes in Volt	Schwankung des Erregernetzes in Prozenten	Schwankungen der Tourenzahl des Papiermaschinenmotors in Prozenten vor Einbau des Schnellreglers	nach Einbau des Schnellreglers
20	3 %	8	½ %	10,5	ca. 5 %	ca. 15 %	Schwankungen konnten nicht beobachtet werden
40	3 %	8	½ %	10,5	„ 5 %	„ 12 %	
86	2 %	6	½ %	9	„ 4 %	„ 5 %	
100	3 %	8	½ %	10,5	„ 5 %	„ 4 %	vorübergehend ½ %

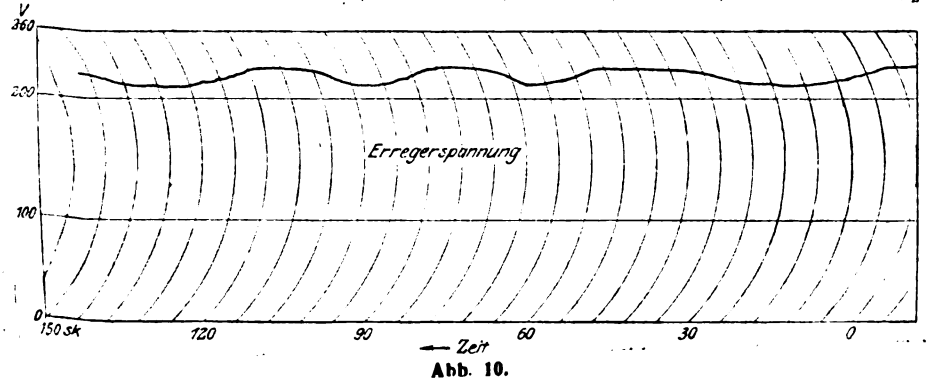


Abb. 10.
Schwankung der Erregerspannung.

Digitized by Google

wiedergegeben, wobei die einzelnen Zahlen Mittelwerte aus mehreren Kontrollmessungen darstellen. Es ergibt sich, daß die durch das Ein- und Ausrücken der Arbeitsmaschinen hervorgerufenen Drehzahlschwankungen der Transmissionswelle etwa 2—3% betrugen, und daß diese Schwankungen, welche ohne Schnellregler sich bei der Papiermaschine bei den niedrigen Papiergeschwindigkeiten um ein Mehrfaches verstärkt geltend machten, durch den Schnellregler fast restlos ausreguliert wurden.

Eine andere Versuchsreihe, welche ein noch besseres Bild ergibt, weil es in diesem Falle möglich war, die Geschwindigkeitskurve mit Hilfe funkenregistrierender Instrumente

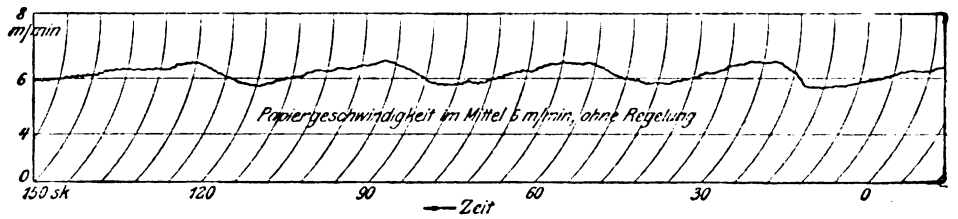


Abb. 11.

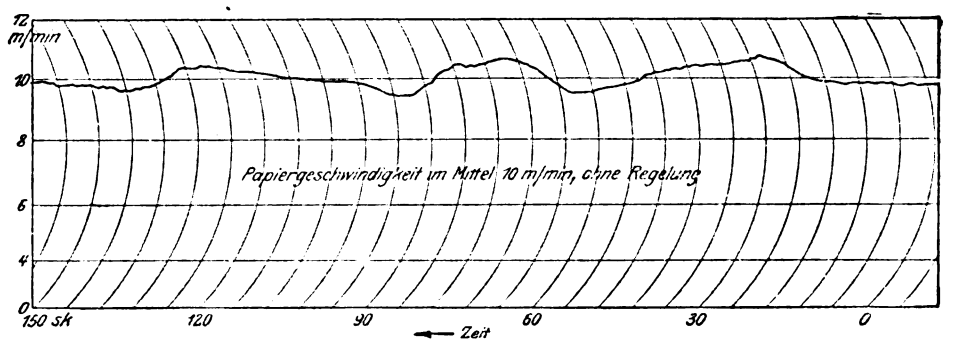


Abb. 12.

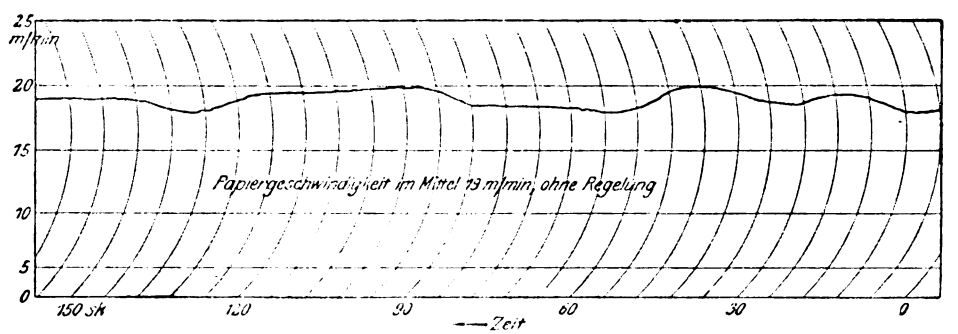


Abb. 13.

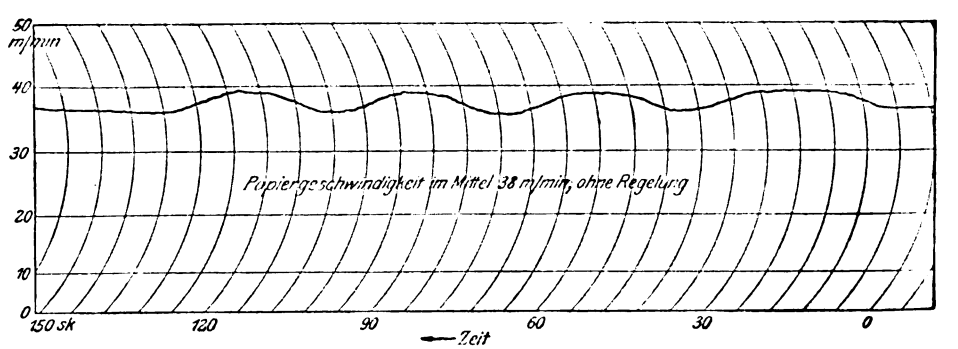


Abb. 14.

Geschwindigkeitskurven ohne Schnellregler.

Digitized by Google

graphisch festzustellen, wurde in der Papierfabrik „Zum Bruderhaus" in Dettingen im Jahre 1912 aufgenommen. Es handelte sich hierbei um einen Papiermaschinenantrieb für 36 PS Höchstleistung, regelbar 1 : 12, Papiergeschwindigkeit 5—60 m/min. Als Energiequelle diente hier Drehstrom, welcher von Wasserturbinengeneratoren geliefert wurde. Da die Geschwindigkeitsregelung der Turbinen zu wünschen übrig ließ, traten dauernd Frequenzschwankungen erheblicher Größe auf, deren Einfluß von dem Papiermaschinenantriebsmotor fernzuhalten war.

Es wurden folgende Versuche gemacht:

Die Umlaufzahl der das Netz speisenden Wasserturbine wurde absichtlich in Perioden

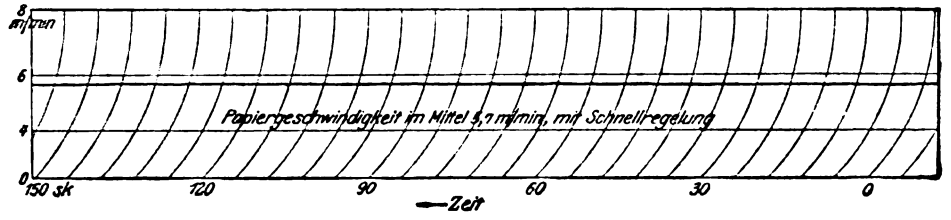


Abb. 15.

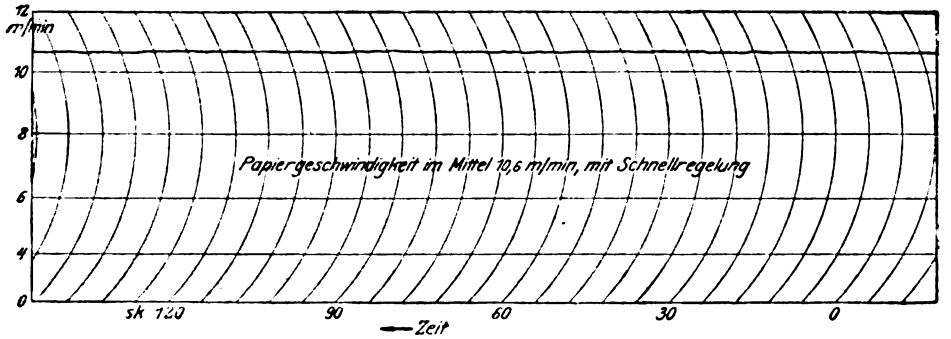


Abb. 16.

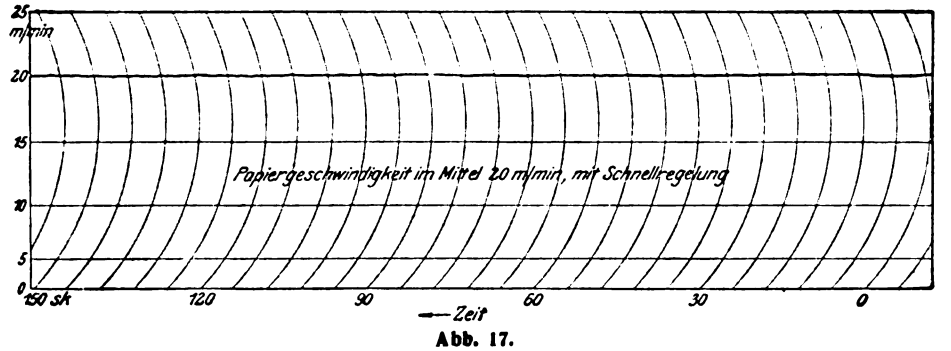


Abb. 17.

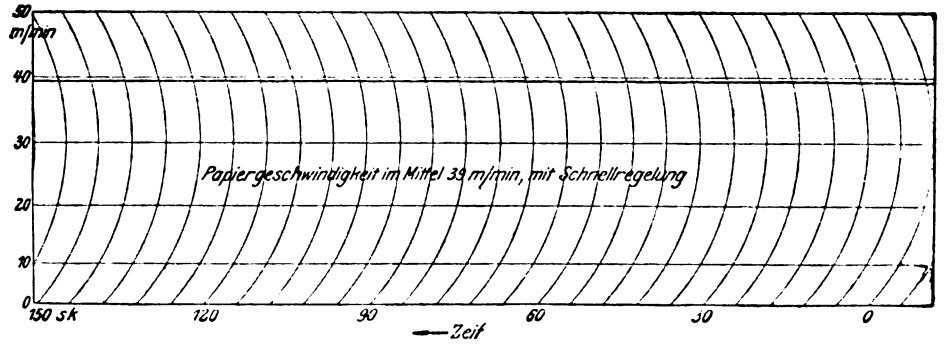


Abb. 18.
Geschwindigkeitskurven mit Schnellregler.

Digitized by Google

von etwa ½ Minute um insgesamt 5% durch Verstellung der Turbinenregulierung von Hand geändert, d. h. es wurden künstliche Frequenzänderungen von etwa ± 2½% erzeugt. Der in Leonardschaltung gespeiste Papiermaschinenmotor wurde mit der Papiermaschine belastet, und es wurden sodann bei verschiedenen Papiergeschwindigkeiten mit Hilfe des Funkenschreibers Kurvenaufnahmen gemacht. Figur 10 zeigt zunächst die Kurve der Erregerspannung. Diese Spannung wurde, dem Schema Figur 4 entsprechend, von der Erregermaschine des Steueraggregates geliefert. Die Spannung schwankte bei den künstlichen Frequenzänderungen — wie ersichtlich — um etwa ± 4%, also insgesamt um etwa 8%.

bei	6	10	20	30 m/min Papiergeschwindigkeit
Drehzahländerungen von	± 8%	± 6%	± 6%	± 4%.

Demgegenüber zeigen die Kurven für Betrieb mit Schnellregler einen ganz glatten Verlauf und lassen kaum noch eine Spur der künstlich erzeugten Schwankungen erkennen.

Bei diesen Versuchen mußte die Papiermaschine ohne Papier betrieben werden, was jedoch auf die Belastung ohne wesentlichen Einfluß war, da die normale Belastung durch entsprechendes Anziehen der Pressen der Papiermaschine erzeugt wurde. (Schluß folgt.)

Sodann wurde das Registrierinstrument an die Spannung der Tachometerdynamo gelegt. Es wurde dann zunächst der Schnellregler abgeschaltet und bei verschiedenen Einstellungen des Steuerreglers die entstehenden Geschwindigkeitskurven aufgenommen. Hierauf wurde der Schnellregler eingeschaltet und die Registrierung bei vier ähnlichen Einstellungen des Steuerreglers wiederholt. Die Abbildungen 11—14 zeigen die 4 gewonnenen Geschwindigkeitskurven ohne Schnellregelung und die Abbildungen 15—18 die 4 Geschwindigkeitskurven mit Schnellregelung. Erstere Kurven zeigen ein genau den Frequenzschwankungen entsprechendes Auf- und Abschwellen der Geschwindigkeit, und zwar ergaben sich als Höchstwerte:

Lebensdauer des Zeitungspapiers.

Der Geh. Regierungsrat Professor W. Herzberg beantwortet die Frage nach der Länge der Lebensdauer von Zeitungspapieren dahin, daß diese in erster Linie von der Behandlung während der Aufbewahrung abhänge; er tritt der vielfach verbreiteten Anschauung, daß holzschliffhaltige Papiere (wozu Zeitungspapiere mit etwa 80% Holzschliff gehören) über kurz oder lang ihren Zusammenhang von selbst verlieren und in „Staub" zerfallen, nicht bei. Er weist darauf hin, daß die Papiere der Schäfferschen Papierversuche (1765 bis 1772) aus Holzspänen, Sägemehl usw. sich gut erhalten haben und noch Jahrhunderte bei guter Behandlung und Aufbewahrung überdauern werden.

Auch die Zeitungsblätter werden sich bei verständiger Lagerung und Aufbewahrung in Sammlungsschränken lange in einem durchaus benutzbaren Zustand erhalten. Bei Benutzung müssen die Blätter allerdings wegen ihrer geringen Eigenfestigkeit schonend behandelt werden.

Bei in Aussicht stehender häufiger Benutzung sei allerdings Sorge zu tragen, die Widerstandsfähigkeit der Blätter gegen mechanische Angriffe zu erhöhen, was durch Nachleimen (Tränken in heißer, dünner Gelatine oder Tischlerleim) erreicht wird. Eine sich beim Trocknen bildende beiderseitige Leimschicht erhöhe nicht nur die Festigkeit der Blätter, sondern mildere auch die Einwirkung der Atmosphäre auf das Fasermaterial. Gleich günstig erweise sich das Tränken der Blätter mit Zaponlack (Lösung von Nitrozellulose in Amylacetat) oder mit Cellitlösung (Lösung von Azetylzellulose in Alkohol-Essigäther), welche Verfahren seit Jahren zum Festigen vermorschter Papiere mit Erfolg ausprobiert und durchgeführt sind.

Noch mehr empfiehlt Herzberg schließlich die Herstellung der Archivexemplare auf ausdauerfähigerem Papier, was ja von einigen Zeitungen schon durchgeführt wird.

(Aus Prometheus.)

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat März durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 2.80.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Zellstoff-Fabrik Waldhof-Mannheim. In der außerordentlichen Hauptversammlung, in der 72 570 Stimmen, darunter 8000 Vorzugsaktien mit 40 000 Stimmen vertreten waren, war Beschluß zu fassen über die Verdoppelung des Stimmrechtes für ℳ 8 Mill. der Vorzugsaktien vom Fünffachen auf das Zehnfache und über die beantragte Erhöhung des Grundkapitals durch Ausgabe von ℳ 30 Mill. 6 v. H. mit Nachzahlungsrecht ausgestatteter Vorzugsaktien, die im Falle der Liquidation vor den anderen Aktien mit 115 v. H. zurückzuzahlen sind. Zur Begründung ihrer Anträge gab die Verwaltung eine längere Erklärung ab, aus der hervorzuheben ist, daß infolge der starken Geldentwertung eine Anpassung der eigenen Geldmittel an die hierdurch geschaffene Lage zur gebieterischen Pflicht geworden ist. Außerdem sei zu berücksichtigen, daß die Gesellschaft im Lauf der letzten Jahre ihre Beteiligungen an andern Unternehmungen stark vermehrt und dadurch auch erhebliche Mittel festgelegt habe. Es sei zu bemerken, daß die Gesellschaft nunmehr bis auf wenige Aktien das Gesamtkapital der Papyrus A.-G., Waldhof, der Immobilien-Gesellschaft Waldhof, der Bahngesellschaft Waldhof und der Papierfabrik Weißenstein, ferner einen maßgebenden Betrag des Kapitals der Simonius'schen Cellulosefabrik habe und mit der Hälfte beteiligt sei an der Kiesgrube Stordö in Norwegen. Schließlich habe man in der letzten Zeit die Mehrheit der Aktien der Zellstoff-Fabrik Ragnit erworben. Wenn man die Kapitalbeschaffung bisher trotzdem zurückgestellt habe, so geschah es in der Erwartung, daß auf die Entschädigungsansprüche für das Pernauer Unternehmen und die sonstigen russischen Interessen der Gesellschaft endlich einmal die längst nachgesuchte größere Abschlagszahlung durch das Reich erfolgen werde. Trotz aller Bemühungen hätten sich jedoch die Behörden immer noch nicht dazu entschließen können, was umso unverständlicher sei, als bei einer Gruppe, die über 5000 Arbeiter und Angestellte beschäftigt, das Vorhandensein genügender Mittel eine ausschlaggebende Rolle spiele. Man sollte glauben, daß derartige volkswirtschaftliche Erwägungen bei der Behandlung der Entschädigungsfrage nicht außer Acht gelassen werden dürften. Man schlage den Weg der Vorzugsaktien vor, um später die Möglichkeit der Rückzahlung zu haben. Die Verdoppelung des Stimmrechtes der alten Vorzugsaktien sei die logische Folgerung des Umstandes, daß heute eine Erhöhung des Grundkapitals beschlossen werden soll. Diese geschehe aus der Erwägung heraus, die Unabhängigkeit und Selbständigkeit der Gesellschaft unter allen Umständen zu gewährleisten. Bevor es zur Abstimmung kam, erklärte der Aktionär Dr. Bluetgen aus Elberfeld, daß er in der Verdoppelung des Stimmrechtes der alten Vorzugsaktien ein Zurückdrängen der Rechte der bisherigen Aktionäre erblicke und dagegen Protest zu Protokoll geben werde, da dieser Beschluß gegen das Gesetz und gegen den Gesellschaftsvertrag verstoße. Bei der Erhöhung des Grundkapitals wünsche er, statt ℳ 30 Mill. die Ausgabe von ℳ 32 Mill. Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht und ihre Begebung an die Stammaktionäre. In beiden Fällen wurden die Anträge der Verwaltung mit allen gegen die von Dr. Bluetgen vertretenen 10 603 Stimmen angenommen, der zu allen Punkten Protest zu Protokoll gab. Die ℳ 30 Mill. neue Vorzugsaktien übernimmt die Süddeutsche Diskonto-Gesellschaft zu 102,5% und bietet den Aktionären auf 2 Stammaktien eine ab 1. Januar 1921 mit 6 v. H. an dem Erträgnis teilnehmende Vorzugsaktie zu 105 v. H. an. Schließlich wurde auf Anfrage über den Geschäftsgang mitgeteilt, daß, nachdem das abgelaufene Geschäftsjahr, obwohl die Fabrik sehr lange stillgelegen habe, mit einem günstigen Ergebnis abgeschlossen hat, die Verhältnisse sich schon in den letzten Monaten des abgelaufenen Jahres sehr verändert, und daß auch in den jetzt abgelaufenen Wochen des neuen Jahres im Absatz, besonders im Export, ein starker Rückgang eingetreten ist. Im Inlande habe man zwar immer noch den nötigen Absatz, dagegen habe er nach dem Auslande zurzeit fast ganz aufgehört. Dies rühre in der Hauptsache daher, daß die ganze Welt mit billigem deutschem Papier überschwemmt worden ist, was den Absatz der Zellulosefabriken sehr erschwert. Man glaube aber doch sagen zu dürfen, daß in der Zellstoffindustrie die Dinge noch verhältnismäßig günstig liegen, und daß, wenn eine Wendung zum Bessern eintrete, sich diese bei ihr in allererster Linie bemerkbar machen werde.

Die **Vereinigte Bautzner Papierfabriken A.-G.** schlägt wieder 20% Dividende sowie 12% (0) Bonus aus Wertpapiergewinnen vor.

Wintersche Papierfabriken in Hamburg. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 4 Mill. auf ℳ 7 Mill. genehmigt. Die neuen, ab 1. Juli 1920 dividendenberechtigten Aktien sind von einem Konsortium zu 115% mit der Verpflichtung übernommen worden, sie den alten Aktionären zu 125% anzubieten. Die Kapitalsvermehrung begründete der Vorsitzende mit der Verteuerung der Rohstoffe und mit dem höheren Preise des Papiers. Für Neubauten kämen nur die neuen Mittel zur Wiederherstellung der abgebrannten Fabrik in Altkloster in Frage. Der Geschäftsgang im ersten Halbjahr sei zufriedenstellend gewesen; sowohl das Inlands- als auch das Auslandsgeschäft habe sich günstig gestaltet. Die Verwaltung glaube, falls keine besonderen Störungen eintreten, wieder ein günstiges Ergebnis erzielen zu können. (Im Vorjahr 10% Dividende und 10% Bonus in Kriegsanleihen.) In den Aufsichtsrat wurden neu gewählt: Kommerzienrat Franz Dessauer in Berlin-Charlottenburg, Fabrikant D. M. Fleischer in Eislingen und Bankier Dr. N. E. Weill in Frankfurt a. M.

Die **Hermann Schött Papierwaren A.-G.** in **Rheydt** schlägt 40% Barausschüttung vor (i. V. 12%), nämlich eine Dividende von 20% und einen Bonus von 20%, ferner eine Kapitalserhöhung von ℳ 3 Mill. auf 6 Mill. Der Geschäftsgang sei weiter befriedigend.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Koholyt Aktiengesellschaft. Die Königsberger Zellstofffabrik A.-G. und die Norddeutsche Cellulosefabrik A.-G., beide in Königsberg i. Pr. sind, wie wir schon in Nr. 6, S. 420, berichteten, an die Koholyt Aktiengesellschaft mit dem Sitz in Berlin übergegangen. Die Verwaltung beider Fabriken ist zusammengelegt und in der Niederlassung **Koholyt Aktiengesellschaft Abteilung Königsberger Zellstoff-Fabriken** vereinigt worden. Die örtliche kaufmännische Verwaltung befindet sich Königsberg i. Pr., Lizentstraße 4, während auf dem Werk **Sackheim** (früher Königsberger Zellstofffabrik) und dem Werk **Cosse** (früher Norddeutsche Cellulosefabrik) je eine Betriebsverwaltung verbleibt. Die Herren Generaldirektor Süreth und Generaldirektor Lehmann sind unter Niederlegung ihres bisherigen Amtes als Vorstandsmitglieder in den Aufsichtsrat der Koholyt Aktiengesellschaft eingetreten. Das Aktienkapital der Koholyt Aktiengesellschaft beträgt ℳ 22 Millionen. Es werden zeichnen für die **Koholyt Aktiengesellschaft in Berlin und ihre sämtlichen Niederlassungen:** für sich allein Herr Generaldirektor Friedrich Minoux, gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen die Vorstandmitglieder Herren Professor Dr. Siegfried Hilpert und Dr. Oscar Horney, die Prokuristen Herren Albert Oschatz, Hans Roskowski, Dr. Ernst Schlumberger; für die Niederlassung in Königsberg i. Pr. **Koholyt Aktiengesellschaft Abteilung Königsberger Zellstoff-Fabriken:** gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen das Vorstandsmitglied Herr Direktor Fritz Schoop, die stellvertretenden Vorstandsmitglieder Herren Direktor Paul Lehmann und Direktor Alfred Scholze, die Prokuristen Herren Willi Albanus, Kurt Atzler, Arthur Irmscher, Fritz Pinz. Die Koholyt Aktiengesellschaft hat auch die Papierfabrik G. F. Halbrock in Hillegossen (Westfalen) übernommen. Für die Niederlassung in Hillegossen (Westfalen) **Koholyt Aktiengesellschaft Abteilung Papierfabrik Halbrock** werden zeichnen: gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen das Vorstandsmitglied Herr Direktor Dr. Hermann Goetjes, die Prokuristen mit dem Titel Direktor: Herren Georg Halbrock, Kurt Leonhard, nur gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitgliede oder einem der obigen beiden Prokuristen: die Prokuristen Herren Karl Hemeier und Robert Scharf.

Die Großpolnische Papierfabrik Aktiengesellschaft (Wielkopolska Papiernia) in Bromberg, von der wir in Nr. 48, Jg. 1920, S. 3400 berichteten, hat jetzt ihre Fabrik fertiggestellt und den Betrieb aufgenommen. Zurzeit wird nur Packpapier hergestellt, doch soll bald mit der Fabrikation von Rotationsdruckpapier begonnen werden. Die Erzeugung soll auf 30000 kg Papier täglich gebracht werden. Daneben ist auch die Herstellung von Pappe und Strohzellstoff geplant. Das Aktienkapital beträgt 30 Mill. ℳ.

Die Firma Emil Adler, Holzstoff-Fabrik, Sägewerk und Holzgroßhandlung hat ihre Kanzlei von St. Georgen in Steiermark nach Graz, Zinsendorfgasse 1, verlegt.

Die Firma **Hugo Hartig, Hamburg,** hat ihrem Geschäft eine Bankabteilung angegliedert, um den vielfachen Wünschen ihrer Geschäftsfreunde nach Beschaffung von Devisen usw entsprechen zu können. Sie wird an der Hamburger Börse durch ihren Prokuristen Herrn Albert Gowa vertreten.

Unter der Firma Hugo Greffenius, Handels-A.-G. für Mühlenbau wurde in Frankfurt a. M. eine Aktiengesellschaft mit einem Kapital von ℳ 6 Mill. errichtet. Die Gesellschaft bezweckt den Handel mit allen Erzeugnissen des allgemeinen Maschinenbaues, insbesondere der Mühlenbauindustrie und verwandter Zweige. Sie beabsichtigt vornehmlich die Erzeugnisse der Maschinenfabrik und Mühlenbauanstalt Hugo Greffenius (bisher vorm. Simon, Bühler & Baumann, Frankfurt a. M.) zu vertreiben; eine Uebernahme letztgenannter Firma oder ihrer Fabrikationsanlagen findet nicht statt. Diese wird vielmehr als Privatunternehmen weitergeführt. Den Vorstand der Gesellschaft bildet Herr Ingenieur Jacques Baumann in Frankfurt a. M.

Handelsregister-Eintragungen.

Stettiner Papier- und Pappenfabrik, Aktiengesellschaft, Hauptniederlassung in **Stettin,** Zweigniederlassung in **Bützow.** An Dr. Conrad Böttcher und Max Nicolai, beide wohnhaft zu Stettin, ist derart Prokura erteilt, daß jeder zusammen mit einem Mitgliede des Vorstandes oder mit einem anderen Prokuristen berechtigt ist, die Gesellschaft zu vertreten.

Papier- und Pergamentpapier-Fabrik Seltmanns, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: **Seltmanns, Gde. Weitnau bei Kempten** im Allgäu. Der Gesellschaftsvertrag ist errichtet am 25. November 1920. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb der Papier- und Pergamentpapierfabrik in Seltmanns, ferner die Beteiligung an sowie die Errichtung, der Erwerb, die Pachtung oder eine sonstige Uebernahme von Unternehmungen gleicher oder ähnlicher Art, sowie der Betrieb von Papierhandel jeder Art. Das Stammkapital beträgt ℳ 1 000 000. Die Gesellschaft übernimmt von der Gesellschafterin Firma Heinrich Nicolaus & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Seltmanns, in Anrechnung auf deren Stammeinlage die Anwesen und sämtliche Maschinen, Einrichtungsgegenstände und den Fuhrpark der Papier- und Pergamentpapierfabrik in Seltmanns. Geschäftsführer ist Heinrich Nicolaus, Gesellschaftsdirektor in Seltmanns.

Dampf-Holzstoff-Fabrik zu Petersdorf, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Berlin.** Zufolge Beschlusses der Gesellschafter vom 6. Dezember 1920 ist das Stammkapital um ℳ 30 000 auf ℳ 50 000 erhöht. Es werden zwei Geschäftsführer bestellt, von denen jeder einzelne vertretungsberechtigt ist. Direktor Viktor Nossol ist zum Geschäftsführer bestellt.

Digitized by Google

Gustav Türk, Halbstoffwerk Unterriedmühle, Rohr i. Th. bei Suhl. Die Prokura des Arnold Türk ist erloschen. Die Firma ist gelöscht.

„Drim", Futtermittel und Zellstoffgesellschaft mit beschränkter Haftung in **Dresden.** Auf Grund des Beschlusses der Gesellschafterversammlung vom 5. Januar 1921 ist das Stammkapital um ℳ 20 000, sonach auf ℳ 40 000, erhöht worden.

Emil Kämpfe, Kartonnagenfabrik in **Dresden.** Der Gesellschafter Johann Walter Stephan ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Gesellschafter Karl Emil Albrecht Kämpfe führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Rheinische Papierverarbeitungs-Industrie in Niederwalluff bei Eltville. Zweck des Unternehmens ist Vertrieb und Verarbeitung von Zellstoffwolle, Papierwolle sowie sonstiger verwandter Artikel und die Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Das Stammkapital beträgt 40000 Mark. Geschäftsführer sind: Landwirt Felix Stallforth, Erbach, Landesbankbeamter Heinrich Klee, Wiesbaden, Ernst Weckerling, ohne Beruf, Erbach, Hans Koll, ohne Beruf, Eltville. Zur Vertretung ist Felix Stallforth zusammen mit einem anderen Geschäftsführer berechtigt.

Düreuer Papierindustrie, G. m. b. H., in Düren. Gegenstand des Unternehmens ist Papierverarbeitung und Papiervertrirb sowie Buchdruckerei. Das Stammkapital beträgt 30 000 ℳ. Die Gesellschaft wird vertreten durch einen oder mehrere Geschäftsführer, von denen jeder berechtigt ist, die Gesellschaft allein zu vertreten. Zu Geschäftsführern sind bestellt: Peter Kall, Kaufmann in Düren, Theodor Pecks, Betriebsleiter in Birkesdorf.

Zellstoff-Verwertungs-Aktiengesellschaft (Zellvag) in Pirna. Zum Mitglied des Vorstands ist bestellt der Fabrikdirektor und Ingenieur Kurt Emil Grunert in Pirna; seine Prokura ist erloschen. Das Vorstandsmitglied Wagner wohnt jetzt in Posta.

Münchner Luxuspapierwaren Vertrieb Richard Paintner. Sitz München. Inhaber: Kaufmann Richard Paintner in München. Großhandel mit Luxuspapierwaren, Oberländerstraße 21.

Kartonnagenfabrik Gittersee Karl Huxol in Gittersee bei Döhlen i. Sa. Inhaber ist der Kaufmann Max Karl Huxol in Gittersee. Prokura ist erteilt dem Buchhalter Max Georg Schlegel in Dresden.

Thüringer Holzstoff-Postversandkisten-Fabrik Hans Lutter Königsee/Thür. in **Königsee.** Inhaber ist der Kaufmann Hans Lutter in Königsee.

Continentale Papiersackfabrik Aktiengesellschaft n Liq uid. zu Berlin-Niederschöneweide. An Stelle des August Hennies ist cand. jur. Hans Elsas München, zum Liquidator bestellt.

Papierwarenfabrik C. Müller in Konstanz. Dem Kaufmann Ernst Luschka in Konstanz ist Prokura erteilt.

Die Firma **Buchdruckerei Bruno Ostermann, Lauban,** lautet jetzt: **Papier-Industrie Lauban, Bruno Ostermann.**

Freiberger Papiergroßhandlung Walter Schmidt in Freiberg. Inhaber ist der Kaufmann August Otto Walter Schmidt in Freiberg. Gegenstand des Unternehmens ist Papiergroßhandel.

Papierhandlung des Westens Richard Bobrowski, Berlin-Schöneberg. Inhaber ist Richard Bobrowski, Kaufmann, Berlin-Schöneberg.

Deutsche Dachpappenvereinigung Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Berlin. Zufolge des Beschlusses der Gesellschafter vom 24. November 1920 ist das Stammkapital um ℳ 20 000 auf ℳ 50 000 erhöht.

Badische Anilin- und Sodafabrik in Ludwigshafen a. Rh. Otto Batteiger, früher Rentamtmann in Ludwigshafen a. Rh., Johannes Heßberger Oberingenieur ebenda, Dr. Karl Holdermann Chemiker ebenda, Ministerialrat a. D. Albert Schüle in Mannheim und Hanns Wagner, Rechtsanwalt in Ludwigshafen a. Rh. ist Gesamtprokura erteilt mit dem Rechte, die Firma gemäß § 18 des Gesellschaftsvertrages zu zeichnen.

Röhm & Haas Aktiengesellschaft mit dem Sitz in Darmstadt. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation und der Verkauf von chemischen Produkten sowie der Betrieb sonstiger industrieller Unternehmungen. Das Grundkapital beträgt ℳ 5 000 000. Vorstand ist Fabrikant Dr. Otto Röhm in Darmstadt. Derselbe ist selbständig zur Vertretung der Gesellschaft befugt. Von den Gründern bringen in die Gesellschaft ein: 1. Fabrikant Dr. Otto Röhm in Darmstadt, 2. Fabrikant Otto Haas in Philadelphia, das gesamte Geschäftsvermögen des bisher unter der Firma Röhm & Haas als offene Handelsgesellschaft von ihnen betriebenen Unternehmens.

Die Firma Maschinenfabrik und Mühlenbauanstalt Hugo Greffenius vorm. Simon Bühler & Baumann in Frankfurt a. Main ist geändert in Maschinenfabrik und Mühlenbauanstalt Hugo Greffenius.

Inhaltsverzeichnis.

Ernst Kirchner † 481
Bericht über die Lage der Papier erzeugenden Industrie im Monat Januar 1921 . . . 482
Zur Frage der Aufwandsentschädigung an die Mitglieder von Betriebsvertretungen . . 482
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure
Auszüge aus der Literatur (Chemischer Teil) 484
Papiermaschinenantriebe mit Schnellregelung . 486
Lebensdauer des Zeitungspapiers . . . 490
Geschäftsberichte 491
Geschäfts- und Personalnachrichten . . . 492
Das Papier in Spruch und Sprache . . . 495
Beilagen-Hinweis 496
Württembergische Papiergeschichte . . . 497
Patent-Berichte 500
Holländer-Betrachtungen 501
Neue Methode zur Prüfung von Packpapier . 502
Briefkasten 502
Marktberichte 504

Digitized by Google

† Herr **Ludwig Kohler**, Teilhaber der Maschinen- und Bütten-Papierfabrik Gmund in **Gmund** am Tegernsee, ist am 7. Februar infolge eines Unglücksfalles in der Fabrik gestorben.

Papiermacher-Tafelrunde Altenburg.

Freie fachwissenschaftliche Vereinigung.

Im Laufe dieses Semesters gingen der Tafelrunde von den Ehrenrundnern nachfolgende Spenden zu:

Herr	Direktor Burtscher, Köttewitz	ℳ 250.—
„	Gen.-Direktor Türk, Heidenau	„ 50.—
„	A. Rettinger, Steyrermühl	„ 20.—
„	Kommerzienrat Steinbock, Frankfurt (Oder)	„ 300.—
„	Johann Sutter, Schopfheim	„ 200.—
„	Kommerzienrat Hoesch, Pirna	„ 100.—
„	G. Stoltze, Herrenmühle	„ 100.—
„	A. Landmann, Schwarzenberg	„ 200.—
„	Oberingenieur Strauch, Altenburg, 2 Werke aus der Fachliteratur.	
„	Prof. Kirchner, Chemnitz, eine Sammlung Wasserzeichenpapiere.	

Die Geldbeträge werden durch den Unterstützungsfonds zweckmäßige Verwendung finden.

Den Ehrenrundnern sei an dieser Stelle für das der Tafelrunde bekundete Wohlwollen nochmals gedankt.

gez.: A. Klein. Kassenwart. gez.: E. Krüeger. Vorsitzender.

Am Sonntag, den 6. Februar, hielt der **Deutsche Fabrikarbeiter-Verband, Zahlstelle Groß-Särchen,** welche aus Arbeitern der Norddeutschen Lederpappenfabriken A.-G. besteht) sein Stiftungsfest im Saale des Gasthofes von Paul Pröllog mit musikalischer Unterhaltung und gemeinsamem Abendessen, Aufführung von fünf Theaterstücken und Tanz. Zufolge Einladung nahmen auch die Direktion und Beamten an der Feier teil. Herr Direktor Mindel hielt eine kurze Ansprache, aus der das Bestreben, ein harmonisches Zusammenarbeiten zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer zum Wohl beider Teile herbeizuführen, hervorging. Nach beendigter Rede wurde ein Hoch auf die Norddeutsche Lederpappenfabrik dargebracht. Bl.

Jubiläum. Der Werkführer der Firma Gebr. Bellmer, Maschinenfabrik in Niefern (Baden), Herr Carl Erhardt, konnte am 8. Februar 1921 auf eine 35jährige Tätigkeit bei der Firma Gebr. Bellmer zurückblicken. Aus diesem Anlaß wurde er von dem Inhaber der Firma mit einem ansehnlichen Geschenk bedacht und zur Würdigung des Tages kamen der Inhaber, die techn., kaufm. und Betriebs-Angestellten abends im Gasthaus zur „Kanne" zusammen, um den seltenen Tag in würdiger Weise zu feiern. Möge es dem Jubilar, der auch in vielen Papierfabriken bekannt ist, vergönnt sein, noch recht viele Jahre zum Segen der Firma in seinem Amt zu wirken.

Kopierrollen-Konvention. Die durch Kopiermaschinen- und Kopierpapier-Rollenfabrikanten mit dem Reichsbund deutscher Papier- und Schreibwarenhändler geschaffene Kopierrollenkonvention wurde bis zum 30. Juni dieses Jahres verlängert.

Druckpapierverschiebungen.

In der Sitzung des Reichswirtschaftsrats vom 10. Februar nahmen die Verschiebungen von Druckpapier einen breiten Raum ein. Der Vorsitzende wies kurz auf die Vorgeschichte hin, das Druckpapierabkommen zwischen dem Verband Deutscher Druckpapierfabriken und Exporteuren, das den Zweck hatte, durch eine kontingentierte Ausfuhr Valutagewinne zur Niedrighaltung der Druckpapierpreise für den Inlandsbedarf, besonders der Presse, hereinzuholen. Dieses Abkommen ist dadurch in Frage gestellt, daß im Auslande deutsches Druckpapier ℳ 2—2.50 niedriger als zu dem von der Regierung festgesetzten Preis angeboten wurde, das auf unrechtliche Art über die Grenze gebracht worden ist. Es sollen 200—500 Waggons verschoben worden sein.

Der Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach, Rechtsanwalt Lammers, erklärte dazu, daß der Umfang der Schiebungen sich noch nicht übersehen lasse, daß aber Beamte der Außenhandelsstelle nicht Mittäter seien, sondern der Fehler, soweit er diese Stellen überhaupt beträfe, im System liege, das weitgehend dezentralisiert und unübersichtlich sei. Außer der Außenhandelsstelle bestehen drei Außenhandelsnebenstellen für Papiererzeugnisse und daneben noch eine besondere für den Exporthandel. Auf diese Weise geschah es, daß zwei Beamte der Außenhandelsnebenstelle für Papierwaren für eine Kölner Firma auf sonst durchaus vorschriftsmäßigem Wege mehr Ausfuhrbewilligungen für Toilettenpapier erteilt haben, als bei größerer Uebersicht möglich gewesen wäre. Die Kölner Firma, ein altes anerkanntes Haus, die sich diese Ausfuhrbewilligungen ausstellen ließ, war von einem Schieber aufgekauft worden, der die Werklieferbescheinigungen gefälscht hatte. Er erwarb Druckpapier im Schleichhandel und verschob es über die Grenze. Hier aber haben die Grenzbeamten zum Teil ihre Pflicht nicht getan. Viele Ausfuhrbewilligungen müssen mehrmals benutzt worden sein. Im ganzen waren 160 Waggons in einem halben Jahr bewilligt, wieviel darauf ausgeführt worden ist, ist noch nicht zu übersehen. Die Schieber und beteiligten Händler und Fabriken sind bis auf den flüchtigen Hauptschuldigen der Staatsanwaltschaft übergeben wurden.

Der Fall zeigt die Fülle der Schwierigkeiten der Außenhandelskontrolle und die Notwendigkeit einer Vereinheitlichung.

Auf eine Anfrage teilte der Reichsbevollmächtigte mit, daß das Papier der Presse auch weiterhin verbilligt (ℳ 2.35—2.50) zur Verfügung gestellt werden könne. s

Papiergewebe-Ausstellung in London.

Der Verband Deutscher Papiergarn-Industrieller (E. V.) in Berlin ersucht uns um Aufnahme der nachfolgenden Richtigstellung:

In einer der letzten Nummern des Londoner Fachblattes „The Paper-Maker" befindet sich eine Notiz über eine Papiergewebeausstellung in dem Gebäude „Old Bailey" in London. Das Londoner Fachblatt fällt über die dort zur Schau gestellten Papiergarnerzeugnisse eine außerordentlich ungünstige Kritik und nimmt die Gelegenheit wahr, hierbei be-

Digitized by Google

sonders scharfe Angriffe gegen die Leistungsfähigkeit der deutschen Papiergarnindustrie zu richten.

Nachdem die obige Notiz nunmehr auch den Weg in deutsche Fachzeitschriften gefunden hat, müssen wir feststellen, daß die deutsche Papiergarnindustrie mit der obigen Ausstellung nicht das geringste zu tun hat, sondern daß es sich augenscheinlich um eine aus durchsichtigen Gründen veranstaltete Ausstellung minderwertiger Papiergarnerzeugnisse handelt, welche den Vertrieb von deutschen Papiergarnerzeugnissen auf dem englischen Markt beeinträchtigen soll.

Die Ausstellung deutscher Papiergarnerzeugnisse, welche der Verband Deutscher Papiergarn-Industrieller E. V., Berlin W 8, Jägerstraße 11, gemeinsam mit der American Association of Commerce and Trade in Berlin vom 29. Januar bas 19. Februar ds. Js. veranstaltet, zeigt zur Genüge, mit welchen Friedenserzeugnissen die Papiergarnindustrie zurzeit auf dem Markt erscheint. (Siehe auch Nr. 6 unseres Blattes, S. 424.)

„Krause"-Ausstellung zur Frühjahrsmesse 1921.

Kein Besucher der Frühjahrsmesse versäume, dem Ausstellungsraum im Fabrikgrundstücke der weltbekannten Maschinenfabrik Karl Krause A.-G. in Leipzig-Anger, Zweinaundorfer-Straße 59, einen Besuch abzustatten. Der größte Teil der von der Firma Krause als ausschließliches Sondererzeugnis gebauten Maschinen für die Papier und Pappe bearbeitende Industrie kann dort in vollem Betrieb in Augenschein genommen werden. Jeder Interessent ist in der Lage, sich Arbeitsmuster herstellen zu lassen, um sich auf diese Weise von der Leistungsfähigkeit und dem unvermindert hohen Stande der verschiedenen „Krause"-Maschinen zu überzeugen. Erfahrene Fachleute stehen mit Rat und Tat zur Seite, so daß jedem Interessenten ein Besuch der „Krause"-Ausstellung größten Nutzen bringt. Sie ist vom Meßinnern aus durch die Straßenbahnlinien 20 und 21 sehr bequem und schnell zu erreichen.

Zellstoff- und Papierfabrikation in Portugiesisch-Ostafrika.

Der Companhia Portuguesa de Papel Mocambique wurde für die Dauer von zehn Jahren die Konzession zur alleinigen Herstellung von Papier und Pappe für die Provinz Mocambique zuerkannt. Ferner erhielt die genannte Gesellschaft das ausschließliche Recht zur Gewinnung von Zellstoff auf dem Wege der Fabrikation aus in- und ausländischen Pflanzen. Von der Konzession ist ausdrücklich ausgeschlossen das schon vergebene Recht zur Papier- und Zellstofffabrikation aus den Abfällen des Zuckerrohrs und zur Zellstofffabrikation aus Baobab-Bäumen, für die im Quilimane- und Tete-Distrikt eine besondere Industrie mit großem Erfolge aufgekommen ist. Die Fabrik der Companhia Portuguesa de Papel wird in Ressano Garcia, an der Grenze von Transval, errichtet werden. Sie wird sich hauptsächlich mit der Papiergewinnung aus Tambukigras befassen.

(Industrie- und Handels-Ztg.)

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Engen.

Das Papier im Sprichwort.

Een witte Muur is der Zotten Papier (niederdeutsch.)

a white wall is a fool's paper (Narren-Papier)

les murailles sont le papier des fous oder muraille blanche: papier de fol.

muro bianco carta de' matti.

Ida v. Duringsfeld: Sprichwörter der german. und roman. Sprachen.

Am 14. Februar verschied infolge eines Herzschlages der techn. Redakteur des Wochenblattes für Papierfabrikation,

Herr Professor Ernst Kirchner in Chemnitz,

der uns nicht nur durch seinen nie ermüdenden Fleiß und seinen Pflichteifer, sondern auch durch seine ganz vorzüglichen Charaktereigenschaften als Mensch stets ein leuchtendes Vorbild gewesen ist.

Wir werden sein Andenken immer in Ehren halten.

Die Angestellten der Firma Günther-Staib.

Biberach, den 15. Februar 1921.

Digitized by Google

Erhöhung der Weltpostvereinsgebühren.

Auf dem Weltpostkongreß zu Madrid sind u. a. folgende Erhöhungen der Weltpostvereinsgebühren beschlossen worden:

Briefe für die ersten 20 g	50	Gold-Centimen.
für jede weiteren 20 g	25	„ „
Postkarten	30	„ „
Drucksachen, Warenproben und Geschäftspapiere für je 50 g	10	„ „
mindestens für Warenproben	20	„ „
mindestens für Geschäftspapier	50	„ „
Einschreibgebühr höchstens	50	„ „

Die neuen Sätze sind als Höchstsätze aufzufassen und können von den Vereinspostverwaltungen vorbehaltlich einer wenigstens einen Monat vorher dem Internationalen Büro des Weltpostvereins zu machenden Mitteilung schon vor dem 1. Januar 1922, dem sonst für das Inkrafttreten des neuen Weltpostvertrages vorgesehenen Zeitpunkte, in Wirksamkeit gesetzt werden.

Für Briefsendungen aus Deutschland nach dem Ausland bleiben vorerst die jetzigen Sätze bestehen.

Neue Tariferhöhung auch in Oesterreich.

Der am 15. Februar in Kraft tretende neue provisorische Tarif soll u. a. eine 100%ige Erhöhung der erst am 15. Dezember 1920 eingeführten Frachtsätze für alle Hölzer zur Folge haben, mit Ausnahme von Brennholz, dessen Tarif um 30% erhöht wird.

Papier-Industrie-Kalender 1921. Wie uns der Verlag mitteilt, erfährt die neue 25. (Jubiläums-) Ausgabe des Kalenders eine vollständige Umarbeitung und erscheint infolgedessen verspätet. Der Verlag hofft, die Ausgabe im nächsten Monat ermöglichen zu können.

Die Firma Wilhelm Kaufmann, Textilwerke, Zentralverwaltung in Pirna a. d. Elbe sandte uns einen für ihre Geschäftsfreunde bestimmten Wandkalender mit großen Tagesblocks. Acht Bilder auf der dunkel gehaltenen Rückwand zeigen die Werke der Firma in Glauchau, Werdau, Copitz, Markersdorf und Schweizerthal i. Sa.

Berichtigung. In der in Nr. 3, Seite 176 unter Kalender 1921 gebrachten Notiz über den Wandkalender muß es anstatt „Toschka-Werke G. m. b. H., Berlin-Schöneberg" heißen: Bernhard Toschka G. m. b. H., Berlin-Lichterfelde-West, Lortzingstr. 35.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-Ges m. b. H. & Co. in Düren, Rhld., beigeheftet.

Der Gesamtauflage liegt ein Flugblatt der Firma J. M. Voith, Maschinenfabriken und Giessereien, Heidenheim a. Brz. und St. Pölten, Nieder-Oest., bei.

Außerdem ist den Exemplaren an die Streifbandabonnenten ein Prospekt der Firma Maschinenfabrik und Mühlenbau-Anstalt Hugo Greffenius, Frankfurt a. M. beigefügt.

E. Kirchner. Das Papier. III. Teil.

Die Halbstofflehre der Papierindustrie.
Abschnitt B. u. C. Zellstoff.
Die Strohstoff- und Holzzellstoff-Fabrikation
mit 293 Tafeln oder Einzeldarstellungen.

Dieses Werk kann leider nicht mehr vollständig geliefert werden.

Vollständig vorhanden sind die folgenden 14 Abschnitte:

Geschichte der Zellstoff-Fabrikation	Seite	1—48
Chemikalien und Lösungen für Zellstoffe, Sulfitverfahren	„	81—152
Das Holz	„	153—183
Laugenbereitung der Natron-Verfahren	„	262—285
Aufbereitung der gekochten Zellstoffe	„	479—512
Entwässern der Zellstoffe	„	513—520
Bleichen der Zellstoffe	„	521—572
Lufttrocknen der Zellstoffe	„	573—584
Abwässer der Zellstoff-Fabriken	„	585—596
Anlage, Kosten und Kalkulationen	„	597—616
Physikalische und papiertechnische Eigenschaften der Zellstoffe	„	616—625
Chemisches	„	626—630
Papierstoff-Garne, mechanische Zellstoff-Verspinnung	„	630—632
Kunstseidenfabrikation	„	633—641

Dagegen fehlen von den 5 Abschnitten „Fabrikation gelben ord. Strohstoffs" die Seiten 49—56, „Die Wiedergewinnungsverfahren" die Seiten 193—208 und 225—240, „Sulfitlösungen" die Seiten 289—296, 305—312 und 321—336, „Kochen der Zellstoffe" die Seiten 361—376, „Material der Stoffkocher" 409—432. Von den insgesamt 293 Figuren und Tafeln fehlen 66 (2—8, 68—73, 83—93, 123—125, 137—139, 144—154, 163—170, 194—210). Es können also einschließlich des Vorwortes und Inhaltsverzeichnisses [Seiten I—XII] und des alphabetischen Namensregisters [Seiten 643 bis 652] 552 Seiten mit 227 Figuren und Tafeln ungebunden abgegeben werden. Der Preis dafür beträgt einschließlich Porto und Verpackung ℳ 40, welcher Betrag auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen ist. Leider sind auch von diesen Bogen nur noch eine beschränkte Anzahl vorrätig.

Titelblatt und Inhaltsverzeichnis 1920.

Trotz unserer wiederholten Aufforderungen ist die Zahl der Besteller für das Inhaltsverzeichnis 1920 noch eine derartige, daß die Herstellungskosten für das einzelne Exemplar sehr hoch zu stehen kommen. Wir sind zwar gleich wie im Vorjahre gerne bereit, den weitaus größten Teil derselben zu übernehmen, müssen aber die Besteller ersuchen, **uns** wiederum ℳ **3.—** pro Exemplar zu vergüten, und bitten, diesen Betrag auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen. Wir sehen weiteren recht baldigen Anmeldungen gerne entgegen.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Digitized by Google

Württembergische Papiergeschichte.

Beschreibung des alten Papiermacher-Handwerks, sowie der alten Papiermühlen im Gebiet des Königreichs Württemberg.

Nach Archiv- und Pfarramtsquellen bearbeitet von Friedr. von Hößle.

(Fortsetzung zu Nr. 4, S. 254.)

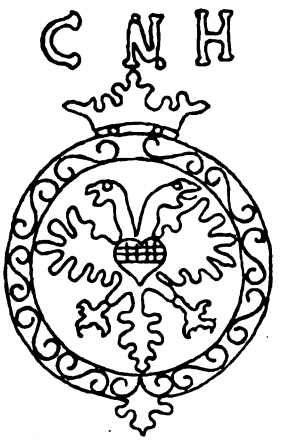
Nr. 24 und 25.

Zwei Papiermühlen im Gebiet der Reichsstadt Ulm.

Im Gebiet der mächtigen Reichsstadt Ulm, welches sich gleich einem Fürstentum bis Süßen erstreckte, befanden sich zwei Papiermühlen, die eine in Ulm, die andere in Geislingen.

Ulm bezog lange Zeit das nötige Papier aus Italien und Ravensburg; man bezahlte hohen Preis dafür und konnte ihn bezahlen, denn in Kleinvenedig war ja alles wohlhabend, die Kaufleute, das Handwerk (zu dem man schon seit 1469 Buchdrucker zählte) und die Stadt selbst. Erst 1635—42

W.-Z. 85



Christoph Neuhaus. 1/2 der wirklichen Größe.

schickte Ulm, als seine Nachbarstädte längst Papiermühlen hatten, Abordnungen nach Ravensburg, um dort wegen Errichtung einer Papiermühle Erkundigung und Rat einzuholen.

1. Die Ulmer Papiermühle. Die aus dem interessanten Blautopf, einem bei Blaubeuren liegenden kleinen Gebirgssee der schwäbischen Alb, abfließende Blau ist in zwei Armen durch Ulm geleitet, um sie verschiedenen Mühlwerken nutzbar zu machen. Nahe ihrer Einmündung in die Donau, unterhalb der Stadt, errichtete an diesem Flüßchen die erste Ulmer Papiermühle gegen

1642 **Christoph Neu Haus,**

welchem

Albrecht Neu Haus, † 1684,

und ab

1684 **Melchior Neu Haus**

nachfolgten; der letztere übersiedelte nach Geislingen. Diese angesehene Familie, von welcher schon hundert Jahre früher Vorfahren als Papiermacher in der Schweiz tätig waren, besaß gleichzeitig die Kaufbeurer Papiermühle.

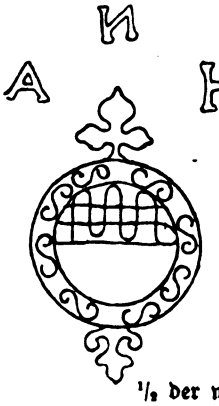
Nachfolger der Neuhaus wurde gegen das Jahr

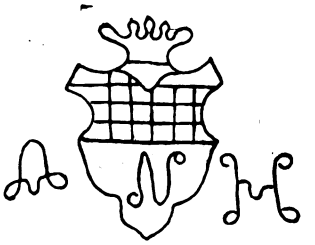
1700 **Mathäus Schmidt, Papierermeister.**

Dieser reichte im Verein mit anderen Meistern beim Rat der Stadt Ulm eine Beschwerdeschrift ein mit der Anklage, daß „zwei Stimpler", nämlich die Papierer Schlapriz im Freyherrl. Herrlingisch Gebiet und Köchelin zu Geislingen, schon seit längerer Zeit freventlich gegen die Papierer-Ordnung gehandelt hätten,

„Köchelin aber sich die schändliche Beschimpfung erlaubte, nicht allein von dem Reichsadler das Ulmer Wappen herauszunehmen, ja sogar eine — dem Adler übel anstehende, ja verkleinerliche Tuchscheer — einzusetzen."

W.-Z. 86 W.-Z. 87





Albrecht Neuhaus.

1/2 der wirklichen Größe.

Wenn auch ein solches Zeichen nicht aufgefunden wurde, so gelangt der Forscher doch zu der Ueberzeugung, daß Schmidts Vorwurf nur arge Bosheit war: bereits die Neuhaus führten, weil es überall so gehalten wurde, das Stadtwappen von Ulm in einem Reichsadler als Wasserzeichen 85; wenn Köchelin hiegegen den Buchstaben V, der Aehnlichkeit mit einer Tuchschere hat (und früher allgemein für U Anwendung fand) in den Herzschild des Adlers setzte,

Digitized by Google

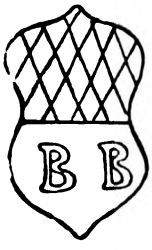
so war dagegen gar nichts einzuwenden; wie W.-Z. 88 zeigt, hat es Schmidt ja selbst so gemacht!

W.-Z. 88

W.-Z. 90

1/2 der wirklichen Größe.

W.-Z. 89



W.-Z. 91

1/2 der wirklichen Größe.

Nach Schmidts Abgang war eine Papiererfamilie Bäurle — Bäurlen — hundert Jahre im Besitz der Ulmer Papiermühle, nämlich

1724 **Benedikt Beurlen**, † 1745,
verh. mit Anna Marg. Rogg;
Samuel Beurlen, † 1786,
Benedikt Beurlen, † 1826.

Die Ulmer Papierer machten sehr schöne Papiere, und die Beurlen verfertigten außer den mit W.-Z. 89 Ulmer Wappen, W.-Z. 90 Narrenkappe, versehenen Sorten, Schlangenpapier sowie ein dünnes Schreibpapier, in welches sie das große, von zwei Greifen gehaltene Stadtwappen W.-Z. 91 mitten hinein setzten.

Heraldikern fällt es vielleicht auf, daß die für schwarz vorgeschriebene gekreuzte Schraffur im Stadtwappen bei den Zeichen 88 und 89 durch schräge Linien, also falsch ausgeführt ist; das haben die Formenmacher eben nicht so genau genommen!

Mit ihrer Vaterstadt wurden die Beurlen 1803—10 bayerische Staatsangehörige.

Der letzte Besitzer

Iakob Beck, Papierfabrikant,

konnte sich infolge guten Absatzes bis 1873 behaupten; aus seiner Zeit stammt die Ansicht der Papiermühle, Bild 18. Nebenan entstanden im Lauf der Jahre Bauten der Eberhardtschen Fabrik.

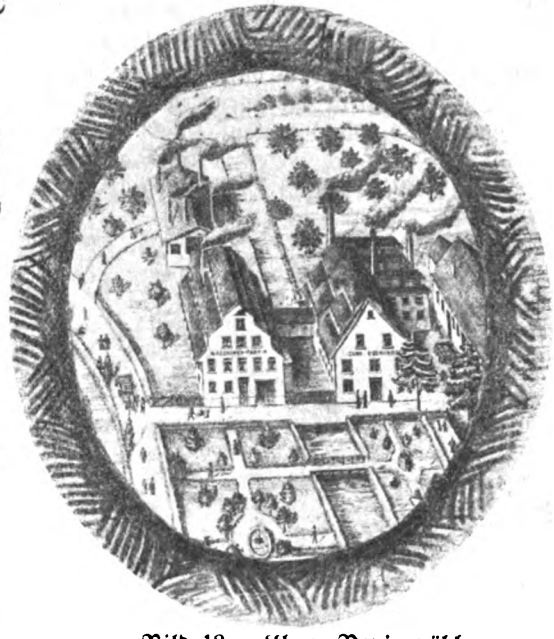


Bild 18. Ulmer Papiermühle.

Die weltbekannte Ulmer Tabakfabrik ließ ein sehr dickes weißes Papier zum Verpacken ihrer Tabake in der Ulmer Papiermühle schöpfen und in die Bogen ihre Firma

W.-Z. 92

1/2 der wirklichen Größe.

hineinarbeiten, ein Wasserzeichen, das also keinem Papierer angehört! *

* Heute ist es geradezu Mode, resp. empfehlende Reklame geworden, daß große Fabriken anderer Branche ihre Firma als Wasserzeichen im Briefpapier führen.

Digitized by Google

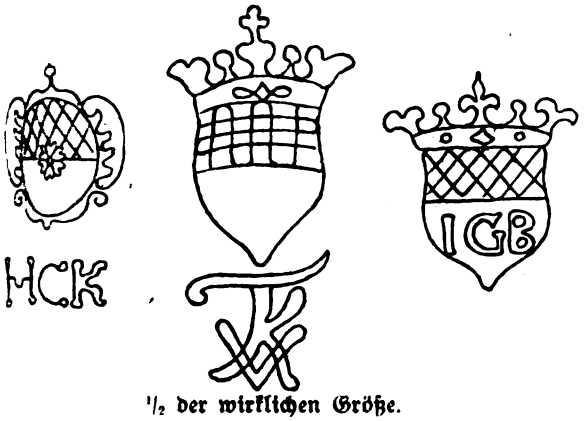
2. Die Geislinger Papiermühle. Daß bald nach der ersten im benachbarten Geislingen eine zweite Ulmer Papiermühle entstehen konnte, ist wohl nur auf verwandtschaftliche Gunst zurückzuführen (die Leute hatten meist für viele Nachkommen zu sorgen), denn einen Fremden würde der Ulmer Papierer sicher nicht hereingelassen haben.

Sie wurde an der Ulmer Straße, etwa sieben Minuten oberhalb Geislingen in der früher selbständigen Gemeinde Rorgensteig** Haus Nr. 5, erbaut. Aus der von der Rohrach getriebenen Papiermühle waren lediglich die Namen ihrer Meister zu ermitteln; die Geislinger Pfarrmatrikel weisen aus:

1685 **Isaak Neu Haus, Papiermüller,**
Ehefrau Regina Hauser,
ein Ulmer!

1695 **Hans Caspar Kechelin,**
Papierer und Bürger von Ulm,
Ehefrau Anna Fischer,
welcher aus dem erzählten Streit um ein

W.-Z. 93 W.-Z. 95 W.-Z. 94



1/2 der wirklichen Größe.

Wasserzeichen bereits bekannt geworden. Er war der einzige, welcher das Geislinger Wappen als Wasserzeichen führte; es ist der Ulmer Schild mit einer Rose belegt, W.-Z. 93.

1703 **Melchior Neu Haus,**
Papierer und Bürger von Ulm,
Ehefrau Susanne Elisabeth Klett.
Dieser ist vielleicht nur Geselle bei Köchelers Witwe gewesen, denn in Heilbronn wurde nachgewiesen, daß „1704—14 bei Kechlers Wittwe" Papierergeselle Mathias Decker I, geb. 1682 in Baden, tätig war, 1712 deren Tochter Sabina heiratete und 1714 die Heilbronner Papiermühle kaufte.

1731 **Iohann Gottfried Burkhardt,**
Papierer von Ulm, war ebenfalls mit einer Maria Magdalena Köchelin verheiratet; von ihm stammt der Ulmer Schild W.-Z. 94.

1738—48 **Mathias Decker II,**
Papierer und Bürger, * 1713, 4. 7. in Geislingen, × Elisabeth Jubellin, † 1768, 22. 12., zog noch zu seines Vaters Lebzeiten nach Heilbronn und verunglückte dort im Rad der Papiermühle.

1748 **Christoph Krämer,**
Bürgermeisterssohn von Geislingen und Papierer, verheiratete sich 1748 auch mit einer Papiererstochter Anna Bäurlen von Ulm.

1759 **Ulrich Bäuerle,**
Papierer von Ulm,
Ehefrau Anna Magdalena Albrecht.

1764 **Theodor Kindsvater,**
Papierfabrikant, * 1743 in Reutlingen, × 1764 Anna Magd. Albrecht, † 1822,
Kindsvater (in Reutlingen auch Papierer Kindsvatter geschrieben) benützte zu den Wasserzeichen seiner schönen Papiere, wie Ulmerschild 95, das irreführende Monogramm T K V, zu lesen für seinen Namen und Ulm; außer diesem wurden noch Baselstabpapier sowie das schon dargestellte große Ulmer Wappen W.-Z. 91 mit seinem Monogramm gefunden.

Den Abschluß auf dieser Mühle bildete eine neue Papiererfamilie

1811 **Ioseph Neuwirth, Papierer (-geselle?)**
* 1790 in Geislingen, × Anna Margareth Frieß, zog 1859 nach Heidenheim;

Konrad Dietrich Neuwirth, Papierer,
* 1807, × 1838 Angelika Huth, † 1841;

Theodor Neuwirth,
* 1802, × 1833 Katharina Felizitas Kerler, † 1877, welcher auch Kartenfabrikation betrieb.

Nach Aufgabe der Papiermacherei wurde eine Mahlmühle eingerichtet, welche heute den Namen Neumühle führt.

(Fortsetzung folgt.)

** Hier ist das Rötelbad, dessen eisenhaltige Quelle früher von Ulmern häufig benützt wurde.

Digitized by Google

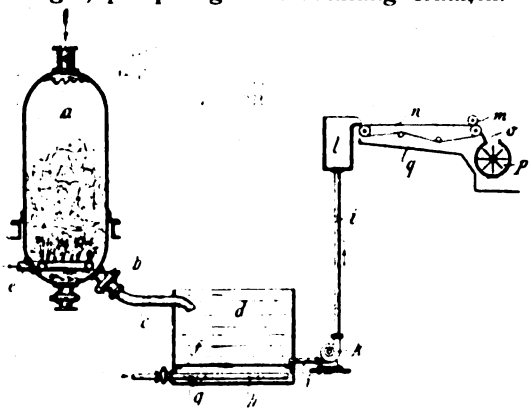
Patent-Berichte.

Verfahren und Stoffgrube zur Aufbereitung von Zellstoff nach beendeter Kochung.

Heinrich Ries in Ragnit, Ostpr.

D. R. P. Nr. 331 267, Klasse 55b, Gruppe 3 (vom 21. November 1919 ab).

Bei dem neuen Verfahren fällt jede Handarbeit beim Leeren der Kocher und bei der Förderung des Stoffes zu den Aufbereitungsmaschinen fort. Der in Stoffgruben entleerte Kocherinhalt wird durch Druckluft in gleichmäßiger, pumpfähiger Verdünnung erhalten.



Die Förderung des Stoffes mittels Pumpe ermöglicht eine gleichmäßige Beschickung der Aufbereitungs- und Entwässerungsmaschinen.

Zur Auflockerung des Stoffes während der Entleerung des Kochers wird ebenfalls Druckluft benutzt, welche nach Abstellung der Dampfzufuhr durch die Dampfleitung e eingeführt wird.

In der Stoffgrube d ist unter dem Filterboden f eine mit Austrittsöffnungen g versehene Rohrschlange h für die Zuführung von Druckluft angeordnet. Ferner ist die Grube d mit Einrichtungen zur Abführung des Waschwassers und zur Zuführung von Frischwasser versehen. Der Stoff wird durch die Leitung i mittels Pumpe k der Entwässerungsmaschine n zugeführt, welche denselben mit dem erforderlichen Trockengrade an den Zerfaserer p abgibt. Das von der Entwässerungsmaschine abfließende Wasser wird hinter dem Zerfaserer mit dem Stoff wieder gemischt. (Näheres siehe Patentschrift.)

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Aufbereitung von Zellstoff nach beendeter Kochung, dadurch gekennzeichnet, daß in einem Arbeitsgang der ohne Anwendung des Dampfabblaseverfahrens aus dem Kocher in die Stoffgrube geleitete Stoff in der Stoffgrube mit Druckluft aufgelockert und dann mittels einer Pumpe ununterbrochen auf eine Entwässerungsvorrichtung geleitet wird, worauf die entwässerte Zellstoffmasse zerfasert und, in bekannter Weise, mittels des auf der Langsiebmaschine ausgeschiedenen Wassers über Sortiermaschinen, Sandfang und die Langsiebentwässerungsmaschine geführt wird.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der gekochte Zellstoff vor der Abführung in die Stoffgrube im Kocher mittels Druckluft aufgelockert wird.

Verfahren zur Herstellung von Zellstoff.

Badische Anilin- & Soda-Fabrik in Ludwigshafen a. Rh.

Klasse 55b. D. R. P. Nr. 331 950 (vom 13. Januar 1918 ab).

Es hat sich gezeigt, daß man Zellstoff aus Holz, Stroh oder ähnlichen Materialien in vorteilhafter Weise darstellen kann, indem man dieselben abwechselnd aufeinanderfolgend mit Basen, wie Alkalilauge, Alkalikarbonaten oder zweckmäßig Ammoniak usw., und Kohlensäure behandelt. Bei Verwendung von Ammoniak hat man u. a. den Vorteil, daß man dasselbe im Gegensatz zu den anderen Basen wiedergewinnen kann und in gleicher Weise auch die Kohlensäure zurückerhält. Die nach der Einwirkung erhaltenen, von dem Zellstoff getrennten wässerigen Lösungen bilden ein besonders wertvolles Nebenprodukt, indem sie keinerlei fremde, abzustumpfende oder gar nachteilig wirkende Säure und im Falle der Verwendung von Ammoniak auch keine störenden Salze enthalten und somit nach dem Abdampfen ohne weiteres als Futtermittel zu verwendende Rückstände ergeben.

Beispiel.

Holz oder Stroh wird bei Gegenwart von Wasser in einem geschlossenen Gefäß in der Wärme solange abwechselnd nacheinander mit Ammoniak und Kohlensäure, wenn nötig unter Druck behandelt, bis auch bei wiederholter Einwirkung praktisch nichts mehr aus dem Material in Lösung geht. Es ist zweckmäßig, das Ammoniak wiederzugewinnen, ehe man mit Kohlensäure behandelt. Hierbei kann auch die bei der Ammoniakbehandlung entstandene Lauge für sich behandelt werden. Nach der Einwirkung der Kohlensäure kann

Digitized by Google

auch diese wiedergewonnen werden. Die aufgeschlossene Masse wird von der entstandenen Lauge getrennt, ausgewaschen und, wie bekannt, zu Zellstoff weiter verarbeitet. Die Laugen der Ammoniak- und der Kohlensäurebehandlung können getrennt oder vereinigt eingedickt und in oben angedeuteter Weise für Futterzwecke verwertet werden.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff, dadurch gekennzeichnet, daß man Holz, Stroh oder ähnliche Materialien aufeinanderfolgend, und zwar ein- oder mehrfach und in beliebiger Reihenfolge abwechselnd mit Basen und Kohlensäure behandelt.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Base Ammoniak verwendet wird.

3. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man, nach Beendigung der Behandlung mit Base und Kohlensäure, die vom Zellstoff abgetrennte wässerige Lösung zwecks Gewinnung eines Futtermittels eindampft.

Patent-Erteilungen.

Klasse 8a, 28. 334 352. **Mittelrheinische Theerprodukten- und Dachpappefabrik A. W. Andernach.** Verfahren zur Herstellung getränkter Wellpappen durch Eintauchen der unter Einrollen von porösen Zwischenlagen gebildeten Papprollen. 22. 7. 19. M. 66 242.

Klasse 29a, 6. 334 464. **Gebr. Aschaffenburg,** München-Gladbach, **Chr. Dierig G. m. b. H.,** Oberlangenbielau, und **Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, A.-G.,** Stettin. Spinn- und Spulvorrichtung für Kunstfäden. 25. 4. 20. A. 33 330.

Klasse 55c, 6. 334540. **Christian Riedel,** Düren, Rhld. Vorrichtung zum Formen und Schleifen des Holländergrundwerkes im Holländer selbst. 8. 7. 19. R. 47 916.

Klasse 55e, 5. 334 441. **Georg Spieß,** Leipzig-Reudnitz, Rathausstraße 45. Einrichtung an Papiersichtmaschinen zum Fördern von Bogen. 12. 5. 16. S. 45 286.

Klasse 55f, 11. 334 590. **Abadie-Papier-Gesellschaft m. b. H.,** Wien; Vertr.: M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum einseitigen, streifenweisen Auftragen einer flüssigen Masse auf Papierbogen. 18. 4. 18. A. 30 444. Oesterreich 10. 12. 13.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55f, 9. V. 15 173. **Velta-Werke, Vereinigte Elektrotechnische Institute Frankfurt-Aschaffenburg m. b. H.,** und **Dr. Alfred Stirm,** Leipzigerstraße 36. Frankfurt a. M. Verfahren zur unauffälligen Kennzeichnung von Banknoten, Wertpapieren, Dokumenten und anderen Gegenständen. 4. 4. 19.

Verlängerung der Schutzrechte

auf Grund des Gesetzes betr. eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw., vom 27. April 1920.

Klasse 55a: 244 761 245 202 255 884 259 468; Klasse 55b: 301 716 303 305; Klasse 55c: 303 498; Klasse 55d: 240 425 276 376; Klasse 55e: 249 615 261 450 262 916 274 191 277 532; Klasse 55f: 324 895.

Aenderung in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber der folgenden Patente sind nunmehr die nachbenannten Personen:

Klasse 55d. 330609. Hugo Wunsch, Freiberg i. S

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 55d. 764 873. **Wilhelm Münker,** Königslutter. Rollstange zum Aufwickeln von Papierbahnen auf der Papiermaschine. 5. 11. 19. M. 63 815.

Holländer-Betrachtungen. Für die Praktiker wichtig!

(Eingesandt.)

Gelegentlich des Besuches eines befreundeten Fachgenossen kamen wir u. a. auch auf den Mahlprozeß im gewöhnlichen Holländer mit offenem Troge zu sprechen. Dabei stellte sich denn heraus, daß mein Freund über Zeit- und Kraftverbrauch sowie quantitative und qualitative Leistung dieser wichtigen Arbeitsmaschine meist unklare und irrige Begriffe hatte, und sehr bedauerte, daß es kein Mittel gäbe, sich über die vielen dabei auftretenden Fragen Aufklärung zu verschaffen. Er wunderte sich, daß ich über vieles Auskunft geben konnte, und fragte, woher ich meine Einsichten gewonnen hätte. Ich erinnerte ihn, daß ja unser Altmeister Professor Kirchner in den Jahrgängen 1917/18 über all diese Fragen ausführlich gesprochen habe, und daß ich diese für den Praktiker hochwichtige Arbeit so lange studiert hätte, bis mir das meiste völlig verständlich war.

Auf das Bedauern meines Freundes, daß er die alten Jahrgänge nur flüchtig habe lesen können und leider nicht aufgehoben habe, fiel mir ein, daß der Verlag des Wochenblattes Sonderabdrücke dieser Kirchnerschen Arbeit herausgegeben hat, die wohl noch zu haben sein würden. Mein Freund wollte sofort in Biberach deswegen anfragen und diese aufklärende Arbeit sich verschaffen.

Ich befürchte, daß es noch vielen anderen Fachgenossen ebenso ergeht wie meinem Freunde, und im Interesse derselben möchte ich mir nachfolgend eine kurze Kritik erlauben, um eine Aufklärung in der Stoffmahlfrage durch die betreffende Arbeit mit in die Wege zu leiten.

Prof. Kirchner schreibt, auf vieljährige Erfahrung als Maschinenbauer und Papiermacher und wissenschaftliche Kenntnisse als Studierter und Lehrer gestützt, für die praktisch tätigen Papiermacher in leicht verständlichem Stil. Er gibt zu notwendigen Berechnungen einige leicht anwendbare Formeln und erleichtert das Verständnis des Textes durch einige Bilder. Er spricht über die zweifache Arbeit der Walze: das Mahlen und die Stoffförderung, und erklärt die Bedeutung und den Einfluß dabei seitens der Umfangsgeschwindigkeit der Walze, der Bemesserungs-Einzelheiten, des Flächendrucks usw.

Besonders aufklärend wird die Arbeit bezüglich Zeit- und Arbeitsverbrauches durch Beigabe von 6 Diagrammen auf Grund exakter elektrischer Kraftverbrauchsbestimmungen (Rehn, Kirchner und Strobach im Vergleich, einzig in unserer Fachliteratur dastehend) und von Tabellen über Holländerabmessungen und Leistungen.

Digitized by Google

Die Bedeutung der Dichte des Stoffes, die Berechnung des Mahlungskoeffizienten und der Arbeitsverbrauch für die Erwärmung des Stoffes werden erklärt. Die Frage: Kleine oder große Holländer, wird behandelt und der elektrischen Kraftmessung wird eine besondere Beschreibung gewidmet.

Besonders wichtig und interessant sind die später erschienenen Nachträge, die der Verlag indessen den Sonderabdrücken einverleibt hat. Sie behandeln die Holländerarten: Wasch-, Halbzeug-, Bleich-, Ganzzeug- und Mischholländer und enthalten noch zwei wichtige Tabellen über die Verhältnisse und Leistungen von Halb- und Ganzzeugholländern mit zwei Diagrammen Kirchners, gewonnen beim Mahlen des Stoffes für Spinnpapiere.

Diese Festlegung von Wissen und Können kann und soll nicht erschöpfend sein, aber davon bin ich fest überzeugt, daß kein Fachmann diese außerordentlich fleißige Arbeit ohne Befriedigung und reiche Belehrung studieren wird.

Dem Verlage gebührt noch besonderer Dank, daß er sich der Mühe und Kosten von Sonderabdrücken unterzogen hat, denn es hat für öfteren Gebrauch und Nachschlagen einen besonderen Wert, nicht erst in vielen Nummern oder in einem dicken Bande die gewünschte Auskunft suchen zu müssen. F. M.

Wir sagen dem Herrn Einsender besten Dank und bemerken, daß die Sonderabdrücke der Holländer-Betrachtungen (32 Seiten mit 8 Figuren) durch unseren Verlag zum Preise von ℳ 3.— bezogen werden können. Den Betrag bitten wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen.

Neue Methode zur Prüfung von Packpapier.

In einem Aufsatz betitelt: „Testing Lime and Cement Bag Paper", der in der amerikanischen Zeitschrift „Paper" vom 23. 9. 20 erschienen ist, berichtet Paul Houslan über eine angeblich neue Methode zur Prüfung von Sackpapier auf Festigkeit. Es zerreißt das Papier nicht sofort in einem Belastungsgang, sondern be- und entlastet es erst mehrere Male, ehe er es zum Bruch bringt. Die Be- und Entlastungskurven läßt er von einem Selbstschreiber aufzeichnen. Zu diesem Zwecke hat er selbst eine von Louis Schopper, Leipzig, gelieferte 200 kg-Zerreißmaschine mit einem selbsttätigen Schaulinienzeichner ausgestattet. Hierzu ist zu bemerken, daß derartige Schaulinienzeichner nichts neues darstellen. Sie werden von der Firma Schopper schon seit 15 Jahren hergestellt und auf Wunsch an den Festigkeitsprüfern angebracht.

Um die Richtigkeit seiner Methode zu prüfen, hat Houslan gefüllte Kalk- und Zementsäcke aus einer bestimmten Höhe auf eine feste Holzplatte fallen lassen. Das Ergebnis war, daß die Papiere, welche bei seinen Versuchen im Zerreißapparat sich als gut erwiesen, auch länger der Fallprobe widerstanden als die schlechten Papiere.

Der Aufsatz von Houslan enthält im übrigen weder Zahlenwerte, noch Schaubilder seiner Versuche. Mangels dieser Belege ist eine Kritik seiner Arbeit nicht möglich. L.

Auf der Geschäftsreise erreichte mich die erschütternde Nachricht, daß mein Teilhaber

Herr Ludwig Kohler

am 7. Februar einem Unglücksfalle in unserer Fabrik zum Opfer fiel.

In 17jähriger Arbeitsgemeinschaft war sein Sinnen und Schaffen ausschließlich dem Gedeihen unserer Firma gewidmet. Ich werde seiner stets in Dankbarkeit gedenken.

Gmund a. Tegernsee, den 9. Febr. 1921.

Pfannenberg,
i. Fa. Maschinen- und Bütten-Papierfabrik Gmund.

7451

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2725. **Mustergetreue Lieferung?** Wir bestellten auf Grund eines Angebotes mit beigefügtem Papiermuster bei einer Firma insgesamt 10000 Stück Rechnungsformulare zu einem fest vereinbarten Preise. Nach der Lieferung der Formulare mußten wir feststellen, daß nach unserer Ansicht nicht mustergetreu geliefert worden ist. Zu Ihrer Begutachtung geben wir Ihnen in der Anlage verschiedene Formulare, die offensichtlich zeigen, daß ein dünneres Papier als bemustert verwendet worden ist. Die Lieferfirma wies unsere Reklamation zurück mit dem Bemerken, daß mustergetreu geliefert worden sei, andererseits jedoch die Papiere nicht immer gleich stark ausfielen, und es vorkommen könnte, daß auch einmal dünneres Papier geliefert würde.

Antwort. Der einzige Unterschied, den wir zwischen der Vorlage und den gesandten Ausfallmustern finden können, ist, daß das Papier einiger Rechnungsformulare glatter ist als die Vorlage und sich infolgedessen etwas dünner anfühlt. Auch die Leimesprägung ist bei diesen glätteren Bogen ziemlich verwischt. Im Gewicht der Ausfallmuster können wir gegenüber der Vorlage keinen nennenswerten Unterschied finden. Zwei Bogen sind etwa $^1/_4$ g leichter bei einem Gewicht der Vorlage und der anderen von 6 g. Das entspricht einem Unterschiede von noch nicht 5 pCt. Wir halten deshalb eine Beanstandung der Lieferung für nicht gerechtfertigt.

Frage Nr. 2726. Wer kann Auskunft über **Biffar-Sichtmaschinen** geben?

Frage Nr. 2727. **Berechnung des Stoffverlustes.** Ich arbeite Hülsenpapiere mit über 50% Kaolinzusatz. Wie wird da der Stoffverlust gerechnet? Mit dem Kaolinverlust ergäbe sich ein sehr hoher Stoffverlust.

Frage Nr. 2728. **Altpapiersortierung.** Wer gibt Auskunft über eine gute praktische Altpapiersortierung mit einer Leistung von 10 000 kg Altpapier täglich?

Frage Nr. 2729. **Gelber Strohstoff.** Auf welche billigste und rationellste Art kann man den Kalk aus dem gelaugten Strohstoff entfernen bezw. neutralisieren und eine Färbung durchführen?

Antwort. Um Kalk- und Sandkörnchen sowie die Kalklauge zu entfernen, müssen Sie den stark verdünnten, etwas mit Salzsäure angesäuerten Stoff über einen langen Sandfang führen und die Färbung mit sauren Farbstoffen bewirken. E.

Weiteren Auskünften geben wir gern Raum.

Frage Nr. 2730. Wie kann man aus viel gelbem Strohstoff und etwas braunem Holzstoff eine **gute imitierte Lederpappe** herstellen?

W. B. in R. Nach einer Entscheidung des Gewerbegerichtes in Bremen ist der Arbeitgeber nicht verpflichtet, Arbeitnehmern, welche die Arbeit infolge von Strommangel aussetzen müssen, Lohn zu bezahlen.

Rückporto.

An die Schriftleitung der Fachzeitungen und an die Schriftleiter persönlich laufen zahlreiche Anfragen ein. Früher bei niedrigen Postportosätzen war es kein großes Opfer, mit kurzen Worten zu fassende Antworten, auch noch postfrei abgehen zu lassen. Nachdem aber die Portosätze bereits vervierfacht und weitere erhebliche Erhöhungen in Aussicht genommen sind, möchte es doch an der Zeit sein, die Anfragen zu ersuchen, ihren Schreiben stets Rückporto beizufügen, falls ihnen an der Beantwortung von Fragen etwas gelegen ist.

Es kommt ja hinzu, daß früher auch unfrankierte Antworten von der Post dem Adressanten vorgelegt und Nachporto verlangt wurde, während jetzt unfrankierte Briefe nicht mehr befördert werden. E.

Digitized by Google

Marktberichte.

Die Lage der norwegischen Papierindustrie.

In Norwegen bestehen 26 Zellulosefabriken, 63 Holzschleifereien und 48 Papier- und Pappenfabriken, die im ganzen ungefähr 15 000 Arbeiter beschäftigen. Die Jahresproduktion dieser Fabriken zeigt folgende Zahlen: 483 438 t Zellulose und Holzmasse im Werte von 132,6 Mill. K und 116 889 t Papier und Pappe im Werte von 86,2 Mill. K. Die norwegischen Papierfabriken besitzen 75—80 Papiermaschinen, von denen nunmehr ungefähr die Hälfte stillsteht. Bei einigen Fabriken arbeiten die Arbeiter drei, bei andern fünf Tage in der Woche. Bei Borregaard, wo die Jahresproduktion von Papier 23 000 t, ungefähr den vierten Teil der gesamten des Landes, betrug, ist die Produktion um 50 v. H. verringert worden, so daß die Arbeiter mit eingeschränkter Arbeitszeit beschäftigt werden. Irgendwelche Einschränkung bei den Zellulosefabriken auf Borregaard hat nicht stattgefunden. In dieser Fabrik sind 2000 Arbeiter beschäftigt. Die Zelluloseabteilung dieser Fabrik erzeugt 55 000 t Zellulose im Jahr, und Hafslunds Sulfitfabrik, die auch zu Borregaard gehört, 12 000 t gebleichtes Sulfit. (Siehe auch Nr. 6, S. 423.)

(Industrie u. Handels-Ztg.)

Lage der Papierindustrie in Finnland.

Nach Zeitungsberichten kämpft man in der finnischen gerade so wie in der schwedischen Papierindustrie mit den größten Schwierigkeiten infolge der Depression auf dem Weltmarkte. Berichte aus Finnland besagen, daß die Nachfrage nach Papier und Zellstoff äußerst gering ist, es fehlen die Bestellungen und viele Aufträge wurden zurückgezogen. Man mußte bereits die Produktion verringern; 1/3 der 70 Papiermaschinen sind ohne Aufträge, einige davon arbeiten auf Lager. In der Hoffnung, daß die Depression nur von kurzer Dauer sein wird, beschäftigen mehrere Fabriken ihre Arbeiter mit Nebenarbeit, aber eine Arbeitslosigkeit steht zu erwarten. Die Preise sucht man möglichst zu halten. Bei Preisreduktionen müsse man mit Verlust arbeiten, da alle Rohstoffe und Materialien zu hohen Preisen eingekauft seien. Auf den Export kann man umso weniger rechnen, als die früheren Valutavorteile fortfallen. Schweden und Finnland stehen vor gleichen Schwierigkeiten, aber in Schweden ist die Lage noch ernster wegen des hohen Kronenkurses. Der Absatz nach Rußland ist bei der unklaren politischen Lage und den Zahlungsschwierigkeiten sehr problematisch. Man beobachtet eine abwartende Haltung bis zur weiteren Entwickelung der Marktlage.

Rußlands Papierindustrie im Verfall.

Russische Zeitungen berichten, daß vor dem Kriege 130 bis 140 russische Papierfabriken mit 25 000 Arbeitern 24 Millionen Pud = 393 120 t (1 t = 1000 kg) Papier jährlich herstellten, 1920 dagegen mit 20 000 Arbeitern nur 2 Millionen Pud = 32 760 t gefertigt wurden. Auf einen Arbeiter kommen daher vor dem Kriege 15,72 t, 1920 nur 1,64 t Jahresherstellung. Die Leistung ist also für den Arbeiter auf unter 1/9 gesunken. Man nimmt an, daß dieser außerordentliche Niedergang in der Unfähigkeit der Fabrikleitungen zu suchen ist.

Hierdurch beehren wir uns mitzuteilen, daß die beiden unterzeichneten Firmen an die

Koholyt Aktiengesellschaft

mit dem Sitz in Berlin

übergegangen sind und von dieser in unveränderter Weise weitergeführt werden. Die Verwaltung beider Fabriken ist mit dem heutigen Tage zusammengelegt und in der Niederlassung

Koholyt Aktiengesellschaft

Abteilung Königsberger Zellstoff-Fabriken

vereinigt worden. Die örtliche kaufmännische Verwaltung befindet sich

Königsberg i. Pr., Lizentstraße 4,

Telegr.-Adr.: Koholyt Königsbergpr. Telefon: Nr. 714, 1276, 3081, 3251, 6684 Postfach Nr. 77

während auf dem

Werk Sackheim (früher Königsberger Zellstofffabrik A.-G.) Tel. 1003

und dem

Werk Cosse (früher Norddeutsche Cellulosefabrik A.-G.) Tel. 6500

je eine Betriebsverwaltung verbleibt. [816

Königsberger Zellstofffabrik Aktiengesellschaft.

Norddeutsche Cellulosefabrik Aktiengesellschaft.

Digitized by Google

Finnischer Cellulose-verein

Helsingfors

Finnland

Produktion: ca. 300,000 tons.

Sulfit-Zellstoff

· stark · bleichfähig · gebleicht ·

Sulfat-Zellstoff

· Kraft · bleichfähig ·

Vertreter:

H. & A. Gratenau

Hamburg,

Fernsprecher:
Alster 4985, 4986 · Elbe 4489 · Fernleitung 98.
Telegramme: Gratenau - Hamburg.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Das Forstamt Günzburg in Schwaben erlöste bei einer Submission für 218 Ster Fichtenschleifholz 1. Kl., unentrindet, 105,1% des Aufwurfspreises von ℳ 200.

Württemberg. Gem. Böhmenkirch: 83 rm uns. ℳ 207, 190 rm uns. ℳ 221. Stadt Nagold: 400 rm 1. und 2. Kl. ℳ 185, 3. Kl. ℳ 165 (40% Tannen). Forstverwaltung Essingen: 291 rm, 1. Kl. ℳ 208, 2. Kl. ℳ 192, uns. ℳ 204.

Baden. Papierholz konnte zu annehmbaren Preisen untergebracht werden.

Norddeutschland. Versteigerungen: Oberförsterei Landeck im Reg.-Bez. Breslau 660 rm Nadelpapierholz gemischt ℳ 204. Oberförsterei Ullersdorf im Reg.-Bez. Liegnitz 284 rm Nadelpapierholz Knüppel bis herunter zu 6 cm Zopfstärke, nicht entrindet, ℳ 206. Oberförsterei Coppenbrügge, Reg.-Bez. Hannover, 805 rm Fichtenpapierholz, entrindet, Sammelhieb, ℳ 169 für Scheiter und ℳ 163 für Knüppel. Oberförsterei Reichmannsdorf in Thüringen 249 rm Fichtenpapierholz, entrindet, ℳ 182 für Knüppel. Bei Submissionsverkäufen erzielten die Oberförsterei Schwarza im Reg.-Bez. Erfurt für 2044 rm Fichtenpapierholz, nicht entrindet, für Scheiter ℳ 207 und Knüppel ℳ 190 ,und die Oberförsterei Warburg im Reg.-Bez. Cassel für 416 rm Fichtenpapierholz, nicht entrindet, ℳ 195 für Scheiter und ℳ 165 für Knüppel. Anfuhr ℳ 30.

Von der Oberförsterei Wolfsbruch i. Ostpr. kamen am 4. Februar 2000 fm Gruben- und Schleifholz, von 7 cm aufwärts, zum Verkauf. Für das Fichtenschleifholz wurde ein Höchstgebot von ℳ 253.50 abgegeben, der Zuschlag aber auf Weisung der Regierung verweigert. Zwei große norddeutsche Zellstoff- und Papierfabriken boten nach dem „Holzmarkt", Berlin, nur ℳ 201 bezw. 205,50, andere Gebote von Papierholzhändlern lauteten auf ℳ 175 bis 190.

Holzverkaufsergebnisse aus Deutschösterreich.

Bei Offertverhandlungen Ende Dezember v. J. erlöste die Forst- und Domänenverwaltung Mayrhofen in Tirol für 1050 rm Fichtenzelluloseholz, 1—2 m lang, K 300—350 pro rm; Bahnentfernung 5—6,5 km; ferner die Forst- und Domänenverwaltung Mauterndorf, Salzburg, für 426 rm Fichtenschleifholz K 560—640 und die Forst- und Domänenverwaltung Erpfendorf in Tirol für 650 rm Fichten- und Tannenzelluloseholz, 1—2 m lang, 8 cm stark, loko Wald K 200—240, loko Bahnstation K 640—950.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

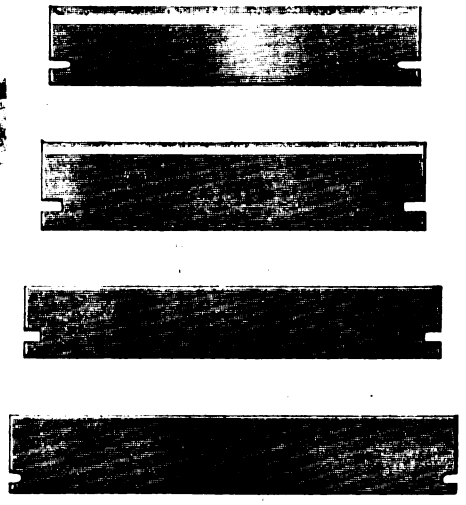
E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,



bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat.

Digitized by Google

Vom Altpapiermarkt.

Aus dem Rheinlande wird dem „Produkten-Markt", Berlin, geschrieben: Von einer wesentlichen Verschlechterung auf dem Altpapiermarkt kann bis jetzt noch keine Rede sein, denn die bestehenden Abschlüsse werden von Fabrikanten und Händlern genau innegehalten. Große Mengen sind bei den Sortieranstalten nicht aufgestapelt, so daß man damit rechnen kann, daß die Marktlage in den nächsten Wochen keine wesentliche Aenderung erfährt.

Vom Lumpenmarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird geschrieben:

Pommern. Das Geschäft hat sich auch bis heute noch nicht gebessert; es sieht aber danach aus, als ob alles zum Stillstande kommt. Die Fabriken schreiben, daß sie auf Monate mit Rohmaterialien versorgt sind und fast gar keine Aufträge auf ihre Fabrikate mehr haben. Hinzu kommt noch die allgemeine Frachtverteuerung, so daß das Wirtschaftsleben immer mehr gelähmt wird.

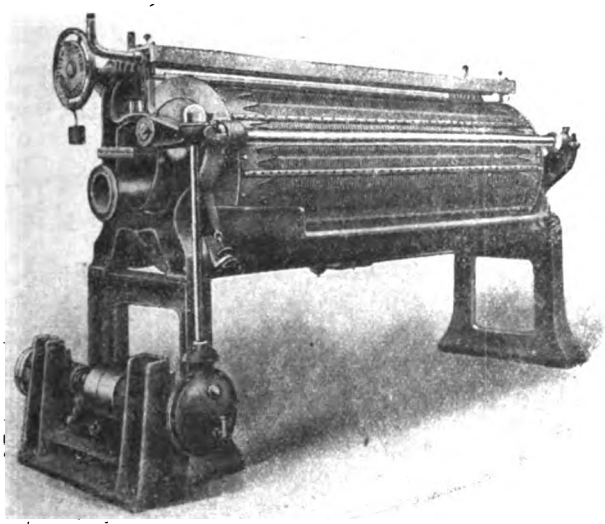
Sachsen. Seit unserem letzten Bericht hat sich die Lage auf dem Markt noch nicht zum Besseren verändert; im Gegenteil, die Preise für die verschiedenen Sorten gehen immer weiter zurück. Absatz fehlt vollständig.

Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

Mitgeteilt vom Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8, Frachtenhaus.

Der schon in den letzten Dezembertagen wieder aufgenommene Schiffahrtsbetrieb auf der Elbe konnte den ganzen Januar hindurch ohne Störungen aufrecht erhalten werden. Die Fortdauer der milden Witterung läßt erhoffen, daß mit einer längeren Unterbrechung des regelmäßigen Schiffahrtsbetriebes jetzt nicht mehr gerechnet zu werden braucht, zumal die im ersten Drittel Januar noch wenig günstigen Wasserstandsverhältnisse sich wesentlich gebessert haben, sodaß jetzt bei vollschiffigem Wasser die Tragfähigkeit der Kähne voll ausgenutzt werden kann; letztere Tatsache hat auch zur Folge, daß gegenwärtig überreichlich Kahnraum, welcher Anfang Januar noch knapp war, zur Verfügung steht. Das Ladungsangebot war im Laufe des Januar, insbesondere unter Berücksichtigung der Jahreszeit, nicht unbedeutend. Seit dem 15. Januar ist auf Veranlassung der interalliierten Kommission für die Elbe die Verkehrssteuer aufgehoben, deren Fortlauf eine wesentliche Ermäßigung der Frachten bedeutet. Im Eilverkehr sind daraufhin die Frachten, welche die Verkehrssteuer bisher einschlossen, ebenfalls ermäßigt worden. Die Eisenbahn ist noch immer stark überlastet und vermag die angeforderten Waggons nicht zur Verfügung zu

Patent Lamort Knotenfänger
mit gefrästem Zylinder Schutzmarke Rembo
D. R. P. Nr. 196519 Auslands Patente D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1100 Ausführungen
Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas
Hermann Finckh
Reutlingen Württ.

Digitized by Google

stellen, wozu in erheblichem Maße die gewaltigen Maisankünfte beitragen. Die gegenwärtig günstige Schiffahrtslage kann daher den Verladern nur zu statten kommen und wird die Ausnutzung des Wasserweges fördern, zumal für eilige Transporte die vorzüglich funktionierenden Eilverkehre nach der Mittel- und Oberelbe, Saale, Berlin und der Oder zur Verfügung stehen.

Die Flußfrachten stellen sich heute für Schwergüter in größeren Mengen von hier wie folgt nach:

Magdeburg	545	Riesa	891
Schönebeck . . .	556	Dresden	940
Barby	567	Laube/Tetschen . .	1310
Aken	578	Schönpriesen Außig	1355
Wallwitzhafen . .	589	Halle loco u. transito	750
Coswig	649	Breslau	945
Kleinwittenberg . .	692	Cosel	1140
Trogau	833		

Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt ca. 460 ℳ f. 100 kg.

Excl. Tauchtiefen- und Hochwasserzuschlag nach böhmischen Plätzen, sowie 7 pCt. Verkehrssteuer nach Halle, Breslau, Cosel und Berlin.

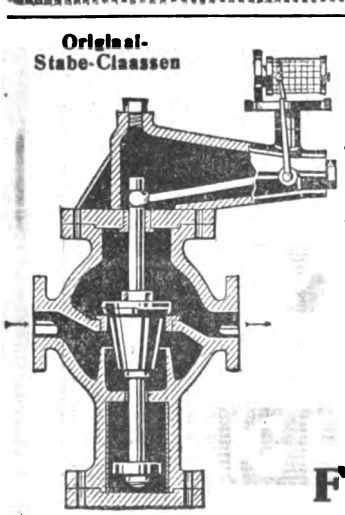
Soeben ist erschienen:

Papier-Kalender 1921

(35. Jahrgang). Jahresbericht über wichtige Neuerungen in der Papierfabrikation und technisches Hilfsbuch nebst Adreßbuch deutscher und ausländischer Papier-, Holzstoff-, Zellstoff- und Strohstoff-Fabriken sowie der deutschen Lumpen- und Hadernhändler, Bunt-, Chromopapier- und Tapetenfabriken usw., begründet von Wilhelm Pfaff, der technische Teil bearbeitet von Ingenieur Willy Ebert. Der Preis für die beiden Teile beträgt ℳ 12.75 nach dem Inland, bei Zusendung nach Deutschösterreich ℳ 13.55, in die Tschechoslowakei ℳ 14.80. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen, von Deutsch-Oesterreich und der Tschechoslowakei durch Postanweisung einzusenden. Bei Zusendung in das übrige Ausland kommt der Valutazuschlag, sowie das Mehrporto etc. hinzu.

(Besprechung siehe Nr. 6, S. 418.)

Das Breviarium des Papier- und Buchgewerbes von Franz Krawany ist jetzt vollständig vergriffen.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

CHEM LIBRARY
APR 13 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 26. Februar 1921. Nummer 8.

Zellulose H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Holzstoff
weiß und braun
trocken oder feucht
liefert

Sulfit- und Sulfat-Zellulose
faserfest oder bleichfähig

Fernspr.: 3115, 12201. **Jakob Gerner, Leipzig 5.** Für Drahtnachr.: Kaolin Leipzig.

Werner & Männche, Dresden-A. 24
Gummiwaren, Asbest, Treibriemen und Stopfbüchsenpackungs-Fabrik.
Telegr.-Adr.: Werner Männche, Dresden. — Fernspr.: 23961.

Gummi	Asbest	Treibriemen	Stopfbüchsen-packungen
Platten, Ringe, Buffer Klappen und Membranen Schnüren, Bänder Streifen, Handschuhe Walzenbezüge Schläuche für alle Zwecke Treibriemen und Gurte.	Platten, Ringe Fäden, Packungen Kleidungsstücke Gewebe und **Kautschuk-Asbest-Fabrikate**	aus Leder, Kamelhaar Baumwolle, Balata Guttapercha und Gummi Näh- und Binderiemen **Transportbänder**	für Kalt- und Heißwasser Sattdampf und überhitzten Dampf Hydraulik, Säuren Oel und Laugen

Wermit u. Klingerit Hochdruckplatten. • Gummi-Siebplatten u. Deckelriemen.
Balata-Treibriemen „Falke". • Rohe und gummierte Hanfschläuche.

Zellulose • Holzstoff • Kaolin
Einfuhr — Ausfuhr
Paul Scholz, Dresden A. 24
Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- sowie

Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8 40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M. 20 —, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Güntter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. 26. Februar 1921. Nummer 8.

Inhaltsverzeichnis.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure, Nachruf 569
Ernst Kirchner 570
Entscheidungen des Tarifamts der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie 573
Unfall-Verhütung 573
Papiermaschinenantriebe mit Schnellregelung . 575
Briefkasten 578
Geschäfts-Berichte 579
Geschäfts- und Personalnachrichten . . . 580
Markt-Berichte 582
Beilagen-Hinweis 584

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Am 14. Februar verstarb plötzlich der Mitbegründer unseres Vereins

Herr Professor Ernst Kirchner
in Chemnitz.

Der Verstorbene gehörte seit Gründung des Vereins demselben als Fachausschuß-Mitglied an und hat durch seine lebendige Anteilnahme an allen Verhandlungen des Vereins stets sein besonderes Interesse für die Vereinsbestrebungen kundgegeben.

Die Liebenswürdigkeit seiner Persönlichkeit sowie seine stete Hilfsbereitschaft bei Lösung technischer Fragen und Probleme werden uns immer in dankbarer Erinnerung bleiben.

Dr. Max Müller, 1. Vorsitzender.

Digitized by Google

† Ernst Kirchner.

Professor Ernst Kirchner wurde am 8. April 1847 in Gransee (Mark) als Sohn des Superintendenten E. D. M. Kirchner, der sich als Natur- und Geschichts-Forscher einen Namen gemacht hat, und dessen Gattin Auguste, geb. Sasse, geboren. Seine Jugend verlebte er im Vaterhause, wo er neben dem Besuche der städtischen Bürgerschule noch einen gründlichen Privatunterricht erhielt, bis er mit vierzehn Jahren auf das Gymnasium „Zum grauen Kloster“ in Berlin kam. Seine schon in früher Kindheit ausgeprägte Lust zum „Basteln“, verbunden mit zeichnerischem Talent, wirkten bestimmend bei der Berufswahl. So besuchte Kirchner später die Kgl. Gewerbeschule in Potsdam zweiundeinhalb Jahre.

Nach bestandener Schlußprüfung folgte eine zweijährige praktische Tätigkeit in den Maschinenwerkstätten von Louis Schwartzkopf in Berlin, wobei er das Wohlwollen des Kommerzienrats Schwartzkopf erwarb, der auch in späteren Jahren seinen Schützling weiter förderte.

Theoretisch und praktisch gut vorbereitet, bezog Kirchner im Jahre 1867 die Kgl. Gewerbeakademie in Berlin und studierte unter Geheimrat F. Reuleaux volle drei Jahre Maschinentechnik.

Mit dem Abschluß seiner Studien und dem Antritt seines militärischen Dienstjahres fällt die Mobilmachung im Jahre 1870 zusammen, und so finden wir den jungen Ingenieur als Einjährig-Freiwilligen des Preußischen Garde-Füsilier-Regiments bei der Belagerung vor Paris, was ihm die Kriegsdenkmünze von 1870/71 eintrug.

Glücklich aus dem Kriege heimgekehrt, bekleidete Kirchner zwei Jahre lang eine Stellung als Konstrukteur und Betriebsleiter in der Maschinenfabrik, Eisengießerei und Kesselschmiede von Wagner & Co. in Cöthen, und nachdem er noch einige Monate bei G. Sigl in Berlin tätig gewesen war, trat er als Praktikant in die Papierfabrik Wolfswinkel bei Eberswalde ein. Hier hatte er unter Kommerzienrat Karl Marggraff Gelegenheit, sich gründliche Kenntnisse der Papierfabrikation anzueignen, nebenbei machte er sich beim Bau einer Natron-Holzzellstoffabrik nützlich. 1873/74 war er technischer Direktor der Papierfabrik von E. W. Henry in Leer (Ostfriesland). Im Jahre 1874 übertrug Kommerzienrat Schwartzkopff seinem Schützling einen Vertrauensposten in seinen schwedischen Eisengruben, den dieser ein Jahr lang inne hatte.

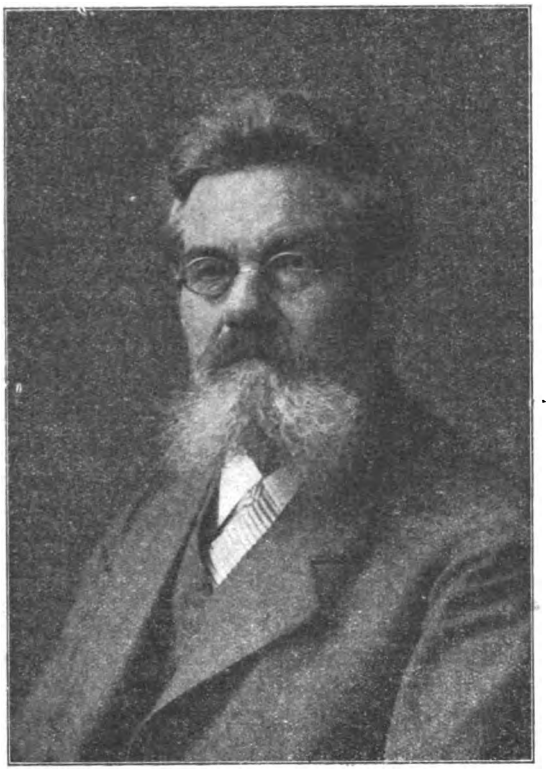
Inzwischen war das Interesse Kirchners für die Papierindustrie wachgeblieben und ein ihm nach Schweden folgender Ruf bestimmte ihn, seine Tätigkeit diesem Gebiete wieder zuzuwenden. 1875/76 baute er als techn. Direktor und Vorstandsmitglied die Papierstoff-(Natron-Zellstoff-) Fabrik Alt-Damm bei Stettin um und brachte sie zu einem regelmäßigen Betrieb. Am 1. Juli 1876 wurde er nach Aschaffenburg in Bayern berufen, um eine gleiche Zellstoff-Fabrik vollständig umzubauen und den maschinellen Betrieb der 1874 neu erbauten Weißpapierfabrik mit zu leiten. Nach Durchführung dieser großen Umbauten und Aufgaben machte er sich zu Ende des Jahres 1878 als Zivilingenieur in Aschaffenburg selbständig, wobei er noch die Oberleitung des maschinellen Betriebes der Weißpapier-, Zellulose-, Buntpapier- und Leimfabriken A.-G. in Aschaffenburg beibehielt. Gleichzeitig war er K. B. Dampfkessel-Prüfungs-Kommissär von Unterfranken und Aschaffenburg.

Im Jahre 1878 begutachtete er die

Digitized by Google

Ungerersche Natronzellstofffabrik von R. Keferstein in Sinsleben bei Ermsleben und erbaute noch im Herbste eine Kartonfabrik für die Stärkefabrik E. Hoffmann & Co. in Salzuflen.

Seine literarische Tätigkeit hatte Kirchner schon 1877 mit einem größeren Aufsatz über die Natronzellulose-Fabrikation begonnen, der im 2. Jahrgang der Carl Hofmannschen Papier-Zeitung Aufnahme und Anerkennung fand. 1879 gab Kirchner Rundschreiben über Kollergänge und Stofftrockenapparate heraus und schrieb in der Papier-Zeitung und im Wochenblatt über diese zeitgemäßen Einrichtungen. Auch übersetzte er für das Wochenblatt in Biberach die Holzstoffabrikation von Jansson aus dem Schwedischen in Gemeinschaft mit seinem Freund H. Kirsebom aus Norwegen.



Am 10. Mai 1879 führte er seine Landsmännin Marie Franke aus Gransee als Gattin nach Aschaffenburg heim.

Nach Reichenau bei Wien berufen, machte er Gutachten und Verbesserungsvorschläge für die Waissnixsche Natronzellulosefabrik, welche nach Brabletzschen Plänen erbaut war. Dann richtete er in Aschaffenburg ein technisches Büro ein, in dem er bis 1884 mit 3 Technikern mit Glück und Erfolg wirkte. Er ließ Kollergänge, Holzhackmaschinen, Turbinen, dreimantelige Trockengehaltsbestimmungsapparate und andere Maschinen und Apparate bauen und brachte sie unter eigener Verantwortung in Betrieb. Das Kennenlernen des Konsul Rasch, Hudiksvall (Schweden) auf der Harzburger Holzstofffabrikanten-Versammlung 1880 hatte die Erbauung einer Rasch-Kirchner Braunholzstofffabrik in Hudiksvall (Schweden) zur Folge, an welche sich der Umbau der Sinclairschen Zellulosefabrik in Salach anreihte. Von 1881 datieren Kirchners Patente 15645: Auslaugerei der Zellulose, 16565: Trockengehalt-Bestimmungsapparat, 18447: Rasch-Kirchner Verfahren für braunen Holzstoff (Nichtschliff). 1883 wurde die Erbauung der Holzstoffabrik Schwarzhalden und der Holzstoff- und Pappenfabrik Aumühle der Firma Haas & Co., Aschaffenburg durchgeführt. Aus verschiedenen Gründen verlegte Kirchner 1884 sein Zivilingenieurbüro nach Frankfurt am Main, wo er seine freie Zeit zu Altpapierstudien im Stadtarchiv benutzte. Dadurch kam Kirchner zum Studium der Wasserzeichen der Frankfurter Papiere des 14. Jahrhunderts, über die er 1893 eine Schrift verfaßte, die mit zur Ausbildung der Hilfswissenschaft der „Wasserzeichenkunde“ beitrug und von dem bedeutendsten Forscher auf diesem Gebiete, C. M. Briquet in Genf, als sehr wichtig und zuverlässig in sein Werk „Les filigranes“ mit aufgenommen wurde.

Digitized by Google

Im Jahre 1886 löste Kirchner sein Geschäft auf, um den Umbau und die technische Direktion der Holzschleiferei, Zellulose- und Papierfabrik Perlen bei Luzern auf drei Jahre zu übernehmen. Vom 1. Januar 1890 bis 1. April 1892 war Kirchner als Direktor der Papiermaschinenbauabteilung in der Maschinenfabrik der Firma C. G. Haubold jr. in Chemnitz tätig. Es wurden nach seinen Konstruktionen eine Reihe neuer Papiermaschinen gebaut, viele umgebaut, Holländerbau u. a. eingerichtet. Im Auftrage dieser Firma machte er auch geschäftliche Reisen in Deutschland, Oesterreich, Rußland und Skandinavien.

Im Jahre 1892 erfüllte sich der langgehegte Wunsch Kirchners nach mehr theoretischer, ruhiger Tätigkeit. Er wurde mit 45 Jahren Lehrer maschinentechnischer Fächer und der Papierfabrikation an den Technischen Staatslehranstalten zu Chemnitz. Mit Genehmigung des Ministeriums hielt Kirchner 1894/95 einen einjährigen ersten deutschen Lehrkursus für Papiermacher ab, durch welchen 15 junge Papiermacher theoretisch ausgebildet wurden, und wirkte damit bahnbrechend für das nunmehr in Deutschland und in allen Papier erzeugenden Ländern zur Blüte gekommene Papierfach-Schulwesen. Als Anerkennung für seine Dienste wurde ihm schon nach siebenjähriger Lehrtätigkeit der Titel und Rang eines Professors verliehen. 1913 erhielt er das Ritterkreuz I. Kl. des Albrechtsordens und wurde 1914 beim Austritt aus dem Amt durch die Krone zum Ritterkreuz ausgezeichnet. Kirchner konnte beim Eintritt in den Ruhestand auf eine Praxis von $20^1/_2$ Jahren und auf eine Lehrtätigkeit von $22^1/_2$ Jahren zurückblicken.

Seit 1892 war Kirchner regelmäßiger Mitarbeiter des Güntter-Staibschen Wochenblattes für Papierfabrikation, seit 1897 technischer Schriftleiter dieser Zeitschrift. Auf Betreiben seines Aschaffenburger Freundes Gustav Güntter, dem Sohn und Nachfolger von Güntter-Staib, schrieb er eine umfassende Technologie des Papierfaches „E. Kirchner. Das Papier", welcher sich eine weitere Arbeit „Die Pappenfabrikation" zugesellte.

Als Kirchner 1914 aus seinem Lehramte schied, weil er seine Kraft für eine ersprießliche technische Lehrtätigkeit nicht mehr ausreichend fühlte, stellte er sich ganz in den Dienst des Wochenblattes, zu Nutz und Frommen des ihm lieb gewordenen Faches der Papierfabrikation. Seine Technologien, seine geschichtlichen Studien des „Früher" und die Statistik des „Jetzt" sowie die laufenden Geschäfte eines technischen Schriftleiters des Wochenblattes gaben ihm reichen Stoff zum Schaffen.

Erwähnenswert ist, daß Kirchner seit seinem Studium der Papiere des 14. Jahrhunderts im Stadtarchiv Frankfurt a. M. 1885 sich eifrig bemühte, eine Sammlung von Wasserzeichen-Papieren aus Geschenken und aus alten Akten zusammenzubringen. Diese Sammlung war auf der „Bugra", Internationalen Weltausstellung für Buchgewerbe und Graphik, 1914 in Leipzig ausgestellt. Das Buchhändler-Börsenhaus und das Deutsche Museum in München zeigten Interesse für diese wohl einzige derartige Sammlung, die über 1000 Stück Wasserzeichen-Papiere vom 14. bis 19. Jahrhundert, also eines Zeitraumes von 600 Jahren enthält. Sie wurde dann 1915 von der Papiermacher-Berufsgenossenschaft Sektion I München erworben und dem Deutschen Museum in München einverleibt.

Professor Kirchner hat mit seinem ganzen reichen Können und Wissen für die Fortschritte in der Papier- und Papierstoff-Industrie gewirkt und durfte an dem Emporblühen dieser Industrien den Segen des friedlichen Zusammenarbeitens der Theorie und Praxis, für welche er Kopf und Feder einsetzte, mit erleben.

Digitized by Google

Entscheidungen des Tarifamts der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie vom 19. Februar 1921.

1. Antrag des Fabrikarbeiterverbandes Neukölln betreffend Regelung des Lohnverhältnisses für die Gruppe Brandenburg.

Nach vergeblichem Vergleichsversuch fällte das Tarifamt folgenden Spruch:

„In allen Ortslohnklassen werden die Löhne der männlichen Arbeiter über 20 Jahren um 20 Pfg. die Stunde erhöht. Außerdem wird in der Ortslohnklasse I die bisherige Familienzulage von ℳ 4.— auf ℳ 6.— erhöht. Es bleibt den Parteien überlassen, über die Streitfrage hinsichtlich anderweitiger Ortslohnklasseneinteilung weiter zu verhandeln."

2. Antrag der Gauleitung Düsseldorf des Fabrikarbeiterverbandes auf Versetzung der Elberfelder Papierfabrik in die 1. Ortslohnklasse.

Ein Schiedsspruch kam wegen Stimmengleichheit nicht zustande.

Unfall-Verhütung.

Das Mitglied unseres Genossenschaftsvorstandes, Herr Dr. Willi Schacht, Weimar, hat vor mehreren Jahren zur Förderung der Unfallverhütung für die Papiermacher-Berufsgenossenschaft eine Stiftung errichtet, deren Erträgnis zur Belohnung von Preisarbeiten und Vorschlägen auf dem Gebiete der Unfallverhütung verwendet werden soll.

Im besonderen war daran gedacht, die in der Papiermacher-Berufsgenossenschaft beschäftigten Arbeitnehmer anzuregen, sich selbst auf diesem Gebiete zu betätigen. Es liegt ja auch sehr nahe, daß gerade diejenigen Personen, welche praktisch im Betriebe tätig und deshalb der Unfallgefahr am meisten ausgesetzt sind, in erster Reihe das größte Interesse an einem ausgedehnten und bewährten Unfallschutz haben sollten.

Die alljährlich bei der Genossenschaft eingegangenen Vorschläge sind bisher recht spärlich geblieben und haben noch nicht viel Erfolg gehabt. Ob dies daran liegt, daß die Preisausschreibung nicht ausreichend bekannt geworden ist, oder auf welche sonstigen Gründe dies zurückzuführen ist, entzieht sich meiner Kenntnis, denn man sollte doch annehmen, daß jeder vernünftige Arbeiter soviel Interesse für den Unfallschutz seiner Person und seiner Arbeitsgenossen haben müßte, um sich zu bemühen, die Maschinen, die Betriebseinrichtungen, mit welchen er arbeitet, so unfallsicher wie möglich zu gestalten.

Wir technischen Aufsichtsbeamten sind doch gerade in dieser Hinsicht auf die Arbeiterschaft, welche in der Praxis mit an den Maschinen arbeitet, angewiesen, und tatsächlich findet man ja bei den Betriebsrevisionen hier und da vereinzelt Schutzvorrichtungen, die auf die Anregung intelligenter Arbeitnehmer zurückzuführen sind und welche sich meist, da aus der Praxis hervorgegangen, ausgezeichnet bewähren. In dieser Richtung kann aber bestimmt viel mehr geleistet werden!

Die bisher eingereichten Preisarbeiten sind zwar ein Anfang auf dem angestrebten Gebiete, aber eine eigentliche Befriedigung haben sie bisher noch nicht ausgelöst.

Im Jahre 1920 waren verschiedene Bewerbungen eingegangen, von denen einige mit einer Anerkennung ausgezeichnet sind. Im Auftrage der Prüfungskommission will ich, um zukünftig für regere Teilnahme an der Sache zu sorgen und um Maschinenfabriken anzuregen, in der Sache ebenfalls mitzuarbeiten, kurz darüber berichten.

1. Der Betriebsleiter der Papierfabrik Reisewitz, Herr Heinrich Winkler in Penig, hat eine Sperrvorrichtung für Kugelkocher angeregt, die dem Preisgericht in der Ausführung nicht ganz einwandfrei erschien. Nach Rücksprache ist dann später vom Genannten eine Sperrvorrichtung eingereicht worden, welche geeignet erscheint, den gewünschten Zweck in besserer und geeigneterer Form zu erreichen.

Dem Vorschlag lag zu Grunde, daß erfahrungsgemäß Kugelkocher, welche Zahnradantrieb haben, schwer zum Stillstand auf einen bestimmten Punkt, sei es zur Füllung oder Entleerung, eingestellt werden können, und vor allen Dingen, daß dieselben durch das ungleiche Schwergewicht des Kochers und dessen Inhaltes sich leicht unbeabsichtigt

Digitized by Google

in Bewegung setzen und die Bedienungsmannschaft dadurch in Gefahr bringen können. Es sind ja schon verschiedentlich Vorschläge gemacht worden, in welcher Form man diesem Uebelstand abhelfen kann, indessen haben diese Vorschläge von Einrichtungen bisher noch nicht voll befriedigt. In den meisten **Fällen helfen sich die Arbeiter so, daß sie den Antrieb in irgend einer Weise festkeilen.**

Herr Winkler schlägt nun vor, auf die Kocherantriebswelle neben der Fest- und Leerscheibe ein leerlaufendes Schneckenrad anzubringen, welches durch eine festgelagerte Schnecke in seiner Ruhestellung gehalten wird. An der Schneckenwelle ist eine Handkurbel anbringbar, um den Kugelkocher genau in die erforderliche Lage einzustellen. Am Schneckenrad sind seitlich Klauen, eine Gegenklaue ist mit Hebel auf der Welle mit Feder verschieblich. Durch eine Verbindung des Hebels der Gegenklaue mit der Einrückvorrichtung des Antriebsriemens des Kochers wird eine zwangläufige Sicherung gegen Unachtsamkeit der Bedienungsmannschaft erreicht.

2. Weitere Vorschläge waren vom Maschinenmeister Herrn Max Nestmann in Einsiedel eingegangen, von denen besonders der eine angesprochen hat, wonach zur Erleichterung von schweren Transporten ohne Geräte vorgeschlagen wird, eine kleine Blechscheibe von einem Durchmesser von vielleicht 12 cm mit angeschärften Rändern als Unterlage beim Drehen der Güter zu verwenden. Die Scheibe wird in der Mitte ausgebeult, dieser Buckel ist ungefähr 2½ cm im Durchmesser und bis zu 1 cm hoch, die Scheibe selbst ist aus Eisenblech von ungefähr 5 mm Stärke hergestellt. Dieses einfache Hilfsmittel ermöglicht z. B. die schweren Papierballen, Papierrollen usw. von der Maschine, von der Packpresse beim Fortrollen durch Unterschieben sehr leicht zu drehen, da dieses Hilfsmittel als Drehscheibe wirkt. Allerdings verlangt die Anwendung dieses handlichen Hilfsmittels einen festen Boden, da sonst die Wirkung versagt.

Inzwischen ist mir in einer unserer größten Fabriken ein den gleichen Zwecken dienendes Hilfsmittel bekannt geworden, was von den Leuten dort verwendet wird, das meines Erachtens den großen Vorzug hat, auch auf anderen Unterlagen Verwendung finden zu können und das auch den Fußboden nicht beschädigen kann, bezw. an diesen nicht so hohe Ansprüche stellt, wie dies bei der Nestmannschen Drehscheibe nicht ganz ausgeschlossen ist. Dieses Hilfsmittel besteht aus einem Stück alten Lederriemen, ungefähr 40 cm lang, bis zu 15 cm breit, 12—15 mm stark, sowohl an der Längs- als auch an der Schmalseite angeschärft. Dieses Hilfsmittel wird in dem betreffenden Betriebe von den Arbeitern seit langer Zeit und gern zur Erleichterung der Arbeit verwendet. Es wird in der Art der vorberichteten Drehscheibe besonders beim Transport von Papierrollen zum Drehen derselben verwendet. Es ist leicht handlich und wird und kann von den betreffenden Arbeitern leicht mitgenommen werden. Bei der Begehrtheit von Leder in der jetzigen Zeit ist allerdings damit zu rechnen, daß dieses Hilfsmittel auch bald den Weg von der Fabrik hinaus findet. Um die anderweitige Verwendung zu erschweren, waren die Hilfsmittel in ausreichender Weise gelocht, ähnlich den Fensterriemen der Eisenbahnen, mit etwa 1 cm großen Löchern. Man kann aber auch für diesen Zweck zweifellos andere derartige Stücke verwenden, z. B. aus Stoffriemen und dergleichen, die nicht so leicht Liebhaber für andere Zwecke finden. —

Um die Schacht-Stiftung ihrem beabsichtigten Zwecke immer mehr nutzbar zu machen, wird versucht werden, auch die Betriebsräte für die Sache zu interessieren, da die Betriebsräte zweifellos das geeignete Organ der Arbeiterschaft sein müßten, welches die Stiftung für die Allgemeinheit nutzbar machen könnte, denn nach dem Betriebsrätegesetz soll ja der Betriebsrat zu den Unfallverhütungs-Vorschriften beigezogen werden. Der Sinn dieser Vorschrift ist selbstverständlich nur der, daß eine ausgedehntere Unfallverhütung erreicht wird als bisher, und besonders, daß die Arbeiterschaft sich praktisch mehr um die Unfallverhütungs-Vorschriften kümmert, als es bisher leider der Fall war.

Zum Schluß sei darauf hingewiesen, daß für den diesjährigen Preisbewerb Anregungen und Verbesserungen auf unfallverhütende Einrichtungen bis zum 1. Mai 1921 an die Papiermacher-Berufsgenossenschaft in Mainz, Breidenbacherstraße 13, eingereicht werden müssen.

Chemnitz, den 13. Februar 1921.

gez. Hermann Holtzhausen.

Digitized by Google

Papiermaschinenantriebe mit Schnellregelung.

Von Dr.-Ing. Wilhelm Stiel.

(Schluß zu Nr. 7, S. 490.)

Im Anschluß an diese Versuche wurden dann noch die im normalen Papierfabrikationsbetrieb auftretenden Geschwindigkeitskurven registriert. Beispiele dieser Kurven sind in den Figuren 19—21 wiedergegeben. Auch diese Kurven zeigen einen ähnlich glatten Geschwindigkeitsverlauf. Dieselben lassen jedoch noch einzelne Besonderheiten erkennen. So ist in Figur 19 der Einfluß des Einrückens einer Naßpresse, d. h. eine plötz-

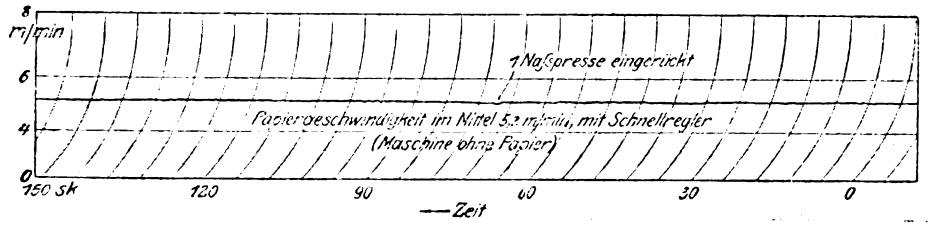


Abb. 19.

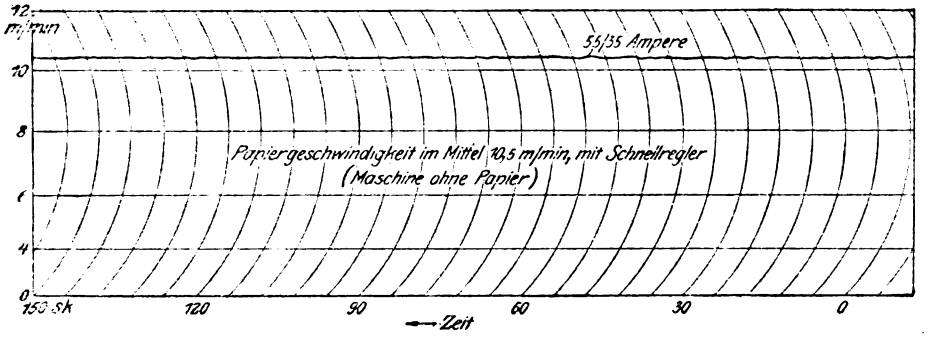


Abb. 20.

Einfluß von Laständerungen.

liche Belastungserhöhung um etwa 20%, bei einer Papiergeschwindigkeit von 5,1 m/min erkennbar. In Figur 20 ist ebenso ersichtlich, welchen Einfluß eine plötzliche Belastungsänderung von 55 auf 35 Amp. bei 10,4 m Geschwindigkeit hatte. In Figur 21 endlich ist erkennbar, wie der Uebergang von etwa 20,0 auf 20,5 m/min Papiergeschwindigkeit vor sich ging.

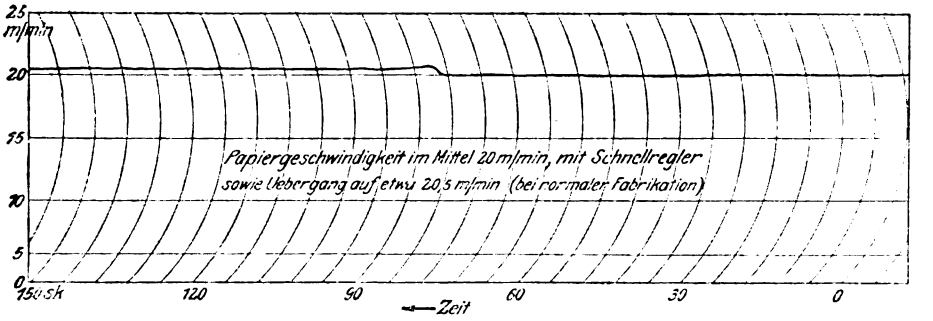


Abb. 21.

Uebergang auf eine höhere Betriebsgeschwindigkeit.

Als Gegenstück zu diesen Aufnahmen, bei welchen die aufgenommenen Kurven infolge ihrer Aufzeichnung durch Funken nicht ganz so glatt erscheinen, wie sie in Wirklichkeit sind, ist in Figur 22 ein Tachogramm dargestellt, wie es bei Aufnahme mittels eines gewöhnlichen Gleichstrom-Registrierinstrumentes erhalten wird. Diese Aufnahme ist in der Papierfabrik Holmens Bruks A.-B. in Hallsta (Schweden) gemacht worden und

Digitized by Google

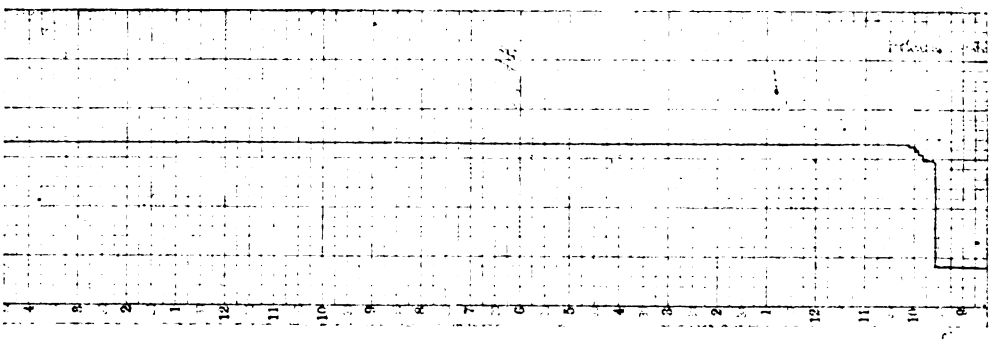


Abb. 22.
Papierfabrik Holmens. Uebergang auf normale Fabrikation.
Betrieb mit Schnellregler, aufgenommen mit Tachometerdynamo.

zeigt den Geschwindigkeitsverlauf eines der beiden von den S.S.W. dort ausgeführten 600 PS Papiermaschinenantriebe. An diesem Diagramm ist besonders gut erkennbar, wie von einer niedrigen Anfahrgeschwindigkeit in einer großen Stufe und anschließend daran in einigen kleineren Abstufungen auf die richtige Arbeitsgeschwindigkeit übergegangen wurde. Das Diagramm stellt den normalen Fabrikationsbetrieb am 2. Dezember 1915 dar, und die Geschwindigkeitskurve ist dabei, wie ersichtlich, fast genau wie mit dem Lineal gezogen. An der gleichen Papiermaschine wurde die Geschwindigkeit auch mittels eines Hornschen mechanischen Tachographen registriert. Die Figuren 23—25 zeigen die Ergebnisse mit diesem Tachographen vorgenommener Vergleichsaufnahmen der Betriebsgeschwindigkeit, welche auch hier wieder die verblüffende Genauigkeit der Ausregelung aller Störungseinflüsse durch den Schnellregler erkennen lassen. Die Aufnahme Figur 23 stammt aus dem normalen Betrieb mit Schnellregler, während die Aufnahme Figur 24 an einem Tage gemacht wurde, an welchem der Schnellregler abgeschaltet war zum Zwecke der Aufnahme dieses Gegenstückes. In beiden Fällen wurde der Papiermaschinenantrieb von einer 2000 KW-Entnahmedampfturbine gespeist, während derselbe bei dem Diagramm Figur 25 am Netz des Kraftwerks Aelfkarleby lag.

Die beiden Papiermaschinenantriebe der Holmens Bruks A.-B., von welchen die Diagramme Figur 22—25 stammen, bieten insofern besonderes Interesse, als es sich um die größten bisher überhaupt ausgeführten Papiermaschinen handelt. Die beiden genau gleichen Papiermaschinen sind von der Maschinenfabrik J. M. Voith, Heidenheim, gebaut; sie besitzen eine Siebbreite von 5150 mm und sind für eine maximale Arbeitsgeschwindigkeit von 250 m/min bestimmt. Die von den S.S.W. ausgeführten Antriebe haben eine Höchstleistung von je 600 PS und einen normalen Betriebsregelbereich für das Papiermachen von 1 : 5, während für Hilfszwecke die Maschine dauernd mit Geschwindigkeiten bis herab auf fast Null betrieben werden kann. Beiden Antrieben liegt die reine Leonardschaltung zu Grunde, und es ist der hierbei erzielte außerordentlich hohe Gesamtwirkungsgrad beachtenswert. Dieser wurde von der Elektriska Pröfningsanstalt in Stockholm durch Messungen an den ausgeführten Antrieben durch Versuch ermittelt, und es wurde dabei unter Zugrundelegung einer Wicklungstemperatur von 75° C bei dem Antrieb I ein Gesamtwirkungsgrad von 83,6% und bei dem Antrieb II ein Gesamtwirkungsgrad von 83,7%, im Mittel also 83,65% festgestellt. Dies ergibt einen mittleren Wirkungsgrad der drei Hauptmaschinen jedes Antriebes (Papiermaschinenmotor, Steuerdynamo und Drehstromantriebsmotor der Steuerdynamo) von je etwa 94,2%. Dieser außerordentlich hohe Wert läßt erkennen, was sich beim heutigen Stande der Technik bei sorgfältiger Ausführung der elektrischen Maschinen erreichen läßt, wenn, wie im vorliegenden Falle, neben einer aufs höchste getriebenen Genauigkeit der Geschwindigkeitsregelung auch auf guten Wirkungsgrad Wert gelegt wird.

Bei den Papiermaschinenantrieben mit Schnellregelung muß der mechanischen Ausführung der Papiermaschinenmotoren insofern besonderes Augenmerk geschenkt werden, als mit diesen Motoren die Tachometerdynamos unmittelbar zusammengebaut werden müssen, wobei meist die Verschiebung der Motoren nebst Tachometerdynamo auf

Digitized by Google

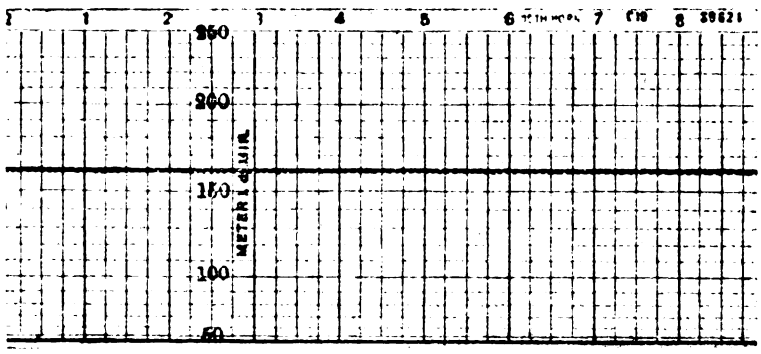


Abb. 23.
Betrieb mit Schnellregler.

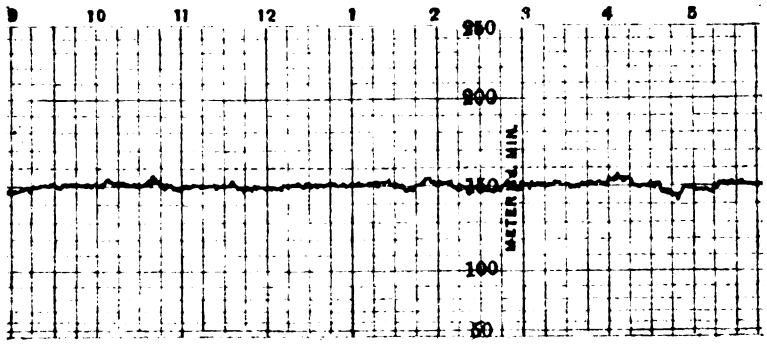


Abb. 24.
Betrieb ohne Schnellregler. (Speisung durch Anzapfturbine.)

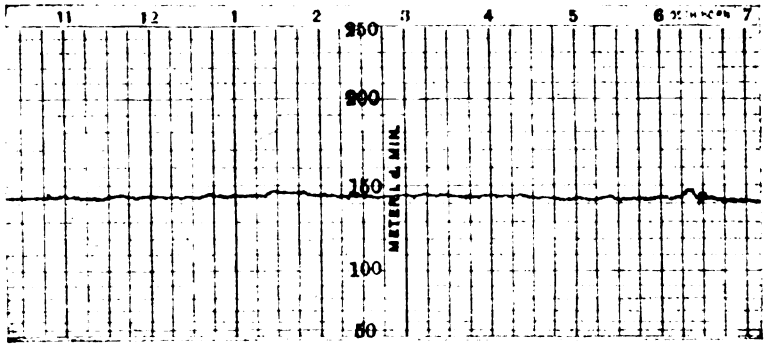


Abb. 25.
Betrieb ohne Schnellregler. (Speisung durch Ueberlandnetz Älfkarleby.)
Abb. 23—25. Papierfabrik Holmens. Betriebskurven, aufgenommen mit einem Tachographen von Dr. Th. Horn.

Gleitschienen zwecks Riemenspannung möglich bleiben muß. Figur 26 und 27 zeigen, wie diese Aufgabe von den S.S.W. bei Motoren mittlerer und größerer Leistung gelöst ist.

Auch der möglichst einfachen Ausbildung der Steueraggregate muß entsprechende Aufmerksamkeit gewidmet werden. Figur 28 zeigt ein solches von den S.S.W. ausgeführtes Steueraggregat, dessen besondere Kennzeichen die Ausführung des Drehstromantriebsmotors mit Kurzschlußanker und der direkte Anbau der Erregermaschine an die Gleichstromsteuerdynamo bilden.

Für eine bequeme Betriebsführung ist endlich noch die zweckmäßige Ausführung

Digitized by Google

der Apparatur von besonderer Bedeutung. Die von den S.S.W. ausgeführten Antriebe mit Schnellregelung sind daher neuerdings meist mit reiner Druckknopfsteuerung ausgeführt worden. Hierdurch wird erreicht, daß an der Bedienungsstelle der Papiermaschine lediglich eine einfache Druckknopftafel vorhanden ist, welche die Steuerung der ganzen Maschine gestattet, während die eigentliche Steuerapparatur in einer Schaltanlage unmittelbar neben dem Motor und dem Steueraggregat zusammengefaßt ist. Figur 29 zeigt das äußere Bild der Druckknopfsteuertafel. Außer den Druckknöpfen für „Anfahren", „Schneller", „Langsamer", „Halt" und außer einem Instrument für die Strommessung enthält die Tafel als für den Papiermaschinenführer wichtigstes Instrument ein an die Tachometerdynamo angeschlossenes Voltmeter, dessen Skala die Papiergeschwindigkeit direkt anzeigt. Der Maschinenführer braucht lediglich dieses Instrument zu beachten und kann dann mit Hilfe der Druckknöpfe den ganzen Papiermaschinenbetrieb beherrschen.

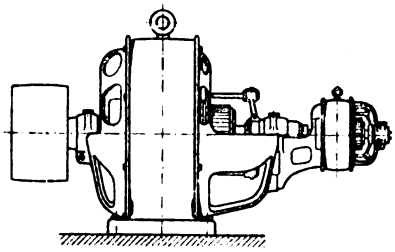


Abb. 26.
Papiermaschinenmotor in Lagerschildausführung für mittlere Leistungen, mit angebauter Tachometer-Dynamo.

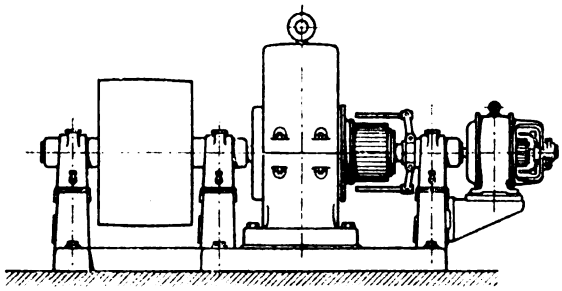


Abb. 27.
Papiermaschinenmotor größerer Leistung, mit angebauter Tachometerdynamo.

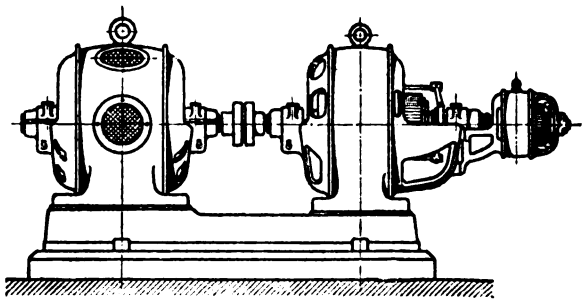


Abb. 28.
Leonard-Steuersatz.
Ausführung der Siemens-Schuckert-Werke.

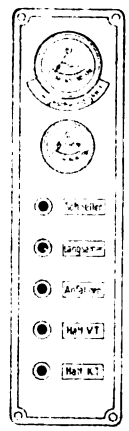


Abb. 29.
Druckknopf-Steuertafel für Papiermaschinenantriebe.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß der Papiermaschinenantrieb mit Schnellregelung in den im Vorstehenden beschriebenen Ausführungsformen eine vollkommene Lösung des schwierigen Papiermaschinenantriebs-Problems darstellt, eine Lösung, welche sich bei den bisher ausgeführten Antrieben in jeder Beziehung bewährt hat und welche es ermöglicht, in der Tat aus den Papiermaschinen das letzte herauszuholen und damit die Produktivität der Papierfabrik auf das nach dem heutigen Stande der Technik mögliche Höchstmaß zu steigern.

Briefkasten.

Frage Nr. 2731. Wie hat sich die **Münkersche Filzwäsche** bewährt?

Frage Nr. 2732. **Pappentrocknung.** Wir beabsichtigen, einen Pappentrockenzylinder zum Trocknen dünner Pappen aufzustellen. Wie wir hören, werden zur Führung der Pappen teils Trockenfilze, teils Siebe verwendet. Was ist vorteilhafter?

Frage Nr. 2733. Steinmahlzeug für Pappenstoff. Können Holländerwalzen zum Mahlen von Pappenstoff mit Messer und Steinsegmenten armiert werden bei Steingrundwerk? Liegen hierüber Erfahrungen vor? Der Zweck ist, den Stoff schmieriger zu machen.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Norddeutsche Lederpappenfabriken Aktiengesellschaft.
1. Oktober 1919 bis 30. September 1920.

Die große Unsicherheit des Geschäftes war auch in diesem Berichtsjahr auf die schwierige allgemeine Wirtschaftslage zurückzuführen. Periodenweise mußte der eine oder andere Betrieb des Unternehmens infolge Mangels an Aufträgen stillgelegt werden; dennoch gelang es, den durchschnittlichen Beschäftigungsgrad des vorigen Geschäftsjahres zu erreichen. Bei zunehmender Verteuerung der Fabrikationsstoffe und Betriebsmaterialien sowie der großen Steigerung der Gehälter und Löhne standen die Preise für die Fertigfabrikate im Zeichen des Abbaues. Auslandgeschäfte brachten jedoch einen angemessenen Ausgleich.

Die Erneuerung der abgenutzten Bau- und Betriebseinrichtungen unserer Werke machte Fortschritte. Die umgebaute Dampfkraftanlage in Groß-Särchen ist seit längerer Zeit in Betrieb gesetzt; ebenso ist die Fertigstellung der Ersatz- und Umbauten für die Wehr-, Brücken- und Uferbefestigungen sowie für die Turbinenanlage und Holzschleiferei in Groß-Särchen zum größten Teil beendet.

Die Aussichten des laufenden Geschäftsjahres lassen sich mit Rücksicht auf die wirtschaftlich und politisch undurchsichtige Lage und die betrieblichen Schwierigkeiten zurzeit nicht beurteilen.

Der Abschluß des Geschäftsjahres 1919/20 weist unter Einrechnung des Vortrages aus dem Vorjahre mit ℳ 13 704 einen Reingewinn von ℳ 236 706 aus. Es wird vorgeschlagen als Rücklage der Schuldzinsleistensteuer ℳ 10 000 zuzuweisen, ferner für den gesetzlichen Reservefonds ℳ 40 000 zurückzustellen und den verbleibenden Reingewinn von ℳ 186 706 wie folgt zu verteilen: 4% Dividende auf ℳ 2 288 000 = ℳ 91 520, Tantieme an den Aufsichtsrat ℳ 2408, 2% Superdividende ℳ 45 760, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 47 018.

Vereinigte Bautzner Papierfabriken. 1920.

Im abgelaufenen Geschäftsjahre waren unsere Fabriken in Bautzen und Obergurig, abgesehen von zeitweiligen, durch Kohlenmangel hervorgerufenen Störungen, dauernd in Betrieb. Die mannigfachen, noch durch die Brände vor dem Kriege verursachten und mit dem Wiederaufbau namentlich unserer Hauptfabrik Bautzen verbundenen Schwierigkeiten, welche eine Reihe ertragnisloser Jahre zur Folge hatten, sind nunmehr behoben, jedoch erfordert die Erhaltung und Erneuerung unserer maschinellen und baulichen Einrichtungen und insbesondere die Wiederinstandsetzung unserer älteren Fabriken bei den hohen Beschaffungskosten fortlaufend bedeutende Aufwendungen.

Der gewaltigen Steigerung der Preise für alle Rohstoffe und Betriebsmaterialien, sowie der Löhne und Gehälter mußten auch die Papierpreise in entsprechendem Maße folgen. Gleichwohl fanden unsere Erzeugnisse guten Absatz und durch Wiederanknüpfung unserer langjährigen Geschäftsverbindungen mit dem Auslande entwickelte sich ein sehr lebhaftes Exportgeschäft, dessen hoher Erlös unser Gewinnergebnis günstig beeinflußt hat.

Die Verwertung eines großen Postens seit mehreren Jahren in unserem Besitze befindlicher Wertpapiere erbrachte einen erheblichen Gewinn, aus dem wir einen Bonus von 12% an unsere Aktionäre zur Ausschüttung bringen wollen.

Die außerordentliche Steigerung der Umsatzziffern, welche in einzelnen Monaten des Jahres die Höhe unseres Aktienkaptials überschritten, sowie die Verteuerung aller Rohstoffe und Löhne veranlaßte uns, zur Stärkung unserer Betriebsmittel der ordentlichen Generalversammlung vom 18. März 1920 die Erhöhung unseres Aktienkapitals um ℳ 1725000 und der außerordentlichen Generalversammlung vom 3. Dezember 1920 eine weitere Erhöhung um ℳ 2000000 Stammaktien und ℳ 500000 Vorzugsaktien vorzuschlagen. Beide Kapitalerhöhungen sind inzwischen durchgeführt. Das dabei erzielte Aufgeld ist der Rückstellung I überwiesen worden, während andere freigewordene Reserven der Rückstellung II zuflossen.

Nach Absetzung aller Rückstellungen und Abschreibungen, sowie der vertraglichen und satzungsmäßigen Vergütungen an den Vorstand und den Aufsichtsrat verbleibt ein verteilbarer Ueberschuß für das Geschäftsjahr 1920 von ℳ 3012127, der sich durch den Gewinnvortrag aus dem Vorjahre um ℳ 296237 erhöht. Wir beantragen, diesen Betrag wie folgt zu verteilen: Der Rückstellung I ℳ 310734, der Rückstellung II ℳ 102700, 20% Gewinnanteil auf Mark 8000000 Aktienkapital ℳ 1600000, 12% Bonus (Gewinn aus Wertpapieren) ℳ 960000 und den verbleibenden Rest von ℳ 334930 auf neue Rechnung vorzutragen.

Die **Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn** schlägt 20% (i. V. 14%) auf das um ℳ 2,20 Mill. auf 5,50 Mill. erhöhte Aktienkapital vor.

Die Papierfabrik Sebaltz A.-G. beantragt 20 pCt. (i. V. 15 pCt.) Dividende.

Die **Dresdner Chromo- und Kunstdruckpapierfabrik Krause & Baumann A.-G.** in **Heidenau** bringt auf ℳ 10 Mill. Aktienkapital 35% Dividende in Vorschlag gegenüber 12% auf ℳ 5 Mill. Kapital im Vorjahre. Außerdem sind erhebliche Zuwendungen für Beamten- und Arbeiterfürsorge vorgesehen. Das bessere Erträgnis führt die Direktion in der Hauptsache auf das Exportgeschäft zurück. (Generalversammlung am 17. März.)

Die **Teisnacher Papierfabrik Akt.-Ges.** beantragt die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 2,4 Mill. durch Ausgabe von ℳ 2 Mill. ab 1. März 1921 dividendenberechtigte Stamm- und ℳ 0,4 Mill. 6%ige Vorzugsaktien zu je ℳ 1000.

Die **Maschinenfabrik Germania vorm. J. S. Schwalbe & Sohn** in **Chemnitz** schlägt eine Dividende von 25% (i. V. 20%) aus einem Reingewinn von ℳ 3 098 223 (ℳ 905 361) vor. Ueber eine etwaige Kapitalserhöhung wird später entschieden.

Generalversammlung.

Robschützer Papierfabrik, am Donnerstag, den 3. März 1921, nachmittags 12½ Uhr, im Bahnhofshotel in Meißen.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die Zellstoffabrik Waldhof in Mannheim überlegt seit längerer Zeit den Wiederaufbau ihres zerstörten Zweigunternehmens bei Pernau. Mit Vorarbeiten wurde begonnen. Der Gehilfe des estnischen Handelsministers erklärte nun, wie der „Voss. Ztg." aus Königsberg i. Pr. gemeldet wird, dem Vertreter der „Wabamaa" daß, falls der Wiederaufbau sich länger hinziehe, die estnische Regierung die Angelegenheit selber in die Hand nehmen werde, um das für den Handel Estlands wichtige Unternehmen in absehbarer Zeit in Betrieb zu bringen.

Der Wiener N. Fr. Presse zufolge befindet sich die Erste ungarische Papierindustrie A.-G. in Budapest mit einer französischen Gruppe in Unterhandlung wegen Verkaufs ihrer Fiumaner Papierfabrik, welche gegenwärtig mit der Herstellung von Zigarettenpapier beschäftigt ist, das nach dem Orient ausgeführt wird.

Die Firma M. Weinberg's Nachfolger in Stuttgart hat ihr bedeutend vergrößertes Lager aller Sorten Pappen und Papiere in der Rotebühlstraße Nr. 59 bezogen. Die Büroräume befinden sich vorerst noch Wilhelmstraße 7.

Handelsregister-Eintragungen.

Zweigniederlassung der Aktiengesellschaft für Pappen-Fabrikation in Berlin unter der Firma Sittig & Joch, Inhaberin: Aktiengesellschaft für Pappen-Fabrikation in Neustadt a. Rbge. Durch den schon durchgeführten Beschluß der Aktionärversammlung vom 10. Juli 1920 ist das Grundkapital herabgesetzt um 600 ℳ und erhöht um 1425600 ℳ und beträgt jetzt 3300000 ℳ. Herr Waldemar Schultze-Jena, Kaufmann in Charlottenburg, ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied ernannt.

„Oppag" Oberbayerische Pappen- und Papierfabriken G. m. b. H., Sitz München. Gegenstand des Unternehmens ist die Vorbereitung der Gründung einer Aktiengesellschaft zur Ausnützung der Isarkraftstufe Tattenkofen-Puppling für Erzeugung von Holzstoff und Papier. Zu diesem Zwecke sind Grundstücke zu erwerben. Verträge abzuschließen und die Vorarbeiten für die Baulichkeiten zu betreiben. Geschäftsführer ist Herr Aug. Friedr. Joschke, Papierfabrikdirektor, Ebenhausen. Geschäftsstelle: München-Westenriederstraße 21.

Aktien-Gesellschaft Hugo Stinnes für Seeschiffahrt und Ueberseehandel in Hamburg. Herr Hugo Eversmann, Kaufmann in Hamburg, ist zum Vorstandsmitgliede bestellt worden. Gegenstand des Unternehmens ist Seeschiffahrt jeder Art einschließlich der Herstellung aller dazu dienenden Betriebsmittel im In- und Auslande, u. a. der Handel mit Erzeugnissen der Metallindustrie, der chemischen Industrie sowie Holz, Zellulose, Papier und allen Erzeugnissen der weiter verarbeitenden Industrie, ferner der Umschlag und die Lagerung solcher Erzeugnisse, insbesondere soweit sie aus dem Auslande kommen oder ins Ausland gehen. Gesamtprokura ist erteilt den Herren Erich Heinersdorff, Bernhard Wiesmann, Nikolaus Stolterfoth und Gustav Richter; je zwei Gesamtprokuristen sind zusammen zeichnungsberechtigt.

Versammlung in Aulendorf.

Die Zusammenkunft findet nunmehr am

Montag, den 28. Februar 1921
nachmittags

im Bräuhaus in **Aulendorf** statt. Diejenigen Kollegen, welche um 12 Uhr eintreffen und in Aulendorf (Löwen) Mittagessen wollen, bitte ich, mir dies rechtzeitig mitzuteilen. Ich lade zu zahlreicher Beteiligung ein. Gäste sind willkommen!

Gustav Güntter,
Kommerzienrat.

Auszeichnung. Herr Prof. Dr. Peter Klason, Professor an der Technichen Hochschule in Stockholm, Ehrenmitglied des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure, hat für seine Forschungen auf dem Gebiet der Holzchemie den Nobelpreis für Chemie erhalten. (Papier-Ztg.)

Schlichte Gedichte von Eugen Fülliner.

Vom Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie erhalten wir die nachstehende Aufstellung über die für den Bezug der Füllnerschen Gedichte dem Hilfsverein gespendeten Beträge zur Veröffentlichung mit dem Dank des Hilfsvereins für die bisher gegebene Summe und in der Hoffnung und Erwartung, daß sich auch weitere Freunde finden werden, die das Werk beziehen und Beiträge für den Hilfsverein entrichten. Der Verkaufspreis des vortrefflich ausgestatteten Buches, über welches wir in Nr. 1, Seite 26 und Nr. 3, Seite 173 berichtet haben, ist mit ℳ 6.— sehr gering bemessen. Die „Schlichten Gedichte" sind durch den Verlag von Otto Elsner, Berlin S 42, durch den Herrn Verfasser in Warmbrunn und direkt vom Hilfsverein zu beziehen. Jede Ueberzahlung wird durch die genannten Stellen dem Hilfsverein zugeleitet, dem auch die Einnahmen aus dem Verkaufe des Buches zufließen werden, da der Verfasser die Kosten des Werkchens allein übernommen hat.

Carl Hofmann, Verlag der Papier-Zeitung, Berlin ℳ 100.—; Herr Ingenieur Aage Hartmann, Norwegen ℳ 1000.—; Herr Robert Richter, Fa. Lambertin de Vriess, Chemnitz ℳ 100.—; Pappen- und Holzstoff-Zeitung, Dresden ℳ 20.—; Herr Fritz Giese in Natronag Konzern, Berlin ℳ 206.—; Herr Fabrikbesitzer Ebart, Spechthausen ℳ 100.—; Wochenblatt für Papierfabrikation, Verlag Güntter-Staib, Biberach ℳ 150.—; Herr Geh. Kommerzienrat Niethammer, Kriebstein ℳ 50.—; Herr Gustav Flinsch, Leipzig ℳ 50.—; Patentpapierfabrik zu Penig, Penig ℳ 200.— zus. ℳ 1976.—.

Digitized by Google

† Herr **Arthur S. Wertheim**, Chef der Firma Wertheim Export Company m. b. H. in **Hamburg**, ist am 16. Februar in Cassel nach schwerem Leiden im 67. Lebensjahre gestorben.

† Frau **Emma Heidenreich**, Gemahlin des Herrn Rudolf Heidenreich, Prokurist der Papierfabrik A.-G. Bialathal in **Sandhübel** (Tschechoslowakei) ist nach langem, schwerem Leiden im Alter von 59 Jahren verschieden.

Neue Zeitschriften.

Württembergische Wirtschafts-Zeitschrift. Vor uns liegt Heft 1 vom Januar 1921 dieser von den Württembergischen Handelskammern gegründeten Wirtschafts-Zeitschrift, herausgegeben von der Handelskammer Stuttgart. Die neue Zeitschrift will in erster Linie den Interessen ihrer Mandanten dienen, sie über wichtige Ereignisse und organisatorische Maßnahmen des Wirtschaftslebens, unter besonderer Berücksichtigung von Württemberg, auf dem Laufenden halten und über die Arbeiten der Handelskammern unterrichten. Sie erscheint im Verlag von Felix Krais in Stuttgart monatlich. Preis 12 ℳ jährlich. Druck und Aufmachung sind gediegen.

Auch der Hansa-Bund hat aus dem Wunsche heraus, mit seinen zahlreichen Mitgliedern im Landesverband Südwest in engere Fühlung zu treten, eine eigene Zeitschrift ins Leben gerufen unter dem Titel „Weckruf" Blätter des Hansa-Bundes, Landesverband Südwest, Sitz Frankfurt a. Main. Sie erscheint monatlich. Preis vierteljährlich 3 ℳ.

Fracht für Zeitungspapier.

Die Verleger der Zeitungen fordern, daß bei der bevorstehenden Erhöhung aller Eisenbahntarife das Zeitungspapier in Spezialtarif I bezw. Klasse D fallen soll. Es habe mindestens die gleiche volkswirtschaftliche Bedeutung und daher den gleichen Anspruch auf Verbilligung wie Packpapier, das in dieser Klasse tarifiert wird.

Titelblatt und Inhaltsverzeichnis 1920.

Trotz unserer wiederholten Aufforderungen ist die Zahl der Besteller für das Inhaltsverzeichnis 1920 noch eine derartige, daß die Herstellungskosten für das einzelne Exemplar sehr hoch zu stehen kommen. Wir sind zwar gleich wie im Vorjahre gerne bereit, den weitaus größten Teil derselben zu übernehmen, müssen aber die Besteller ersuchen, uns wiederum ℳ 3.— pro Exemplar zu vergüten, und bitten, diesen Betrag auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen. Wir sehen weiteren recht baldigen Anmeldungen gerne entgegen.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Konkurs.

Ueber das Vermögen des Fabrikbesitzers **Franz Oskar Meyer** in **Radeberg**, des Inhabers der Firmen **Radeberger Papierfabrik Oskar Meyer** in Radeberg und **Höhlig & Co.** in Grünberg ist am 7. Februar das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter ist Bankdirektor Schurig in Radeberg. Anmeldefrist bis zum 14. März 1921.

Neuer Ersatz für Kleingeld.

Die Firma **Bernh. Ullmann & Co.**, Bronzefarben-, Aluminiumpulver- und Blattmetall-Fabriken in **Fürth** (Bayern) hat ein neues Wechselgeld herausgebracht in Form einer flachen Metallkapsel von etwa 30 mm Dchm. (ähnlich einem Geldstück, aber leichter), in die unter einer durchsichtigen Abdeckung eine deutsche Briefmarke eingeschlossen ist. Dieses Wechselgeld stellt zugleich einen neuen zeitgemäßen Reklameartikel dar, indem auf der Rückseite in das Metallblech (Aluminium) eine Firma oder sonstige Empfehlung eingepreßt ist. Dieses Wechselgeld ersetzt das infolge des Kleingeldmangels von verschiedenen Städten herausgegebene Notgeld und ist den Papierscheinen vorzuziehen, da es sehr handlich, viel dauerhafter, haltbarer und hygienischer ist und außerdem den Vorzug hat, daß es im ganzen Deutschen Reich Gültigkeit hat

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Das Forstamt Mindelheim in Schwaben erlöste bei einem freihändigen Verkauf von 191 Ster Fichtenschleifholz 1.—3. Kl. 220, 190 und 170 ℳ gleich der Taxe. Eine Submission des Forstamtes Stammham in Oberbayern von 884, 840 und 249 Ster Papierholz 1.—3. Kl. brachte 101½% der Aufwurfspreise von ℳ 230, 200 und 170 ℳ und eine Submission des Forstamtes Glashütten in Oberfranken von etwa 1200, 900 und 400 Ster Schleifholz 1.—3. Kl. 101% der Aufwurfspreise von 240, 210 und 170 ℳ. Fuhrlohn 30 ℳ. Das Forstamt Neuburg a. D.-West in Schwaben erlöste bei einer Submission für 492 Ster unentrindetes Fichtenschleifholz 1. und 2. Kl., gemischt, 101% des Aufwurfspreises von 185 ℳ; Fuhrlohn 20—25 ℳ.

Württemberg. Verkäufe des Württembergischen Waldbesitzerverbandes: Gem. Erpfingen 271 rm Papierholz, unsortiert und unentrindet, 181 ℳ. Frhr. Forstamt Wain 430 rm Papierholz, unsortiert, 221,5 ℳ ab Bahnhof; 336 rm 195 ℳ ab Wald.

Vom Altpapiermarkt.

Westfalen. Die Geschäftslage ist bisher noch leblos; die Eingänge sind aber auch fast gleich null, da die Sammler bei den reduzierten Preisen ihre Existenz nicht mehr finden. Es dürfte für die Zukunft ein erheblicher Mangel in Rohmaterial eintreten.

Der Harzmarkt.

Man schreibt der Fftr. Ztg.: Nachdem in der von Amerika ausgehenden Krise mit ihren katastrophalen Preisstürzen Harz Schrittmacher war und bei heutigen drei- bis viermal höheren Produktionskosten z. T. unter Friedenspreis abgegeben wurde, ist seit einigen Tagen ein Umschwung mit aufsteigenden Preisen eingetreten. Ihre Begründung findet diese Bewegung in dem Umstand, daß die Bestände in schwachen Händen durch Angstverkäufe und viele Konkurse in Frankreich und Amerika vergriffen sind und die kapitalstarken Firmen und Harzproduzenten sich weigerten, zu den billigen Marktnotierungen abzugeben. So kam es, daß z. B. in Bordeaux die Preise vom 10. Februar von Fr. 0.55 für Harz F/G bis zum 12. Februar auf Fr. 0.72 bis 0.75 schon gestiegen

Nach schwerem Leiden entschlief am 16. Februar in Kassel unser hochverehrter Chef,

Herr Arthur S. Wertheim

im 67. Lebensjahre. [7516

Wir betrauern in dem Entschlafenen einen Mann von unermüdlicher Schaffenskraft und hervorragenden Weitblick, der auch seinen langjährigen Mitarbeitern stets ein wohlwollendes Interesse entgegenbrachte. Er war uns ein Vorbild und sein Andenken wird uns unvergeßlich sein.

Hamburg, 17. Februar 1921.

Die Prokuristen und das Personal der Firma Wertheim Export Company m. b. H.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

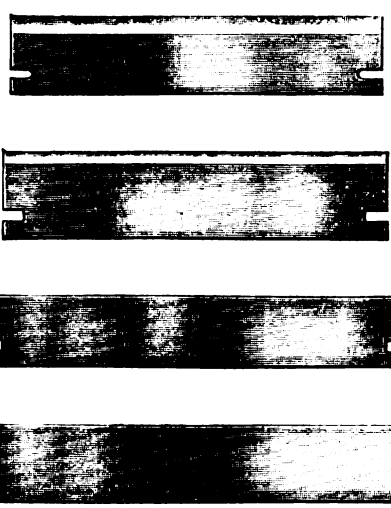
E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phespherbronze,



bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei. **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

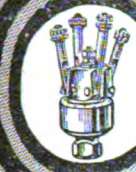
Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat.

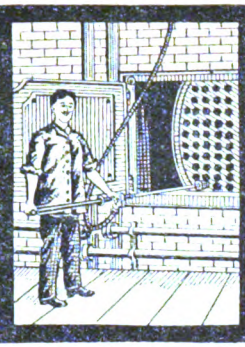
Digitized by Google

KESSELROHRREINIGER „TURBO" ges. gesch.
für Wasserrohrkessel u.s.w.



SCHLICK'SCHER
DAMPF — FLUGASCHEN- RAUCH - ROHR-

GUSTAV SCHLICK



AUSBLASE-METALLSCHLÄUCHE
für bis 18 Atm. und 380° C.

„SIROCCO" ges. gesch.
HEISSLUFT-, RUSS- UND REINIGER

DRESDEN 1 N.6.

Gummi-Walzen-Bezüge

Mehr als 1000 Bezüge geliefert, beste Empfehlungen.

Schmidt & Brösel, Halle a. d. S.

Schopper Falzer

Eingetr. Schutzmarke

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Spinnpapier und andere Papiere

Festigkeitsprüfer
für Spinnpapier, Papiergarn, Papiergewebe

Truckengehaltsprüfer
sowie alle übrigen Präzisionsapparate für papier- und textiltechnische Prüfungen.

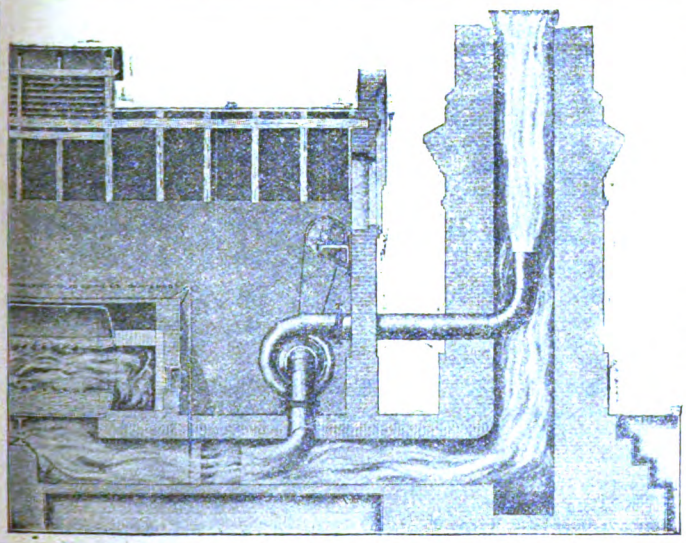
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 u. Arndtstr. 27.
Fabrik f. Materialprüfungsmaschiner wissenschaftliche u. techn. Apparate

Anschluß-gleise,

Lieferung sämtlicher
Gleismaterialien,
Weichen,
Drehscheiben,
Prellböcke,
gebraucht und neu,
Paul Schreck,
Fabrik für Bahnbedarf
Halle (Saale).

Mürbe & Co. G. m. b. H. Görlitz

Maschinenfabrik und Apparatebau-Anstalt.



Saugzug-Anlagen

kombiniert mit direkter und indirekter Absaugung. Enorme Kohlenersparnis, wirksamste Zugverbesserung, geringer Kraftverbrauch.

In Dauerbetriebe glänzend bewährt. Zahlreiche Anlagen seit Jahren un- : unterbrochen im Betriebe. :

Untersuchung von unrationell arbeitenden Kessel-Anlagen.

Digitized by Google

waren und zu diesen Notierungen nur einzelne Partien abgegeben wurden. In der Hochkonjunktur 1920 war der Harzpreis in Bordeaux von Fr. 1.50 für F/G im November 1919 auf Fr. 3.25 im März 1920 gestiegen. Das Harz war also fast auf 1/6 dieses Preises gefallen, was in Frankreich allein den Ruin von über 30 kleineren und mittleren Firmen zur Folge hatte.

Bericht über die Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

(Mitgeteilt vom Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8, Frachtenhaus.)

Allgemeines. Das Ladungsangebot ist immer mehr zurückgegangen und in steigendem Maße werden Schiffe von Reedereien aller Länder aufgelegt, weil die Erträgnisse der Fahrten nicht mehr die Unkosten decken. Trotzdem sind die Frachtraten, hauptsächlich nach Nord- und Südamerika, auch nach London und der Levante, weiter gesunken. So wurden z. B. zuletzt bezahlt für Schwergut nach Nordamerika Doll. 3½, nach Südamerika sh 20, nach London teilweise unter sh 10, Levante sh 30 und Schwarz-Meer-Häfen sh 35 für die Tonne. Der Rückgang in den Frachtraten ist hauptsächlich im Verkehr nach den Häfen eingetreten, die von mehreren Reedereien in scharfer Konkurrenz bedient werden, während sie sich einigermaßen gehalten haben in den Relationen, wo die Reedereien sich zu „Pools" zusammengeschlossen haben, wie nach Ostasien, Mittelamerika, Westküste von Südamerika und Afrika, oder wo eine einzelne Reederei den Verkehr monopolartig beherrscht, z. B. nach Spanien und den englischen Häfen außer London.

Ostsee. Der Verkehr nach Riga, der wegen Eisgefahr seit November ab Hamburg aufgegeben war, wird unter dem Vorbehalt der Eisfreiheit vom 17. Februar ab wieder regelmäßig aufgenommen. Nach den nördlichen skandinavischen sowie finnischen Häfen dagegen ist die Fahrt eingestellt.

Südamerika. Die Deutsche Dampfschifffahrtsgesellschaft Kosmos und die Roland-Linie A.-G. zeigen für März die Eröffnung eines neuen Dienstes nach Chile und Peru an in vierwöchentlichen Abständen. Als erstes Schiff soll D. „Murla" am 5. März und D. „Fargis" am 8. April abgefertigt werden.

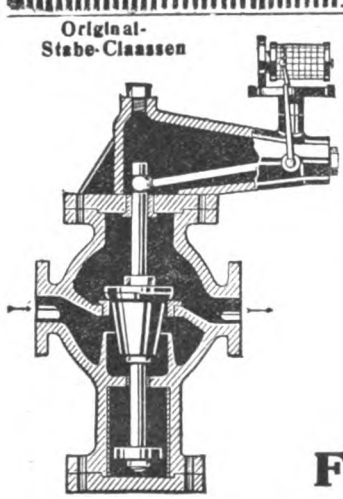
Ostasien. Die Peninsular- und Oriental St. N. Comp. richtet einen regelmäßigen Dienst nach den Straits, China und Japan ab Hamburg ein.

Australien. Als erstes direkt nach Australien ab Hamburg fahrendes Schiff wird von der Norsk Africa-Australie Linie D. „Bessa" für den 25. Februar angezeigt.

Afrika. In die Fahrt nach der Westküste tritt die Krohn-Linie mit D. „Fredericia" als erstem Dampfer gegen Ende Februar ein.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegt ein Prospekt der Firma Richard Raupach, Maschinenfabrik Görlitz G. m. b. H., Görlitz, bei.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

APR 13 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 5. März 1921. Nummer 9.

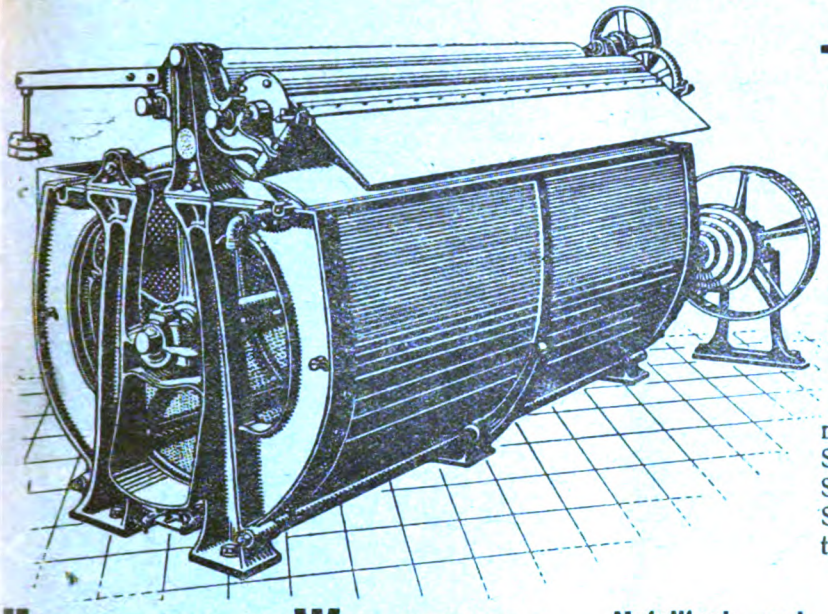
Kaolin (ringfrei)

Zellulose, Holzstoff, Harzleim, Filze, Siebe

liefert günstig

Jakob Gerner,
Leipzig 5.

Fernspr. 3115, 12201. Für Drahtnachr.: Kaolin, Leipzig.



Patent-Reform-Stoffänger
mit Patent-Teilfeldzylinder

entfasert alle Abwässer mit höchster Ausbeute ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel Geringste Betriebskosten, keine Wartung!

Erste Empfehlungen.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen.**

Hugo Hartig, Hamburg

Bahnhofsplatz 1, Klostertorhof.

Zellulose · Holzstoff

Tel.-Adr.: Cellulose, Hamburg. Telephon: Vulkan 2304, 2305, 2306.

Digitized by Google

Bewegliche Saugkästen

D. R. P. und Auslandspatente.

Große Siebersparnis. Erhöhung der Papiererzeugung, besonders bei schnellaufenden Papiermaschinen. Anlaufen der Siebe und Faltenbildung vermieden, vorzeitiges Durchschleifen der Siebnaht behoben.

Bisherige Besteller:

Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell:	Für 2	Papiermaschinen
Gebr. Dietrich, G. m. b. H., Merseburg:	1	-
Gustav Toelle, Papierfabrik in Widenfels, Post Fährbrücke i. Sa.:	1	-
Papierfabrik Kabel G. m. b. H., Kabel a. Lenne (Westf.):	1	-
Nachbestellt	1	-
E. Holtzmann & Cie., Weisenbachfabrik i. Murgtal) Baden):	1	-
Nachbestellt	2	-
Papierfabrik Reisholz, Akt.-Ges., Düsseldorf, Anlage Reisholz:	1	-
Kübler & Niethammer, Kriebstein bei Waldheim (Sachsen):	1	-
Nachbestellt	7	-
Böhmisch-Krummauer Maschinenpapier-Fabriken, Ignaz Spiro & Söhne, Krummau (Böhmen):	1	-
Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, Akt.-Ges., Stettin, Anlage Cavelwisch:	1	-
Nachbestellt	3	-
Brigl & Bergmeister, A.-G., Niklasdorf a. d. Mur, Steiermark:	1	-
G. Haindl'sche Papierfabriken, Schongau (Oberbayern):	1	-
Th. D. Lovis Söhne, Heiligenstadt (Eichsfeld):	1	-
Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik, Halle-Cröllwitz:	1	-
Papierfabrik Mühldorf, G. m. b. H., Mühldorf b. Glatz:	1	-
Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter, Akt.-Ges., Arnsdorf i. Rsgb.:	1	-
Papierfabrik Köslin, A.-G., Köslin (Pommern):	1	-
Papierfabrik Sacrau, G. m. b. H., Sacrau, Kreis Oels:	1	-
Günther & Richter, Wernsdorf b. Pockau i. S.:	1	-
Wiede & Söhne, Trebsen-Mulde:	1	-
J. H. Munkteils Pappersfabriks Aktiebolag, Grycksbo (Schweden):	1	-
Papierfabrik Krappitz Akt. Ges., Krapzitz O./S.:	2	-
Julius Vorster, Papierfabrik, Hagen i. Westfalen:	1	-
Papierfabrik Rothfest, Rothfest, Post Deutschwette i. Schl.:	1	-
F. E. Weidenmüller, Antonsthal i. Sachsen:	1	-
Eisenthal, Holzstoff- und Papierfabrik Akt.-Ges., Grafenau (Bayern):	1	-
Papierfabrik Albbruck, Albbruck (Baden):	1	-
C. F. Leonhardt, Niederschlema:	1	-
Georg Löbbecke, Papierfabrik Oberlahnstein	2	-
Siegel & Haase, Papierfabrik, Grünhainichen i. Sa.	1	-
Simonius'sche Cellulosefabriken A.-G. Papierfabrik Fockendorf, Fockendorf, S.-A.	1	-
Follum Traesliberi, Hönefos (Norwegen)	1	-
Schönfelder Papierfabrik G. m. b. H., Schönfeld-Zschopautal i. Sa.	1	-
A. Ahlström, Osakeyhtiö, Warkaus, Finnland	1	-
Böhm. Kamnitzer Papierfabriken, Robert Fuchs, Böhm. Kamnitz	1	-
Cartiera di Verzuolo, Ing. L. Burgo & Co., Verzuolo (Italien)	1	-
Papierfabrik Reisholz in Uetersen (Holstein)	1	-
Nordische Papier- und Zellstoff-Werke Akt.-Ges., Reval, (Russland)	1	-

Auskunft und Angebote durch die alleinigen Lizenzträger:

Linke-Hofmann Werke Aktiengesellschaft

Abteilung Füllnerwerk

Warmbrunn in Schlesien

J. M. VOITH

Heidenheim a. Brenz (Württbg.)
und St. Pölten, Niederösterreich.

Mitausführungsrecht für Schweiz, Frankreich, Italien, Spanien und Rumänien:

Akt.-Ges. der Maschinenfabrik von Theodor Bell & Cie., Kriens-Luzern (Schweiz).

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8 40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M. 20.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. 5. März 1921. Nummer 9.

Inhaltsverzeichnis.

Sitzungstafel	641	Aus der Tschechoslowakei	651
Versammlung in München	641	Neuheiten in der nordischen Zellulose- und Papier-Industrie	652
Ehrentafel des Vereins Deutscher Papierfabrikanten	642	Kalander-Arbeit	653
Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie	644	Geschäftsberichte	654
Außenhandelskontrolle im Papierfach	644	Geschäfts- und Personalnachrichten	655
Tarifierung von Kaolin	645	Das bewegliche Dachwehr	657
Ausfuhrkontingente	645	Fabrikbrände	658
Interessantes aus dem Rechtsleben	646	Patent-Berichte	659
Ernst Kirchners Einäscherung	647	Briefkasten	663
Streiflichter in die zweite Dekade des 20. Jahrhunderts	650	Marktberichte	665
		Beilagen-Hinweis	668

Sitzungstafel.

Mittwoch, 9. 3. 1921, vorm. 10 Uhr **Preisfestsetzungskommission der Verkaufsvereinigung Deutscher Pappenfabrikanten G. m. b. H.**

Mittwoch, 9. 3. 1921, nachm. 3 Uhr **Gesamtausschuß der Pappenfabrikanten Deutschlands f. d. Preisbestimmung.**

Donnerstag, 10. 3. 1921, vorm. 10 Uhr Aufsichtsratssitzung, nachm. 3 Uhr Gesellschafterversammlung der **Verkaufsvereinigung Deutscher Pappenfabrikanten G. m. b. H.**

Donnerstag, 10. 3. 1921, nachm. 5 Uhr Vorstandssitzung des **Vereins Deutscher Pappenfabrikanten E. V.**

Freitag, 11. 3. 1921, vorm. 10 Uhr Mitgliederversammlung der **Verkaufsvereinigung Deutscher Pappenfabrikanten G. m. b. H.**

in Dresden, Hotel Bellevue.

Freitag, den 11. März 1921, vorm. $9^1/_2$ Uhr Aufsichtsratssitzung des **Verbandes deutscher Druckpapierfabriken** in Berlin W. 9, Budapesterstraße 6.

Versammlungen in München.

Wie wir hören, werden die diesjährigen Hauptversammlungen der **Vereine Deutscher Papier- und Deutscher Holzstoff-Fabrikanten**, an welche sich, wie es in der Regel der Fall war, wohl auch die Versammlungen der anderen Fachvereinigungen anschließen werden, in den ersten Junitagen in München stattfinden.

Digitized by Google

Ehrentafel des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Das Diplom des Vereins Deutscher Papierfabrikanten für ununterbrochene 50-, 25- und 10jährige Dienstzeit in derselben Fabrik erhielten nachstehende Beamte, Arbeiter und Arbeiterinnen:

Für 50jährige Dienstzeit:

Seidenpapierfabrik Eislingen, Eislingen, Wttbg.
Kothmann, Josef, Maschinenführer.
Rink, Sebastian, Holländermüller,
Mändle, Fr. Marie, Papierarbeiterin.
Winkhardt, Fr. Franziska, Meisterin.
Hohnecker, Georg, Maschinist.

Thodesche Papierfabrik, Hainsberg.
Kalz, August, Portier.

Heinrich Goßler, Frankeneck.
Kurz, Konrad, Kutscher,
Kropp, Konrad, Platzmeister.

Göppinger Papierfabrik G. Krum, Göppingen.
Stiefel, Frl. Barbara, Saalmeisterin.

August Bagel, Eggerscheidt.
Wiefelspütt, Wilhelm, Meister.

Wintersche Papierfabriken, Wertheim.
Schrell, Friedrich, Aufseher,
Uhlig, Otto, Oberheizer.

Carl Eichhorn, Jülich.
Cremer, Leonhard, Arbeiter.

Markgraff & Engel, Wolfswinkel.
Madel, Wilhelm, Holländer-Obermüller.

Neusser Papier- und Pergamentpapierfabrik, Neuss.
Weiß, Peter, Werkführer.

Gebr. Laiblin, Pfullingen.
Losch, Jakob.
Renz, Georg.

A. Pott, Innerstetal.
Becker, Heinrich, Arbeiter.

Erste Deutsche Kunstdruck-Papierfabrik, Oberlenningen-Teck.
Kerner, Gottlieb, Schlosser.

Für 25jährige Dienstzeit:

Papierfabrik Salach-Süßen, Salach.
Deiß, Leonhard, Holländermüller,
Winkler, Johann, Nachtwächter (41 Jahre).
Herrlinger, Johann, Werkführer (40 Jahre).

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik, Kostheim-Mainz.
Schmitt, Ignatz, Maschinist.

Wiede & Söhne, Trebsen.
Busch, Robert, Hofaufseher,
Thomä, Wilhelm, Kammerverwalter.
Claus, Hermann, Häckseleiarbeiter,
Claus, Eduard, Packer,
Leipnitz, Arthur, Werkstätten-Vorarbeiter,
Wolff, Max, Saalmeister,
Rauschenbach, Arno, Maschinenführer.
Hähner, Otto, Dreher,
Rudolph, Louis, Wasserwärter.

Felix Schoeller jr., Burg.-Gretesch.
Dependahl, Viktor, Kalanderführer (41 J.).
Johannsmann, Johann, Bleicher (41 Jahre).
Hellmich, Christian, Packer,
Meinermann, Eberhard, Arbeiter.
Griesewell, Otto, Maurer,
Grimmedahl, Georg, Holländermüller.

Seidenpapierfabrik Eislingen, Eislingen, Wttbg.
Frey, Fr. Rosa, Papierzählerin (44 Jahre).
Geiger, Fr. Emilie, Papierzählerin.
Ertl, Fr. Emilie, Papierzählerin,
Späth, Frl. Mathilde, Papierzählerin.
Heinz, Fr. Karoline, Papiereinkleberin.
Kühlkopf, Frl. Rosa, Papiereinkleberin.
Ostertag, Fr. Marie, Papiereinkleberin.
Frey, Fr. Bertha, Papiereinkleberin,
Bartel, Frl. Pauline, Kontoristin,
Merk, Eugen, Holländermüller (42 Jahre).
Lichtenauer, Emil, Reisender (47 J.),
Roth, Albert, Buchhalter,
Braun, Gottlieb, Schlossermeister.
Ertl, Adolf, Kalanderführer.

Thodesche Papierfabrik, Hainsberg.
Andrich, Bruno, Hofarbeiter,
Barthel, Gustav, Maschinenführer (45 Jahre).
Böhme, Ernst, Papierschneider,
Braune, Julius, Werkmeister (46 Jahre).
Bruchholz, Bruno, Zimmermann,
Büttner, Andreas, Platzmeister (45 Jahre).
Burk, Emil, Heizer,
Deichmann, Adolf, Schlosser (46 Jahre).
Friedrich, Julius, Zuschläger,
Geißler, Hermann, Schmied,
Gläser, Hermann, Kupferschmied,
Gretzschel, Emil, Motorenwärter,
Günther, Ernst, Kalanderführer,
Haser, Moritz, Packer,
Heinz, Karl, Zimmermann,
Heymann, Robert, Kalanderführer,
Limbach, Otto, Heizer,
Lehmann, Oskar, Holländermüller,
Männchen, Karl, Kalanderführer,
Meyer, Robert, Kollergangarbeiter,
Nitzsche, Eduard, Kalanderführer,
Oelschlägel, Otto, Holländermüller (45 J.).
Oelschlägel, Max, Querschneiderführer,
Priebs, Max, Tischler,
Reinhardt, Moritz, Rollmaschinenführer,
Schubert, Heinrich, Kalanderführer (45 J.).
Schuster, Hermann, Hofarbeiter,
Schubarth, Oskar, Maschinenführer (42 J.).
Seifert, Hermann, Schlosser,
Zimmermann, Heinrich, Werkführer,
Zschoche, Moritz, Kalandermeister,
Hecht, Antonie, Papiersaalarbeiterin.

Robschützer Papierfabrik, Robschütz.
Döring, Franz, Werkführer.

Gißler & Paß, Jülich.
Stump, Wilhelm, Werkmeister.

Leopold Lask, Falkenberg.
Elendt, Anna, geb. Hasse, Saalmeisterin.

Grimlinghauser Pappenfabrik Klein & Co., Grimlinghausen.
Schneider, Heinrich, Papiermaschinenführer,
Schmitz, Heinrich, Dampfmaschinenwärter.

Herzberger Papierfabrik, Herzberg.
Schwieger, Richard, Schleifereiwerkführer.

Digitized by Google

Holzzellstoff- und Papierfabriken, Neustadt.
Scherer, Emil, Prokurist.
E. Holtzmann & Cie., Weisenbachfabrik.
Stösser, Oswald, Holzschleifer.
Barth, Otto, Rollapparatführer.
Merkel, Theobald, Maschinist.
Hoch, Carl, Holländermüller.
Papierfabrik Baienfurt, Baienfurt.
Saile, Josef, Heizer,
Müller, Fidel, jr., Holzschäler,
Zeller, Ulrich, Stoffschöpfer,
Sauter, Adolf, Holzschleifer.
Neusser Papier- und Pergamentpapierfabrik, Neuss.
Schnitzler, Conrad, Papiersaalmeister.
J. H. Woge, Elze.
Köllemann, Friedrich, Maschinenführer,
Eichholz, Conrad, Klebereivorarbeiter,
Rode, Fritz, Heizer,
Gericke, Hermann, Werkmeister.
Otto Günther, Greiz.
Kämpe, Max, Papiermaschinenführer,
Müller, Franz, Holländermüller,
Rausch, Ernst, Papierpacker,
Meier, Margarete, Papiersortiererin,
Helmer, Johannes, Oberwerkführer,
Vogl, Andreas, Holländermüller.
M. Ellern, Forchheim.
Wilhelm, Georg, Holländermüller.
M. Euler, Benshelm.
Samstag, Adam, Werkmeister (40 Jahre),
Ohlemüller, Philipp, Schlosser,
Guthier, Michael, kaufm. Beamter (40 Jahre),
Fertig, Philipp, Packer (40 Jahre).
Eichler & Suhle, Zwickau.
Bonitz, Anton, Saalmeister (45 Jahre),
Georgi, Moritz, Leimsieder (40 Jahre).
Papierfabrik Oberschmitten, Oberschmitten.
Schnabel, Friedrich, Kalanderführer,
Winter, Jacob, Schlossermeister.
Gebr. Rauch, Heilbronn.
Wagner, Friedrich, Papiermaschinenführer (41 Jahre),
Maisenhelder, Wilhelm, Hofarbeiter (40 J.),
Wacker, Jacob, Kalanderführer (40 Jahre).
C. H. Dittrich, Nicolai.
Braß, Josef, Werkmeister.
Friedrich Erfurt & Sohn, Beyenburg.
Braun, Hermann, Holländermüller.
Heinrich Cornely, Mittelberg.
Bub, Peter, Maschinenführer.
Felix Heinrich Schoeller, Düren.
Esser, Johann, Stoffmüller,
Kaiser, Johann, Stoffbleicher,
Zilles, Adam, Meister,
Zander, Petronella, Papiersortiererin,
Krost, Johann, Lumpenkocher,
Bücker, Arnold, Laugenkocher,
Kurth, Mathias, Maurer,
Dahmen, Conrad, Stoffahrer,
Koerner, Jacob, Meister,
Pick, Wilhelm, Papierschneider.
Papierfabrik Birkigt, Birkigt.
Blau, Adolf, Prokurist,
Schindler, Hermann, Werkmeister,
Eckert, Robert, Papiermaschinenführer,
Breiter, Emil, Holländermüller.
Papierfabrik Unterkochen, Unterkochen.
Burgenmeister, Eugen, Maschinenwärter.
Wintersche Papierfabriken, Wertheim.
Kreye, Wilhelm, Kalandergehilfe.
Kübler & Niethammer, Kriebstein.
Peter, Heinrich, Maschinenführer,
Schmidt, Rudolf, Kupferschmied.
Wiedes Papierfabrik, Rosenthal-Reuß.
Brunner, Martin, Schneidmaschinenführer,
Böckel, Richard, Schneidmüller,
Däumer, Georg, Färber,
Däumer, Martin, Papiermaschinenführer,
Friedrich, Eduard, Heizer,
Färber, Christian, Kocherwärter,
Friedrich, Heinrich, Kocherfüller,
Feigel, Johann, Gärtner,
Günther, Georg, Rangiermeister,
Hohe, Emil, Kesselschmied,
Knochel, Fritz, Färber,
Lang, Johann, Aufräumer,
Müller, Ernst, Kollergangführer,
Möschwitzer, Gottlieb, Kocherwärter,
Preiß, Heinrich, Holländermüller,
Rennert, Martin, Maschinenführer.
Heinrich Goßler, Frankeneck.
Becker, Georg, Maschinenführer,
Brunner, Marie, Sortiererin,
Mausmann, Conrad, Holländermüller,
Engel, Conrad, Holländermüller,
Mausmann, Johann, Heizer.
Th. D. Lovis Söhne, Heiligenstadt.
Kaufhold, Josef, Vorarbeiter.
Felix Schoeller jr., Burg-Gretesch.
Bersch, Johann, Obermeister,
Duhme, Heinrich, Werkmeister,
Lübbert, Heinrich, Werkmeister,
Höwelmeyer, Heinrich, Werkmeister,
Hartmann, Ernst, Saalmeister,
Stolte, Heinrich, Schlossermeister,
Dirks, Gustav, Packmeister,
Micaelis, Heinrich, Saalmeister,
Steinmeyer, Wilhelm, Platzmeister.
Otto Naumann & Co., Raguhn.
Siebert, Friedrich, Dampfmaschinenwärter (40 Jahre).
Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn.
Beckert, Ida, geb. Heinitz, Papierzählerin.
Krauthausener Deckelfabrik G. m. b. H., Krauthausen.
Kurth, Peter, Meister.
Papierfabrik Köslin A.-G., Köslin.
Meyer, Johann, Aufseher,
Weyher, Hermann, Werkmeister,
Braun, Karl, Kalanderführer,
Schinkel, Otto, Zimmerer,
Fischer, Fr. Emma, geb. Kirchhoff, Zählerin,
Rux, Fr. Luise, geb. Peter, Zählerin,
Sumann, Fr. Emma, geb. Schneider, Aufseherin,
Patzlaff, August, Maschinenführer.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Charlottenburg.

Arbeiter- oder Angestelltenversicherung?

Im Laufe des letzten Jahres entstanden verschiedene Streitfälle darüber, ob gewisse Arbeiterkategorien als versicherungspflichtig im Sinne des Versicherungsgesetzes für Angestellte zu betrachten seien. Um eine bindende Entscheidung zu erhalten, führte der Arbeitgeberverband für eine Mitgliedsfirma beim Rentenausschuß ein formelles Beitragsstreitverfahren durch, und zwar für einen Kochermeister, für einen Laugenbereiter, für einen Vorarbeiter in der Spiritusfabrik und für einen Maschinenführer. Die Streitfälle sind inzwischen entschieden, und zwar sämtlich unter Verneinung der Zugehörigkeit zur Angestelltenversicherung — bezüglich des Kochermeisters Entscheidung vom 30. Juli 1920 — B 505/20 —, bezüglich des Laugenbereiters und des Vorarbeiters in der Spiritusfabrik Entscheidung vom 29. Oktober 1920 — B 1289/20 —, bezüglich des Maschinenführers Entscheidung vom 2. Dezember 1920 — B 1288/20 —. Die letztere Entscheidung war wie folgt begründet:

„A. R. ist bereits seit dem Jahre 1912 bei der . . . . als Maschinenführer in Stellung. Er hat eine Entwässerungsmaschine zu führen und ist einem Werkmeister unterstellt, welcher die Kocherei, Separation und Entwässerungsmaschine unter sich hat. R. muß auf richtige und genügende Stoffzuführung achten sowie darauf, daß die Maschine richtig eingestellt ist und richtig läuft. Ihm sind drei Packer und ein Schmierjunge beigegeben, über welche er die Aufsicht hat. Er hat insbesondere darauf zu achten, daß die Packer die Zelluloseballen vorschriftsmäßig packen. Im übrigen legt R. bei der Bedienung der Maschine durch Regulierung der Ventile, Anziehen der Pressen, Stellen der Züge usw. selbst mit Hand an. Diese körperliche Mitarbeit überwiegt seine Aufsichtsbefugnisse.

Dieser Sachverhalt beruht auf den Angaben der Arbeitgeberin. R. hat trotz Aufforderung eine Erklärung nicht abgegeben.

R. ist hiernach noch den Handarbeitern zuzurechnen. Er nimmt keine gehobene Stellung im Sinne des § 1 Abs. 1 Nr. 2 des Versicherungsgesetzes für Angestellte ein, wie es auch in Uebereinstimmung mit der Arbeitgeberin von der Reichsversicherungsanstalt für Angestellte und der zuständigen Landesversicherungsanstalt anerkannt worden ist, sondern gehört zu den nach § 1226 Abs. 1 Nr. 1 der Reichsversicherungsordnung invalidenversicherungspflichtigen Personen."

Zur Außenhandelskontrolle im Papierfach.

Mit der Frage des Fortbestandes oder der Aufhebung der Außenhandelskontrolle hat sich auch der Außenhandelsausschuß der Außenhandelsstelle für das Papierfach in seinen Mitte Februar abgehaltenen Sitzungen eingehend beschäftigt. Dabei kam der gesamte Ausschuß, mit Ausnahme der Arbeitgebermitglieder des Handels, zu der einstimmigen Auffassung, daß eine Aufhebung der Ausfuhrkontrolle zurzeit noch keinesfalls in Frage kommen kann. Maßgebend war dabei insbesondere die Erwägung, daß die gegenwärtige Marktlage und die Kursbewegung der Mark durchaus unsicher sind, und daß Deutschland deshalb niemals weniger Anlaß hatte, die Kontrolle über den Außenhandel aus der Hand zu geben als gerade in diesem Augenblick, wo Deutschland alles vermeiden muß, die im Ausland zu Tage getretene Beunruhigung noch zu erhöhen. Dazu kommt noch, daß auch vom Standpunkt der deutschen Papierverbraucher aus schwere Bedenken wegen der drohenden Gefährdung der Rohstoffversorgung bestehen.

Diese Stellungnahme gilt für die gesamte Papierindustrie, Arbeitgeber und Arbeitnehmer, sowie für die Papierverarbeitung und das Druckgewerbe, Arbeitgeber und Arbeitnehmer, für das Handwerk, Arbeitgeber und Arbeitnehmer, und schließlich auch für die Arbeitnehmer des Papierhandels.

Abweichend hiervon gaben die Arbeitgebermitglieder der Fachgruppe Handel folgende Erklärung ab:

„Die Vertreter des Handels haben sich bisher in loyaler Weise in den Dienst der Außenhandelsstelle gestellt. Im Lauf der Entwickelung hat sich jedoch gezeigt, daß die Voraussetzungen, unter denen die Ausfuhrkontrolle überhaupt praktisch durchführbar erscheint, nicht vorhanden sind und nach Lage der Dinge auch nicht geschaffen werden können. Die Handelsvertreter sprechen sich daher für einen schleunigen Abbau der Außenhandelskontrolle mit dem Ziel ihrer baldmöglichen Abschaffung aus. Die Stellung des Handels zur Druckpapierausfuhr bleibt davon unberührt."

Digitized by Google

Andererseits wurde jedoch festgestellt, daß insbesondere auch die zweifellos bestehende Ueberlastung der Außenhandelsstellen und Zollstellen eine wesentliche Einschränkung der heute noch der Kontrolle unterliegenden Exportwaren erwünscht erscheinen läßt, sobald hierfür sonst der Zeitpunkt für gekommen erachtet werden kann. Soweit sie danach noch bestehen bleibt, muß die Außenhandelskontrolle aufs strengste und wirksamste durchgeführt, und zu diesem Zweck müssen alle verfügbaren Mittel angewandt werden. Zunächst sollen die Außenhandelsstellen von allen unnützen Arbeiten befreit werden. Dazu gehört auch, daß die Sprechstunden der Außenhandelsstellen, die nur dazu da sind, den Antragstellern Auskünfte in Fragen zu geben, die sie selbst nicht beantworten können, nicht dazu benutzt werden, die sofortige Bearbeitung persönlich überreichter Anträge außer der Reihe durchzusetzen. Die eingehenden Anträge sollen mit der größten Beschleunigung in der Reihenfolge des Eingangs erledigt werden. Weiterhin soll die Zahl der der Außenhandelsstelle zur Verfügung stehenden Revisoren erhöht werden; auch sollen zur Entdeckung von Umgehungen der Außenhandelskontrolle Prämien ausgesetzt werden. Endlich soll das Preislistenverfahren übersichtlicher gestaltet und vereinheitlicht und vereinfacht werden.

Arbeitsausschuß des Außenhandelsausschusses für das Papierfach.
Der Vorsitzende:
gez.: Joh. Hass.

Tarifierung von Kaolin.

Von Dr. Mirus, Berlin.

Ueber die Tarifierung von Kaolin nach dem neuen Eisenbahngütertarif herrschen augenblicklich Unklarheiten. Einzelne Eisenbahngüterstellen berechnen nach Klasse D, andere nach Klasse E. Es findet also eine verschiedene Behandlung der einzelnen Kaolin beziehenden Papierfabriken statt. Wir haben uns nun erkundigt, worin der Unterschied besteht, um Kaolin nach Klasse D oder nach Klasse E zu verfrachten. Es wurde uns gesagt, derselbe liege darin, ob das Kaolin irgendeine „Bearbeitung" erfahren habe. Wenn dies der Fall ist, komme Klasse D in Anwendung. Wenn das Kaolin dagegen roh, so wie es aus der Erde kommt, ohne jegliche Bearbeitung, verschickt wird, tarifiert es nach Klasse E. Da nun in dem Eisenbahngütertarif vom 1. Dezember 1920, S. 158, unter Klasse E auch das Wort China Clay steht, China Clay aber geschlämmt ist, so ergaben sich dennoch Zweifel. Der Verein Deutscher Papierfabrikanten bat dieserhalb die Eisenbahndirektion Berlin um Aufklärung, wohin Kaolin, so wie es von den Papierfabriken bezogen wird, denn eigentlich gehört. Es ist daraufhin folgender Bescheid eingegangen:

„Im Gegensatz zu dem bisherigen Ausnahmetarif 2 (Rohstofftarif) gehören die unter der Stelle „Ton" der Gütereinteilung des Deutschen Eisenbahngütertarifs, Teil I, Abteilung B, vom 1. Dezember 1920, aufgeführten Erden nur noch in roh em Zustande der Klasse E an. Bearbeitet (geschlämmt, getrocknet, gebrannt oder gemahlen) fallen diese Erden unter die Klasse D. Der neue Tarif macht zwischen Ton, China Clay und Kaolin keinen Unterschied. Diese Erden sind tarifarisch vollkommen gleich zu behandeln, sie gehören sowohl zur Klasse D als auch zur Klasse E, je nach ihrer Beschaffenheit und Verpackung. Ihre Annahme, China Clay sei durch den neuen Tarif bevorzugt, trifft daher nicht zu."

Aus der Fassung des Tarifs ist unseres Erachtens die Sachlage nicht ohne weiteres zu erkennen. Es wäre wünschenswert gewesen, den Text gleich von vornherein so zu wählen, daß Zweifel ausgeschlossen waren. Durch den vorstehend wiedergegebenen Beschluß der Eisenbahndirektion Berlin dürfte die Angelegenheit indessen eine Klärung erfahren haben, obschon dieselbe den Interessen der Papierindustrie nicht gerecht wird.

Ausfuhrkontingente.

Der Ausschuß der Außenhandelsstelle für das Papierfach hat in seiner letzten Sitzung beschlossen, die Ausfuhrkontingente für Papier und Pappen bis auf weiteres in der bisherigen Höhe bestehen zu lassen.

Digitized by Google

Interessantes aus dem Rechtsleben.

Deutsche in Danzig und Memel.

Nachdem wir durch den Friedensvertrag Danzig und Memel verloren haben, wird immer wieder die Frage nach der rechtlichen Stellung unserer deutschen Brüder in diesen beiden ehemals deutschen Gebietsteilen aufgeworfen werden. Rein wirtschaftlich haben wir uns bisher auf den Standpunkt gestellt, daß Danzig und Memel als deutsches Inlandsgebiet zu behandeln ist, so daß also vor allen Dingen die Ausfuhrmindestpreise für Danzig und Memel nicht zu gelten haben. Etwas anderes ist es, wenn wir rein rechtlich die Frage nach der Staatangehörigkeit der Einwohner von Danzig und dem Memelgebiet aufwerfen. Die Stadt Danzig ist als Freistadt gegründet worden, unter den Schutz des Völkerbundes getreten und in gewisser Hinsicht unter polnische Oberhoheit gekommen. Was die Staatsangehörigkeit angeht, so sind die Danziger 2 Jahre lang nach dem 10. Januar 1920 berechtigt, für die deutsche Reichsangehörigkeit zu optieren. Sie verlieren aber an sich mit dem Inkrafttreten des Friedensvertrages von Rechts wegen die deutsche Reichsangehörigkeit und werden Staatsangehörige der Freistadt Danzig. Die Freistadt Danzig steht außerhalb des Grenzgebietes des Deutschen Reichs. Deutschland hat im Friedensvertrag zu Gunsten der alliierten und assoziierten Hauptmächte auf alle Rechte und Ansprüche auf das Danziger Gebiet verzichtet, so daß die jetzige Freistadt Danzig in der Tat als Ausland angesprochen werden muß, und wir werden wenigstens rechtlich die Danziger Staatsangehörigen nicht mehr als deutsche Reichsangehörige bezeichnen können.

Ganz anders steht es mit dem Memelgebiet. Auch hier hat zwar Deutschland im Friedensvertrage Deutschland zu Gunsten der alliierten und assoziierten Hauptmächte auf alle Rechte und Ansprüche auf das Memelgebiet verzichtet, aber eigenartigerweise enthält der Friedensvertrag nichts über die Staatsangehörigkeit der Bewohner dieses Gebietes. Deutschland verpflichtet sich nur im Friedensvertrag, die von dem Feindbund hinsichtlich dieser Gebiete, insbesondere über die Staatsangehörigkeit der Einwohner getroffenen Bestimmungen anzuerkennen. Demnach erhält man das eigenartige Ergebnis, daß zwar das Memelgebiet außerhalb des deutschen Reichsgebietes steht, daß aber die Bewohner des Memelgebietes noch immer deutsche Reichsangehörige sind, solange nicht der Feindbund Bestimmungen über die Staatsangehörigkeit der Einwohner getroffen hat. Ein rechtlich gewiß sehr interessanter Fall der Trennung zwischen Gebietshoheit und Staatsangehörigkeit. Dr. Schulze.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglieder haben sich gemeldet:

Herr Eduard Graf, techn. Leiter und Prokurist der Papierfabrik in Grunau bei Roßwein i. Sa.
„ Eberhard Geisler, Berlin W 57, Göbenstr. 18
„ Erich Graumann, Berlin-Steglitz, Filandstr. 3
„ Herbarth Neumann, Berlin-Lichterfelde-West, Elisabethstr. 5
„ Dr. Erich Schmidt, Charlottenburg, Riehlstr.1.
„ J. Vestergren, Tumba, Schweden.
„ Dr. Waldeyer, techn. Dir. d. Zellstoffwerke Tillgner & Co. in Ziegenhals.
„ Richard Winkler, Mitinhaber und Betriebsleiter der Firma J. G. Winkler in Rothenthal i. Erzgeb.
„ Rudolf Hückler, Städt. Friedrichs-Polytechnikum, Cöthen-Anhalt.
Firma Peukert & Koerner, Pappenfabrik, Jessnitz-Anhalt.

Digitized by Google

Ernst Kirchners Einäscherung.

Dieselbe fand am 18. Februar in dem Krematorium in Chemnitz statt. Eine außergewöhnlich große Trauerversammlung hatte sich dazu eingefunden, vor allem die Kollegen der Technischen Staatslehranstalten, seine Schüler, welchen er bis in den letzten Tagen Unterricht in der Papierherstellung gegeben hatte, ferner zahlreiche Freunde aus nah und fern. Nach der Trauerrede des amtierenden Geistlichen, welcher das Leben und Wirken des Verblichenen zutreffend würdigte, folgten mehrere Nachrufe. Demjenigen des Herrn Oberregierungsrat Dr. Wend, Rektors der Technischen Staatslehranstalten, entnehmen wir:

In aufrichtiger Trauer sind an diesem Sarge auch die Angehörigen der Technischen Staatslehranstalten zahlreich erschienen, um Zeugnis abzulegen von dem, was ihnen Professor Ernst Kirchner in 22jähriger Lehrtätigkeit gewesen ist und ihm herzlichen Dank in die Ewigkeit nachzurufen für alles, was er ihnen in dieser langen, an Arbeit und Erfolgen so reichen Zeit gegeben hat.

In hervorragender Weise ausgerüstet, trat er in das Lehramt ein, und es war eine Selbstverständlichkeit, daß er seinen Schülern viel und vieles zu bieten vermochte. Mehr als 20 Jahre hat er als begeisterter und begeisternder Lehrer an der Gewerbe-Akademie und den mit ihr verbundenen Schulen gewirkt, und noch nach seinem Uebertritte in den Ruhestand hat er mit besonderem Eifer und mit besonderer Freude den Unterricht in seinem ureigensten Forschungsgebiete bis zu seinem so überaus plötzlichen Heimgange fortgeführt. Was er in hingebender Lehrerarbeit so vielen Hunderten junger Männer geboten hat, die er mit sicherer Hand in die technischen Wissenschaften einführte, sei ihm in dieser Stunde des Abschiedes herzlichst gedankt. Nicht minder herzlichen Dank rufen wir unserem Professor Ernst Kirchner in die Ewigkeit nach für alles, was er in eifriger und erfolgreicher Forscherarbeit zur Erhöhung des wissenschaftlichen Ansehens unserer Gewerbe-Akademie geleistet hat, und innigen Dank aus tiefbewegtem Herzen sage ich im Namen des Lehrkörpers unserem Ernst Kirchner, unserem treuen Amtgenossen, für das, was er uns in seinem schlichten und biederen Wesen als nimmermüder und allzeit opfer- und hilfsbereiter Kollege gewesen ist, für die treue und selbstlose, hingebende Freundschaft, die er so Manchem in unseren Reihen schenkte. Der echt deutsche Grundzug seines Charakters hat ihn uns allen liebenswert gemacht, und dies macht uns den Abschied von ihm so schwer.

Ruhe in Frieden bis zu dem großen und herrlichen Tage des Wiedersehens!

Kommerzienrat Güntter von Biberach brachte tief bewegt durch den raschen Hingang seines lieben alten Freundes mit den Gefühlen innigen Dankes für alles, was ihm der Entschlafene gewesen sei, zum Ausdruck, daß das Wochenblatt für Papierfabrikation durch den Tod von Professor Kirchner einen schweren Verlust erlitten habe. Fast 30 Jahre lang sei er Schriftleiter dieses Blattes gewesen und was er in dieser Eigenschaft geleistet habe, sei in der ganzen Papiermacherfachwelt des In- und Auslandes anerkannt. Durch die von dem Verstorbenen verfaßte vorzügliche Technologie der Papier- und Pappenfabrikation sowie durch seine papiergeschichtlichen Studien sei sein Name besonders bekannt

Digitized by Google

geworden. Bei allen Papiermachern sei er durch seine vortrefflichen Charaktereigenschaften, seine großen wissenschaftlichen und praktischen Kenntnisse, seine uneigennützige Hilfsbereitschaft und durch sein freundliches, bescheidenes und gefälliges Wesen beliebt und hoch geschätzt gewesen. Der Verlust treffe aber nicht nur das Wochenblatt, sondern auch ihn, den Redner, persönlich sehr hart, da ihm der Verblichene seit 44 Jahren ein treuer und zuverlässiger Freund gewesen sei. In den Annalen des Wochenblattes für Papierfabrikation, zu dessen großer Entwicklung, hohem Ansehen und heutiger Bedeutung der Verstorbene ungemein viel beigetragen habe, werde der Name „Ernst Kirchner“ für alle Zeiten unvergeßlich eingezeichnet sein.

Herr Kommerzienrat Schinkel von Penig:

Im Namen und Auftrage des Vereins Deutscher Papierfabrikanten rufe ich dem so unerwartet rasch aus unserer Mitte geschiedenen Freunde, lieben Kollegen und bewährten Mitarbeiter unseren herzlichen Abschiedsgruß bewegten Herzens zu. Ein Menschenleben lang hat der Verstorbene emsig und unentwegt für die Interessen der deutschen Papiermacherei gearbeitet, und immer war er der liebenswürdige und tatkräftige Berater in allen den vielen Fragen, die unser Fach bewegten. Dadurch, daß sich bei ihm Praxis und Wissenschaft in seltenem Maße vereinigten, war er der berufene Mann, um in einer Zeit, wie der, die wir jetzt durchlebt haben, wo so vieles Alte stürzte und Neues an seine Stelle treten sollte, mitzuhelfen, um für die Papiermacherei etwas Ersprießliches zu schaffen.

Neue Wege mußten gefunden werden, neue Apparate galt es zu erfinden, Probleme waren zu ergründen, um mit Hilfe der Wissenschaft die zahlreichen Fragen der Erfüllung entgegenzuführen, die uns alle bewegten. Herr Professor Kirchner hat dafür in uneigenützigster Weise gearbeitet und geschafft, niemals in seinem Interesse, sondern immer hilfsbereit für die Allgemeinheit, für die zu wirken seiner Arbeit Lebenszweck war. Mitten aus vollstem Schaffen heraus ist er aus unserer Mitte geschieden. Noch in der allerletzten Zeit haben wir über die verschiedensten Berufsfragen korrespondiert und uns unterhalten, und wie er berufen war, noch weiterhin mit uns und für uns zu arbeiten, so ist nun unerwartet seinem Wirken ein Ziel gesetzt worden. Wir alle betrauern sein Scheiden aufs tiefste.

Wenn einmal später die Geschichte der deutschen Papiermacherzunft und -kunst geschrieben werden sollte, dann wird auch der Name „Ernst Kirchner“ immer genannt werden, da er an der ganzen Entwicklung des Papiermacherfaches tatkräftigen Anteil genommen hat. Niemals soll sein Andenken verlöschen. Als Vorbild treuester Pflichterfüllung und regster Schaffensfreudigkeit steht sein Bild vor uns in bleibender Erinnerung, und mit Dank im Herzen rufen wir ihm alle zu: „Auf Wiedersehen dereinst droben im Vaterhause!“

Aus den zahlreichen Beileidsschreiben geben wir das nachstehende wieder:

„Mit aufrichtiger Trauer erhielten wir die Nachricht von dem Ableben Ihres langjährigen technischen Schriftleiters Herrn Professor Ernst Kirchner. Nicht nur für Sie, für unsere ganze Industrie bedeutet sein Heimgang einen schweren Verlust. Was er in einem langen Menschenalter hindurch auf wissenschaftlichem Gebiete für die papiererzeugende Industrie und insbesondere auch für die Erforschung der Holzschleiferei geleistet hat, ist für immer eingezeichnet in die Geschichte der deutschen Papiermacherei.

Digitized by Google

Er war aufs engste verwachsen mit unserer Industrie und groß ist die Zahl derer, mit denen er befreundet war. Voll Stolz dürfen wir ihn als einen der Unsrigen zählen; in den Kämpfen um die technische Förderung der Industrie stand er stets als Wissenschaftler in der ersten Reihe.

Wir erlauben uns, Ihnen zu dem so überaus schweren Verlust unser herzlichstes Beileid auszusprechen; der Name dieses so hoch verdienten Mannes wird von uns allezeit dankbar in Ehren gehalten werden.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E.V.

E. Kaul
Vorsitzender.

Dr. Erich Schuchhart
Syndikus."

Nachruf.

Herrn Prof. Ernst Kirchner gewidmet von einem engeren Freundeskreise.

Voll Schaffenskraft, mit unverblaßten Wangen,
Treu Deiner Wissenschaft noch ohnegleichen,
In Deinem Lebensherbst, dem früchtereichen,
Bist ohne Abschied Du von uns gegangen.

Uns faßt in tiefster Seele ein Verlangen,
Im Geist noch einmal Dir die Hand zu reichen,
Zum schmerzlich-warmempfundnen Freundeszeichen,
Daß wir an Dir, wie Du an uns gehangen.

Es hat in Deinem anspruchslosen Wesen,
Sich warmes Herz und reicher Geist verbunden,
Als Mensch und Lehrer warst Du auserlesen;

Und wie's auch kam, in trüb' und heitern Stunden
Bist Du der beste Kamerad gewesen —
Ruh' aus im Frieden, den Du nun gefunden!

Anton Ohorn.

Anläßlich des so plötzlichen Todes des langjährigen Schriftleiters des Wochenblattes für Papierfabrikation, des

Herrn Professor **Ernst Kirchner**

in Chemnitz, sind dem Besitzer und dem Verlag unseres Blattes so zahlreiche Beileidsbezeugungen zugegangen, daß es uns unmöglich ist, allen einzeln zu danken. Wir bitten deshalb, unseren herzlichen Dank für diese Beweise der Teilnahme an dieser Stelle zum Ausdruck bringen zu dürfen.

Wochenblatt für Papierfabrikation.

Digitized by Google

Streiflichter in die zweite Dekade des 20. Jahrhunderts.

Totenschau zweite Dekade des 20. Jahrhunderts.

Von † Professor Ernst Kirchner, Chemnitz.

Diese Zeitperiode forderte infolge des Weltkrieges 1914—1918 außerordentlich zahlreiche Opfer, die neben den übrigen Abgeschiedenen frühzeitig den Heldentod für das teure Vaterland erlitten.

Es kann nicht daran gedacht werden, alle Namen der Verstorbenen an dieser Stelle zu wiederholen, es muß vielmehr auf die Totenschauen der letzten 10 Jahrgänge dieses Blattes sowie die 55 Ehrentafeln der Jahrgänge 1914—1919 verwiesen werden.

Nur die Namen der allgemein bekannt gewordenen verdienten Männer unserer Industrie und einiger näheren Freunde unseres Blattes sollen hier Erwähnung finden. Es starben:

1911:
- Moritz v. Rauch, Heilbronn.
- Richard Schaeuffelen, Heilbronn.
- Kommerzienrat Anton Wiede, Rosenthal b. Hof.
- Julius Piette de Rivage, Pilsen (Böhmen).
- Direktor Louis Römer, Baienfurt, stellvertr. Vorsitzender d. Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

1912:
- Direktor Georg Kück, Altkloster.
- Kommerzienrat L. E. Mahla, Remse.
- Julius Vorster, Hagen i. Westf.
- Geh. Baurat Dr.-Ing. Adolf Pfarr, Darmstadt.

1913:
- Direktor Schnitzer, Wildbad.
- Geh. Kommerzienrat Dr.-Ing. h. c. Friedrich Voith, Heidenheim.
- Robert Dietrich, Merseburg.
- Direktor C. F. Enderlein, Vermbohl (Schweden).

1914:
- Kommerzienrat Carl Hemmer, Ladenburg.
- Dr.-Ing. Adolf Martens, Direktor des Materialprüfungsamtes Berlin.
- Camillo Drache, Dresden, Gründer d. Holzstoff-Ztg.
- Geh. Komm.-Rat Paul Steinbock, Frankfurt a. d. O.
- H. Everling, Paris, Gründer d. Zeitschr. „Le Papier".
- Direktor Hermann Steinlin in der Schweiz.

1915:
- Direktor Alois Fleischmann, fr. München-Dachau.
- Kommerzienrat Hans Zanders, Berg.-Gladbach.
- Ingenieur Bernhard Dropisch, Weingarten.
- Direktor Emil Günzburger, Tännicht b. Coswig i. S.

1916:
- Albert Wandel, Reutlingen.
- Direktor Dipl.-Ing. Dr. G. H. Hiller, Schindlerswerk bei Bockau i. Sa.
- Richard Wolff, Schwarza.
- Geh. Reg.-Rat Prof. Dr. A. Frank, Charlottenburg.
- Kommerzienrat Philipp Sonntag, Emmendingen.
- Geh. Reg.-Rat Dr.-Ing. h. c. Carl Hofmann, Berlin, Gründer der Papier-Zeitung.
- Rudolf Baerwaldt, Pulverkrug b. Frankfurt a. d. O.
- K. k. Hofrat Prof Dr. Julius Ritter v. Wiesner, Wien.
- Kommerzienrat Hugo v. Hoesch, Hütten i. Sa.
- Kommerzienrat Richard Brückner, Calbe a. S., seit 1908 Vorsitzender des V. D. P.

1917:
- Carl August Niezel, Lohmen i. Sa.
- Kommerzienrat Karl Marggraff, Wolfswinkel, Vorsitzender d. Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
- Direktor Hans Brier, Tilsit.
- Direktor Gustav Arndt, früher Einsiedel.
- Geh. Kommerzienrat H. W. Vogel, Chemnitz.
- Carl Schaeuffelen, Heilbronn.
- Robert Bareiß, früher Schweighausen (Elsaß).
- Metalltuchfabrikant Hermann Finckh, Reutlingen.

1918:
- Direktor August Banholzer, Weißenborn.
- Generaldirektor Bernh. Serog, Saybusch.
- Dr. h. c. Charles Moise Briquet, Genf, Papiergeschichtsforscher.
- Gottlob Krum, Göppingen (93 Jahre alt).
- Direktor Fritz Kurtz aus Pfullingen, † in Wileyka.
- Prof. Dr. A. Mitscherlich, Freiburg i. Br., Gründer der deutschen Sulfitzellstoffindustrie.
- Ludwig v. Piette-Rivage, Freiheit i. Böhmen.
- Techn. Leiter Gustav Goy, Eichberg (Schlesien).
- Arnhold Rehn, früher techn. Leiter in Göritzhain, starb den Heldentod.
- Hermann Horn, Goslar, früherer Reichstagsabg.
- Komm.-Rat Karl Hromadnik, Pasing b. München.

1919:
- Direktor Josef Baudisch, Ramingstein.
- Carl Friedrich Haase, Grünhainichen i. Sa.
- Komm.-Rat August Köhler, Oberkirch i. Baden.
- Roland Müller, Mochenwangen, 2. stellv. Vors. des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.
- Heinrich Goßler, Frankeneck.
- Max Sembritzki, früher Gen.-Dir. in Schlöglmühl.

1920:
- C. Eichhorn, Düsseldorf, Holländerverbesserer.
- Carl Medicus, Deutenhofen.
- Professor H. Schulte, Wien.
- Ernst Laiblin, Pfullingen.
- Rudolf Kron, Gersau (Schweiz), früher Generaldirektor der Maschinenfabrik in Golzern.
- Staatsrat Prof. Edm. Pfuhl, Riga.
- A. Simonius, Basel, früher Wangen.
- Geheimrat Max Dresel, München, früher Dalbke, erster deutsch Natronholzzellstoffabrikant. 1872.
- Geheimrat Egbert v. Hoyer, München.

Man erinnert sich beim Durchlesen dieser kleinen Namenauslese der Verewigten vieler um unser Fach hochverdienter Männer, deren Andenken von uns und unseren Nachkommen in Ehren zu halten eine heilige Pflicht ist. Ihre Werke aber folgen ihnen nach!

Digitized by Google

Aus der Tschechoslowakei.

Originalberichte unseres Berichterstatters.

Neubesetzung der Papierkommission im Außenhandelsamt in Prag.

Im Juni v. J. wurde an Stelle der damaligen Kommission für den Außenhandel das Amt für Außenhandel geschaffen, dessen Leitung Minister Dr. Hotowetz übernahm.

Bei der Reorganisation des neuen Amtes war der Gesichtspunkt maßgebend, den bisher schwerfälligen Geschäftsbetrieb möglichst zu erleichtern, zu dezentralisieren und Entscheidungen in Ein- und Ausfuhrangelegenheiten zu beschleunigen.

Das Amt für Außenhandel gliedert sich in einzelne Sektionen, wobei die Abteilungen Papier, Graphik mit der Holzabteilung in einer Sektion, der III. Sektion, vereinigt sind.

Dem Papier- und Graphik-Referat wurden beratende Vertreter der gesamten Papierindustrie und der papierverbrauchenden Industrie beigegeben. Dieser Beirat, welcher seine Tätigkeit in der neuen Zusammensetzung im Monat Jänner aufgenommen hat, besteht aus 39 Mitgliedern und 18 Ersatzmännern. Die Papier-, Pappen- und Holzstoffindustrie ist durch 12 Mitglieder und 6 Ersatzmänner, die Papierverbraucher sind durch 5 Mitglieder und 3 Ersatzmänner vertreten. Die übrigen Mitglieder der Kommission wurden den übrigen papierverbrauchenden Gewerben entnommen.

Die Sitzungen der Sektion für Papier und Graphik finden bis auf weiteres jeden Donnerstag 4 Uhr nachm. im Sitzungssaale der Handels- und Gewerbekammer in Prag statt.

Verhandlungen über Erhöhung der Teuerungszulagen in der tschechoslowakischen Papierindustrie.

Am 16. Februar l. J. fand im Sitzungssaale der Industriellenklubs in Prag eine Sitzung der paritätischen Kommission der Arbeitgeber und Arbeitnehmer der Papierindustrie statt, in welcher an Hand der beiderseits aufgelegten Statistiken festgestellt werden sollte, inwieweit sich in Böhmen, Mähren und Schlesien die Teuerungsverhältnisse geändert haben.

Zu dieser Sitzung hatte die Arbeitgeberstelle der Wirtschaftlichen Vereinigung der Papierindustrie (Ages) umfangreiches statistisches Material beigebracht, dessen Stichhaltigkeit von den Gewerkschaftsvertretern zwar bestritten, aber nicht widerlegt wurde; trotzdem beharrten die Gewerkschaftsvertreter, von denen die Vertreter der technischen Gewerkschaft keinerlei Aufzeichnungen mitgebracht hatten, auf einer Erhöhung der Teuerungszulage auf Kc 13, 11 und 9 oder auf einer Erhöhung der am 1. März 1921 fälligen Anschaffungsbeiträge auf Kc 600, 450 und 360, unter welcher Bedingung solche sich mit der Verlängerung des bestehenden Lohnübereinkommens bis zum 15. Juni 1921 einverstanden erklärten.

Dieser Vorschlag wurde jedoch vom Vorsitzenden der paritätischen Kommission, Direktor Müller, unter Hinweis auf die schwierige Lage der Papierindustrie und den Entschluß der Ages-Mitglieder, unter keiner Bedingung einer Lohnerhöhung zustimmen zu können, sondern in einem solchen Falle aus der „Ages“ auszutreten, abgelehnt.

Die Gewerkschaftsvertreter nahmen diese Erklärung zur Kenntnis und erklärten, diesen Entschluß innerhalb der nächsten 14 Tage oder drei Wochen einem Vertrauensmännerkongresse vorzulegen, welcher hiezu endgültig Stellung zu nehmen hätte. Das Ersuchen der Arbeitervertreter, den Vorschlag der Arbeiterdelegierten zu beraten und am nächsten Tag der Arbeiterdelegation die definitive Antwort zu erteilen, wurde vom Vorsitzenden als überflüssig abgelehnt und darauf verwiesen, daß der gefaßte Entschluß der Industriellen unabänderlich sei; die allgemeine Stagnation am Weltmarkte, die sich im besonderen auch in der Papierindustrie in der neuesten Zeit bereits empfindlich bemerkbar macht, mache es den Unternehmern unmöglich, die allgemeine Regie durch weitere Lohnzugeständnisse zu erhöhen.

Konsularamtliche und diplomatische Vertretungen der tschechoslowakischen Republik im Deutschen Reiche.

Gesandtschaft in Berlin W 10, Rauchstraße 27 Gesandter und bevollmächtigter Minister Vlastimil Tusar.

Konsulate: In Hamburg, Alter Wall 69, 71. In Dresden, Wienerstraße 13. In Berlin W 10, Hidbrandstraße 11. In Köln, Lübeckstraße 1. In Chemnitz, Helenenstraße 54. In Bremen, Bahnhofstraße 29/II. In Breslau, Gabitzstraße 23. In München, Brienerstraße 9. In Dortmund, Hilltropwall 9. In Nürnberg. In Leipzig, Georgiring 8. In Frankfurt a. M., Goethestraße 21.

Digitized by Google

Neuheiten in der nordischen Zellulose- und Papier-Industrie.

Von Dipl.-Ing. und Fabrikdirektor Anton Kuhn.

(Unter diesem Titel wird in zwangloser Folge über bemerkenswerte Neuheiten in der nordischen Zellulose- und Papierindustrie berichtet werden.)

Hochdruckpresse für Zellulose-Entwässerungs-Maschinen:

Für alle diejenigen, welche eine ökonomische Brennstoffwirtschaft betreiben, dürfte das nachfolgende von besonderem Interesse sein:

Die A.-B. Sundvall's Förenade Verkstäden in Sundvall, Schweden, baut seit einigen Jahren sogenannte Hochdruckpressen für Zellulose-Entwässerungs-Maschinen und hat bereits viele davon an skandinavische und finnische Fabriken geliefert. Die Einrichtung besteht aus zwei hinter der letzten der vorhandenen Pressen eingebauten Vortrockenzylindern und der zwischen diesen Vortrocknern und der Trockenpartie aufgestellten Hochdruckpresse. Letztere besitzt große Walzen, welche schwach geriffelt sind und unter hohem Druck stehen.

Durch die Arbeit dieser letzten Einrichtung erzielt man eine ganz bedeutende Erhöhung der Preßarbeit der Naßpartie und eine starke Entlastung der Trockenpartie oder aber, falls man letzteres nicht anstrebt, hat man nach Einbau der genannten Einrichtung die Möglichkeit einer Steigerung der Trockenpartieleistung und damit Steigerung der Leistung der ganzen Maschine.

Die mögliche Leistungssteigerung durch den Einbau einer Hochdruckpresse zeigt folgende Rechnung: Angenommen: eine Entwässerungsmaschine von 2600 mm Arbeitsbreite mit 20 Trockenzylindern und 2 Pressen. Trockengehalt der Stoffbahn hinter der zweiten Presse = 38%. Leistung der Maschine rund 8000 Tonnen im Jahre. Zu verdampfen bleiben alsdann pro Tonne trocken gedachten Stoffes = 1360 kg Wasser oder im Jahre 1360 . 8000 = **11 040 000 kg** Wasser.

Die Maschine soll auf eine Produktion von 10 000 Tonnen im Jahre gebracht werden und hat alsdann im Jahre zu verdampfen: 1360 . 10 000 = 13 600 000 kg Wasser, wofür, falls keine Hochdruckpresse eingebaut würde, 10 Trockenzylinder mehr notwendig wären.

Nach den Erfahrungen, die inzwischen mit Hochdruckpressen gemacht worden sind, kann man die Arbeit der Naßpartie von Entwässerungsmaschinen durch den Einbau einer Hochdruckpresse so steigern, daß pro Tonne trocken gedachten Stoffs 550 kg Wasser weniger zu verdampfen sind, somit die Trockenpartie statt 1360 kg Wasser nur 1360 — 550 = 810 kg Wasser pro Tonne trocken gedachten Stoffes zu verdampfen hat.

Somit würden alsdann bei einer Produktion von 10 000 Tonnen im Jahr zu verdampfen sein: 810 . 10 000 = 8 100 000 kg Wasser. Demnach würde die Trockenpartie trotz der Produktionssteigerung von 2000 Tonnen im Jahr nach Einbau einer Hochdruckpresse weniger belastet werden als früher, so daß man zwecks schonenderer Trocknung und der Ausbeuteerhöhung wegen langsamer, d. h. mit weniger Dampfdruck trocknen könnte, oder will man das nicht, so könnte an eine weitere Steigerung der Entwässerungsmaschinenleistung gedacht werden.

In der Fabrik in Konga, Schweden, wo man neben dem Einbau einer Hochdruckpresse auch noch eine Verbesserung der Kondensatrückleitung vornahm, wurde seitens des Südschwedischen Kesselvereins folgendes festgestellt:

Feuchtigkeitsgehalt der Stoffbahn vor dem ersten Trockenzylinder = 64%,
Produktion in 12 Stunden = 9384 kg,
Stoff mit einem Feuchtigkeitsgehalt von 12,6%,
Die pro Stunde von der letzten Presse kommende Stoffmenge enthielt somit = 1220 kg Wasser
und absolut trockenen Stoff = 686 kg.

Durch den Einbau der Hochdruckpresse wurde der Wassergehalt der Stoffbahn auf 686 kg verringert, so daß die Trockenpartie pro Stunde 534 kg Wasser weniger zu verdampfen hatte.

Der Trockendampf hatte 645 Kal./kg und das Kondensat eine Temperatur von 112° C, woraus sich die stündliche Dampfersparnis berechnet mit:

$$\frac{534 \cdot 639}{655 - 112} = 640$$

Durch die bereits erwähnte vollkommene Rückleitung des Kondensats und dessen Verwendung zur Erwärmung der Stoffmasse auf dem Sieb und zu der Anwärmung der Bleichholländerfüllungen trat eine weitere Ersparnis an Frischdampf von 247 kg pro Stunde ein, so daß in diesem Falle eine Gesamtersparnis von 887 kg Dampf pro Stunde zu

Digitized by Google

verzeichnen war. Umgerechnet auf die entsprechende Brennholzersparnis bedeutete dieses Resultat seinerzeit eine Ersparnis von 51 000 Kronen pro Jahr.

Außerdem nehmen auch die Zellulosebal*len* durch die höhere Pressung der Stoffbahn ein weit kleineres Volumen an, was zu einer Verbilligung der Seefracht pro Tonne Zellulose führt.

Neuerdings sollen jedoch von seiten verschiedener Papierfabrikanten Klagen gekommen sein, und zwar wird behauptet, daß die mit Hochdruckpressen gearbeitete bleichfähige Zellulose sich schlecht in den Bleichholländern löse und auch die Bleichlösung nicht so leicht annehme **wie** die nach der alten Methode gepreßte und getrocknete bleichfähige Zellulose. Sollte dies den Tatsachen entsprechen, so könnte den Abnehmern das auch früher schon geübte Einweichen der Zelluloseballen in größeren Wasserkästen empfohlen werden, wodurch sich außerdem noch die Eintragszeit im Bleichholländer verkürzen läßt, so daß diese Arbeit sich auch für den Verarbeiter solcher Zellulose lohnen würde.

Kalander-Arbeit.

Den sehr interessanten Ausführungen des Herrn Dr.-Ing. h. c. Willi Schacht und des Herrn Professor E. Kirchner in Nr. 20 des Wochenblattes kann ich nach den von mir gemachten Feststellungen nur teilweise zustimmen, und zwar nur darin, daß der Reibungskoeffizient im Verhältnis zur Größe des Durchmessers abnimmt. Aber je größer ich den Durchmesser der Walzen nehme, umso mehr geht die Glätte bei gleicher Feuchtung des Papiers, gleicher Wärme und gleichem Druck zurück. Meine dahingehenden Versuche haben mir dieses durchaus bestätigt. Ich ging dazu über, den Durchmesser der Hartwalzen auf ein Minimum zu beschränken, und je kleiner ich den Durchmesser der Walzen nahm, umso schöner wurde die Glätte. Ich habe Walzen von nur 150 mm Durchmesser in einen Kalander einlegen lassen bei 1250 mm Arbeitsbreite mit 20 000 kg Druck auf jeden Zapfen. Leider hielten sie nicht mehr Stand, sondern bogen sich durch. Da es ganz ausgeschlossen ist, die Walzen in der Praxis in einer absoluten Senkrechten zu halten, so entsteht ein seitlicher Druck und daher das Durchbiegen der Walzen; aber ich konnte feststellen, daß, je kleiner der Durchmesser der Walzen war, desto besser die Glätte bei sonst gleichen Verhältnissen wurde. Es dürfte dieses aber auch unbedingt den gegebenen Verhältnissen entsprechen, da der Druck neben Feuchtigkeit und Reibung auf die Glätte des Papieres nicht wegzusprechenden Einfluß hat. Je größer ich nun den Durchmesser der Walzen nehme, desto größer wird die Berührungsfläche der Walzen und der Druck verteilt sich auf eine größere Fläche, nimmt also auf die Einheit der berührten Papierfläche ab. So muß nach meinen Erfahrungen der Druck, falls er auf die Glätte des Papieres Einfluß hat, und das ist doch nicht zu bezweifeln, umso größer genommen werden, je größer die Durchmesser der Walzen sind.

Nach meinen Erfahrungen ist es neben allen anderen Faktoren vornehmlich die Wärme, die auf die Glättwirkung und die Leistungsfähigkeit des Kalanders Einfluß hat, indem ich bei höherer Wärme unter sonst gleichen Verhältnissen dem Papier eine größere Anfeuchtung geben kann, wodurch die Glätte des Papiers entsprechend gehoben wird. Zudem kann ich bei gleicher Anfeuchtung und sonstigen gleichen Verhältnissen die Geschwindigkeit der Kalander und damit deren Leistungsfähigkeit mit der zunehmenden Wärme entsprechend erhöhen, so daß ich auf dem Standpunkt stehe (und meine Versuche haben dies voll und ganz bestätigt), daß die hohe Glätte eines Papieres, z. B. der Pergaminpapiere, zum größten Teil von der Wärme der Kalanderwalzen abhängig ist. Leider sind wir bis heute hierin mehr oder minder beschränkt gewesen, da wir von dem Wärmegrad des Dampfes der Dampfkessel abhängig sind. Nun ist der Temperaturunterschied des Dampfes bei hohem Dampfdruck nicht so wesentlich; ein Dampf von 8 Atm. Ueberdruck hat etwa 170° C, während der von 12 Atm. Ueberdruck nicht mehr als 187° C hat. Wir helfen uns mit dem Dampfüberhitzen. Doch auch hier sind uns bekanntlich Grenzen gezogen. Meine Versuche haben nun ergeben, daß z. B. Kalander, die mit Dampf von 10 Atm. Druck in den Kesseln geheizt werden, ganz wesentlich in der Glätte des Papieres und der Leistungsfähigkeit zurückbleiben gegenüber Heizung mit überhitztem Dampf aus dem gleichen Kessel. Hierauf aufbauend haben nun ein mir befreundeter Elektrotechniker und ich ein Patent angemeldet, die Kalander nach einem besonderen Verfahren

Digitized by Google

elektrisch zu beheizen, wodurch wir in die Lage versetzt wurden, den Kalandern jeden Wärmegrad zu geben und damit die Leistungsfähigkeit bei gleicher Güte der Glätte leicht auf das Doppelte zu erhöhen und damit Kraft (Kohlen) und Arbeitslohn zu sparen, mit anderen Worten, die Kosten des Glättens der Papiere auf die Hälfte und mehr herunterzusetzen. Kalander mit hoher Temperatur sparen an Arbeitslohn und an Druck, denn durch stärkeres Anfeuchten wird die Durchsichtigkeit der Pergaminpapiere und deren Glätte bei geringerem Kraftaufwand heraufgesetzt, so daß man wohl bis 120, auch 140 m/min. Geschwindigkeit gehen kann. Aber bis 200 m/min. bin ich noch nicht gekommen; es kann wohl sein, daß, wenn die Kalander mit entsprechender Temperatur geheizt werden, man auch diese Geschwindigkeit erreichen kann.

Im weiteren ist zu berücksichtigen, wie auch Herr Dr. Schacht bereits bemerkt, daß je kleiner der Durchmesser der Walzen ist, desto größer der Reibungskoeffizient ist; je größer dieser ist, umso weniger Druck ist notwendig, um die gleiche Glätte zu erzielen. Gewiß steht fest, daß mit der Erhöhung des Reibungskoeffizienten der Kraftverbrauch zunimmt, aber dieses wird mehr wie aufgehoben durch den geringeren Druck, den ich auf die Walzen zu legen habe.

Ich füge noch hinzu, daß ich an Stelle der von mir zuerst eingeführten Blasenwalzen jetzt geheizte Rohre nehme, um die das Papier geführt wird. Diese geheizten Rohre bringe ich aber nicht in unmittelbarer Nähe der geheizten Kalanderwalzen, sondern etwa 500 mm entfernt an, damit der erzeugte Dampf besser entweichen kann, und das Papier Zeit hat, auf diesem Wege die ihm erteilte Anfeuchtung abzugeben und zu trocknen, wodurch eine weitere vermehrte Anfeuchtung möglich ist. Ich habe auch damit ganz auffallende Resultate erzielt und durch diese Anordnung bestätigt erhalten, daß die Temperatur in den Kalandern und die dadurch mögliche erhöhte Anfeuchtung auf die Glätte des Papiers von weittragender Bedeutung ist.

Robert Emmel.

Bem. † Kirchners: Man muß bei der Reibung einen Unterschied machen zwischen rollender und gleitender Reibung. Bei kleinen Walzen und hohem Druck wirkt erstere so gut wie gar nicht auf Glätten, bei großen schweren Walzen und geringerem Druck letztere, da die Umfangsgeschwindigkeit der Walzen mehr differiert.

Geschäftsberichte.

Papierfabrik Reisholz, Aktiengesellschaft zu Düsseldorf. In der am 26. Februar stattgefundenen außerordentlichen Generalversammlung, in der 11 241 Aktien mit ebensovielen Stimmen vertreten waren, wurde entsprechend dem Antrage der Verwaltung beschlossen, das Grundkapital der Gesellschaft um nominell ℳ 10 000 000 zu erhöhen. Auf die neuen Stammaktien soll zunächst eine Einzahlung von 25% und das Agio eingefordert werden. Die jungen Aktien werden von einem Bankenkonsortium zu 120% übernommen und zu 125% den alten Aktionären im Verhältnis von 2: 1 zum Bezuge angeboten. Die Aktien sind ab 1. Januar 1921 bis zu 12% Dividende nach Verhältnis des Betrages der geleisteten Einzahlung, über 12% Dividende ohne Rücksicht auf geleistete Einzahlung dividendenberechtigt. Das Grundkapital der Gesellschaft wird weiter erhöht um ℳ 10 000 000 nur mit Zustimmung des Aufsichtsrates und des Vorstandes übertragbare 6%ige Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht, die zu 100% von einem Bankenkonsortium übernommen werden. Auf die Vorzugsaktien werden zunächst 25% eingezahlt. Weiter wurden die aus den vorstehenden Beschlüssen sich ergebenden Satzungsänderungen beschlossen. Gegen diese Beschlüsse wurde seitens eines Aktionärs mit 5 Stimmen Protest zu notariellem Protokoll erklärt.

Robschützer Papierfabrik 1920.

Das verflossene Geschäftsjahr hat in wirtschaftlicher Beziehung nicht die Klärung gebracht, die notwendig ist, um gegenüber der Oeffentlichkeit ein sachliches Urteil fällen zu können. Wir erwähnen daher in unserem Berichte alles das nicht, was nicht als Feststehendes und bereits Vollendetes zu betrachten ist. Wir können demzufolge von unserem Betriebe lediglich sagen, daß wir im vergangenen Geschäftsjahre flott beschäftigt waren und nicht ungünstigt gearbeitet haben. Es ist von fast allen Angehörigen des Betriebes zu sagen, daß sie mit Fleiß und Hingabe gearbeitet haben. Demzufolge erreichten die in den letzten Monaten erzeugten Waren sowohl in Güte als Menge Friedenswerte.

Wir hoffen, für die kommenden schweren Zeiten gerüstet zu sein, verhehlen uns aber nicht, daß der Konkurrenzkampf erbarmungslos geführt werden wird. Bis jetzt sind wir auch im neuen Geschäftsjahre gut beschäftigt. Irgend welche Voraussagungen für die Geschäftslage wagen wir nicht abzugeben.

Am 14. August 1920 hat auf eigenen Wunsch der Vorstand unserer Gesellschaft, Herr Paul Türmer, im Einvernehmen mit dem Aufsichtsrate sein Amt niedergelegt. Wir danken ihm an dieser Stelle für seine dem Unternehmen geleisteten guten Dienste. Er

Digitized by Google

bleibt der Fabrik in anderer Form erhalten. Zu seinem Nachfolger ist vom Aufsichtsrate Herr Georg Sariert bestellt worden. Das Arbeiten mit dem Betriebsrate war durchaus zufriedenstellend, sachlich und korrekt.

Das Ergebnis des verflossenen Geschäftsjahres ist ein Rohgewinn von ℳ 231 875 (einschließlich Pacht und Mieten, abzüglich Diskont und Porto). Hiervon sind in Abzug zu bringen: Gebäudekonto: Abschreibungen ℳ 76 743, dem Reservefonds ℳ 7756, bleibt ein Reingewinn von ℳ 147 375. Wir schlagen vor 8% Dividende zu verteilen = ℳ 80 000 und den Restbetrag von ℳ 67 375 dem Reservefonds zuzuführen.

Die Oberschlesischen Zellstoffwerke A.-G. in Krappitz erzielte nach ℳ 230318 (i. V. 352497) Abschreibungen einen Reingewinn von ℳ 589917 (i. V. 251068), aus dem u. a. 20 (12) pCt. Dividende verteilt werden. In der Bilanz erscheinen Vorträge ℳ 3,86 (i. V. 2,43) Mill., Schuldner ℳ 0,84 (1,32) Mill., Wertpapiere ℳ 0,28 Mill. (ℳ 10674), Verbindlichkeiten ℳ 3,67 (2,96) Mill. Nach Mitteilung in der Generalversammlung hat die leichtere Beschaffung der erforderlichen Chemikalien eine Steigerung der Produktion möglich gemacht. Kommerzienrat Paul Millington Herrmann ist infolge Uebergangs des Aktienbesitzes der von ihm vertretenen Gruppe an eine andere Gruppe aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden. An seine Stelle wurde Herr Robert Friedländer neu gewählt.

Schlesische Cellulose- und Papierfabriken A.-G. in **Cunnersdorf.** In dem Prospekt über die Zulassung von ℳ 4 Mill. neuen Aktien bemerkt die Verwaltung, daß die Resultate des laufenden Jahres bisher recht zufriedenstellend waren. Das Jahreserträgnis hinge von der Entwicklung der politischen und wirtschaftlichen Lage ab. (Dividende 1919/20 25%.)

Die Karl Ernst & Co., Luxuspapierfabrik in Berlin schlägt eine Dividende von 12 (8) pCt. vor.

Generalversammlungen.

Papierfabrik Krappitz Aktiengesellschaft, Krappitz, O.-S., am Freitag, den 11. März 1921, vormittags 11 Uhr, in den Geschäftsräumen der Firma Wilhelm Hartmann & Co., G. m. b. H., Berlin SW, Jerusalemerstraße 65/66.

Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann, Aktiengesellschaft, am Donnerstag, den 17. März 1921, nachmittags 4 Uhr, im Sitzungssaale der Deutschen Bank, Filiale Dresden, Dresden, Ringstraße 10.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Düren. Herr Otto Seybold, Sohn des Teilhabers der Firma Herrn Christian Seybold, ist zum Geschäftsführer bestellt worden mit der Berechtigung, die Firma mit einem andern Geschäftsführer oder einem Prokuristen gemeinsam zu vertreten.

Friedrich Magnus Nachf. Papiergroßhandlung in **Köln.** Herrn Wilh. Settele ist Prokura erteilt worden.

† **Herr Paul Derhorst,** welcher über 30 Jahre Vertreter der Papierfabrik Marggraff & Engel, G. m. b. H. in Wolfswinkel für Berlin gewesen ist, ist am 19. Februar nach kurzem schwerem Krankenlager im 61. Lebensjahre gestorben.

Handelsregister-Eintragungen

J. W. Zanders, Bergisch-Gladbach, Zweigniederlassung Berlin. Dem Dr. jur. et rer pol. Adolf Schwarz in Bergisch-Gladbach ist in der Weise Gesamtprokura erteilt, daß er ermächtigt ist, gemeinschaftlich mit je einem der bereits bestellten Prokuristen die Firma zu zeichnen.

Fedor Schoen. Ort der Hauptniederlassung: **Köln.** Ort der Zweigniederlassung: **Berlin-Lichtenberg.** Inhaber: Fedor Schoen, Kaufmann, Köln. Einzelprokuristen sind Willy Tschech, Köln, und Alfons Schoen, Neuß.

Ernst Zimmermann, Kartonagenfabrik Halberstadt in Halberstadt. Inhaber ist der Kaufmann Ernst Zimmermann in Halberstadt.

Zellitfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Fulda.** Die Firma der Gesellschaft lautet jetzt: **Zellstoff-Spinnerei Gesellschaft mit beschränkter Haftung.**

Schadenfeuer. Die Simonius'sche Cellulosefabrik A.-G. in Waagen i. A. ist am Abend des 28. Februar von einem Schadenfeuer betroffen worden, indem ein 50 m von der Fabrik entfernter Holzbottich mit einem Inhalt von etwa 30000 kg Teeröl im Werte von ca. ℳ 150000 auf bis jetzt unaufgeklärte Weise in Brand geriet und vollständig verbrannte. Der Schaden ist durch Versicherung gedeckt. Der Betrieb erfährt keine Unterbrechung.

Die Firma Maschinen-Industrie Eislingen a. Fils (Württbg.), Inhaber Lorenz Blum, hat neben ihren Spezialitäten das Schleifen von Trockenzylindern und Walzen direkt in der Maschine neu aufgenommen. (Siehe Inserat S. 689.)

Konkurs.

Kaufmann Adolf von der Heiden, Inhaber der Firma **Adolf von der Heiden, Münchener Papier- und Hadernsortieranstalt** in **München,** Wohnung und Geschäftslokal: Oberanger 44. Konkursverwalter ist Rechtsanwalt Dr. August Cramer in München, Kanzlei: Marienplatz 22/II. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen, und zwar im Zimmer Nr. 481/I des Justizgebäudes an der Luitpoldstraße, bis zum 7. März 1921 einschließlich.

Holländer-Betrachtungen.

Mechanisch-technologische Skizze über die Vorgänge beim Mahlen der Papierstoffe im altbewährten Holländer mit zweikanäligem offenen Troge.

Von

Professor Ernst Kirchner, Chemnitz

in den Kriegsjahren 1917/18 bearbeitet.

Diese 32 Seiten starke Broschüre mit 8 Figuren kostet postfrei Mk. 3.—. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Digitized by Google

80jähriger Geburtstag. Der Seniorteilhaber der Firma Ferdinand Flinsch, Frankfurt a. Main, mit Zweighäusern in Stuttgart, Düsseldorf und München, Herr Kommerzienrat Wilhelm Flinsch, feiert am 10. März d. J. seinen achtzigsten Geburtstag in voller geistiger und körperlicher Frische.

Auszeichnung. Der Senat der Technischen Hochschule in Dresden hat Herr Komm.-Rat Emil Claviez aus Adorf (Vogtland), dem zielbewußten und erfolgreichen Forscher und hervorragenden Förderer der Textilindustrie, insbesondere auf dem Gebiete der Ersatzfaserstoffe die Würde eines Dr.-Ing. ehrenhalber verliehen.

Dienstjubiläum. Der Prokurist der Firma S. L. Cahen, Berlin C 19, Herr Georg Barm, beging am 4. März sein 25jähriges Dienstjubiläum in diesem Hause.

Alter Herren-Verband der Papiermacher-Tafelrunde, Altenburg, S.-A.

Am 5. und 6. Februar hielt der Alte Herren-Verband der Papiermacher-Tafelrunde, Altenburg, S.-A., im Hotel Mußmann in Hannover eine Vorstandssitzung ab, um über die dringendsten Angelegenheiten, u. a. Festsetzung der diesjährigen Hauptversammlung, 15jähriges Stiftungsfest der Papiermacher-Tafelrunde, Stellennachweis und Studienplan, zu beraten.

Erschienen waren die drei Vorsitzenden und Geschäftsführer, Herr Sandor Németh in Ermsleben, Herr Guido Schürk, techn. Leiter in Dalbke, Herr Wilhelm Fritsch in Graupen (Böhmen), die beiden Schriftführer, Herr Ing. Carl Gründler in Helbra, Herr Paul Bein, techn. Leiter in Altona a. E., und der A. H. Paul Meyer aus Hannover.

Abwesend war der Kassierer Herr Curt Seidel Prokurist in Munzig, mit welchem aber Herr Fritsch am 31. Januar eine Vorbesprechung in Dresden hatte.

Seitens des geschäftsführenden Vorsitzenden Herrn Schürk wurde dem Vorstand eine Reihe ausgearbeiteter Anträge zur Beratung und Beschlußfassung gestellt. Aus Anlaß des im September ds. Js. stattfindenden 15jährigen Stiftungsfestes der Papiermacher-Tafelrunde in Altenburg wurde beschlossen, unsere 2. Hauptversammlung in Verbindung damit abzuhalten. Der genaue Termin und die Tagesordnung wird unseren A. H. und den Ehrenmitgliedern noch bekanntgegeben. In Verbindung mit dem Stiftungsfest soll seitens des A. H.-V. eine kleine ernste Gedenkfeier für die im Felde gefallenen A. H. und Tafelrundner abgehalten werden.

Seitens der Papiermacher-Tafelrunde ist das Papiermacherheim im „Rosenthal" in Altenburg baulich erweitert worden, es wird künftig allen Raumansprüchen gerecht.

Auf viele Anregungen und Anträge hin wurde die Ausarbeitung eines Entwurfes für einen zeitgemäßeren Studienplan für die Papiertechnik-Abteilung beschlossen und hierfür ein Ausschuß ernannt, der sich baldigst mit den maßgebenden Stellen zwecks Ausführung verständigen soll. Dieser Beschluß wird sicher viele Freunde und Interessenten unter allen Studierenden der verschiedenen Semester und den Herren Fabrikanten finden. Wir bitten alle A. H. um sofortige Erledigung von Rundschreiben Nr. 14.

Die Stellenvermittlung wurde dem A. H. und 2. Schriftführer Herrn P. Bein selbständig zur Entlastung der Vorsitzenden übertragen. Jeder A. H. kann nötigenfalls freie Stellen schnellstens von Herrn Bein erfahren, und werden wir zufolge freundlichen Entgegenkommens des Wochenblattes und unter Mithilfe unserer Kasse den Mitgliedern es ermöglichen, billig zu inserieren. Näheres ist aus Rundschreiben 17 zu ersehen, dessen Versand zurzeit erfolgt; wir bitten um prompte Erledigung bezw. Ausfüllung des beigelegten Vordruckes.

Seitens unseres Ehrenmitgliedes Herrn Geheimrat Dr.-Ing. h. c. Eugen Füllner wurde uns ein Exemplar seiner kürzlich erschienenen Gedichtsammlung gewidmet, wofür wir ihm auch an dieser Stelle unseren verbindlichsten Dank aussprechen. Das Buch wird der Bücherei der Papiermacher-Tafelrunde einverleibt.

Auf die im März ds. Js. stattfindende Freisprechung machen wir unsere A. H. schon heute aufmerksam und bitten durch möglichst zahlreiches Erscheinen und Mitwirken dem Fest zu einem schönen Verlauf zu verhelfen. Nähere Bekanntgabe des Datums folgt noch.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

gez.: Sandor Németh.
1. Vorsitzender.
gez.: Guido Schürk.
1. stellvertr. Vorsitzender.
gez.: Wilhelm Fritsch.
2. stellvertr. Vorsitzender.
gez.: Carl Gründler.
1. Schriftführer.
gez.: Paul Bein.
2. Schriftführer.

Fachzeitschriftenpapier.

In dem Geschäftsbericht des Verbandes der Fachpresse Deutschlands für das Jahr 1920 wird bezüglich der Papierbewirtschaftung der Fachpresse festgestellt, daß die Fachpresse seit den ersten Kriegstagen bis heute immer schlechter gestellt gewesen sei als die Tagespresse, insbesondere wird hervorgehoben, daß unglaubliche Schwierigkeiten zu überwinden waren, um das erforderliche Papier für die Fachpresse sicher zu stellen. Während indessen die Tagespresse das Papier noch zu erträglichen Preisen bezw. den Reichszuschuß erhielt, muste die Fachpresse für ihr Papier allmählich ℳ 8 und darüber für das kg anlegen gegen 20—25 Pfennig zu Friedenszeiten. Der Konventionspreis des Papiers für die Fachzeitschriften betrug:

im Dezember 1919	**2,45 ℳ pro kg.**
im März 1920	**4,— „ „ „**
im Mai 1920	**6,40 „ „ „**
im Oktober 1920	**5,75 „ „ „**

Oktober 1920 wurde infolge der dauernden Proteste des Verbandes die Kontingentierung für die Fachzeitschriftenpapiere aufgehoben und die Zuständigkeit der Wirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe auf die Tagespresse beschränkt.

Ueber die von dem Verbande begründete besondere Papierbeschaffungs-Gesellschaft wurde bereits früher berichtet.

Digitized by Google

Das bewegliche Dachwehr.

Es hat sich gezeigt, daß weder die ganz selbsttätigen, noch die durch besondere Hilfsmittel betätigten beweglichen Wehre allen Anforderungen voll genügen. Namentlich die ersteren haben durchaus nicht das gehalten, was man sich von ihnen versprach, während auch die letzteren nicht gegen Ueberraschungen vor Hochwasser schützen. Zu letzteren sind bekanntlich folgende Systeme zu rechnen: Schützenwehre, Nadelwehre, Wehre mit Schütz- oder Rolltafeln vor Nadelwehrböcken, Klappenwehre, Trommel-, Segment- und Walzenwehre. Meistens haben diese Systeme neben hohen Anlagekosten allerlei Nachteile, auf die näher einzugehen nicht der Zweck dieser Arbeit ist.

Das bewegliche Dachwehr hält etwa die Mitte zwischen den ganz selbsttätigen und den durch fremde Kraft betätigten beweglichen Wehren. Es nutzt zu seiner selbsttätigen Umfallbewegung den vollen auf dem Wehre stehenden Wasserdruck aus, so daß eine genügend große Kraft zur Verfügung steht. Da vorher keinerlei Bewegung stattfindet, so erfolgt auch keine ständige Abnutzung. Die Wiederaufrichtung kann jederzeit von Hand erfolgen. Ein großer Vorteil besteht darin, daß die Ueberströmung des Mittelwassers, die im Unterwasser Stau erzeugt, bald beendet und das volle Gefälle wieder hergestellt werden kann, ohne daß man den Gefälleverlust so lange in Kauf zu nehmen hat, bis zu starkes Sinken des Wasserspiegels wieder den nötigen Auftrieb zur Normalstellung gibt.

Das Dachwehr eignet sich für Stauhöhen von 0,2 bis 2 m; bis zu 0,5 m Höhe können Staulängen bis zu 100 m an einem Stück ausgeführt werden, während größere Längen gegebenenfalls Unterteilung in mehrere, aber vom gleichen Ufer aus zu bedienende Abteile erforderlich macht.

Die Konstruktion ist äußerst einfach und betriebssicher. Die zwei Holztafeln, eine Stau- und eine Stütztafel, die zusammen ein Dach bilden, sitzen auf einem kräftigen Eisengerippe mit Rotgußgarnitur. Die Stautafel ist durch eigenartige Scharniere an der festen Wehrkrone befestigt. Von einer sich unter dem Wehr entlang ziehenden Zugstange werden im rechten Winkel Zugseile aus verzinktem Stahldraht nach den unteren Enden der Stütztafeln hingeleitet, während die Zugstange mit einem kräftigen Windwerk versehen ist. Durch Ziehen der Zugstange wird ein Hochgleiten der Stütztafeln und somit das Aufrichten der Stautafeln erreicht, während das Freigeben der Zugstange das Umlegen des Wehres durch den vollen Wasserdruck bewirkt; letztere Bewegung kann auch vollkommen selbsttätig durch einen eisfrei einzubauenden Schwimmer erreicht werden. Diese Eigenschaften sind besonders wertvoll in Flußläufen mit oft und rasch auftretendem Anwachsen des Wasserstandes durch Gewitter usw.

Das Anwendungsgebiet des Dachwehres ist sehr mannigfaltig. Es eignet sich z. B. vorzüglich als Wehraufsatz auf feste Wehre, namentlich da, wo bei auftretendem Hochwasser eine rasche und sichere Beseitigung des Staues vonnöten ist. Als selbständiges Grundwehr ist es da angebracht, wo bei Hochwasser oder zu anderen Zwecken der Stau zeitweilig ganz oder teilweise beseitigt werden muß. Bei Flußläufen mit starkem Getriebe oder Eisgang, bei Holztrift u. dgl. bildet es einen bequemen Verschluß des Wehrausschnittes, da man damit in der Lage ist, mit wenig Wasserverlust durch einen starken Wasserstrom von kurzer Dauer das angesammelte Geschiebe, Eis, Holz usw. abzulassen.

Als Schleusenverschluß ermöglicht es eine rasche, strudellose Füllung der Schleusenkammern, da das Umlegen und Wiederaufrichten rasch durch einen Mann erfolgen kann. Es gibt einen dichten Verschluß und nur geringen Wasserverlust. Bei Hochwasserdämmen ist eine gute Regelung des Hochwasserverlaufes und damit Verminderung der Hochwassergefahr gegeben.

Das Dachwehr ist für ein selbsttätiges Umfallen bei einer bestimmten Ueberströmung einzurichten und verengt nicht die Durchflußquerschnitte, wie z. B. mehrteilige Schützenwehre. Es gestattet, große Oeffnungen ohne Zwischenstützen bei Gefällen bis zu 2 m zu verschließen und ist gegen Frost unempfindlich. Es bedeutet eine gute Verbesserung des Klappenwehres, das nicht voll betriebssicher und nicht ungefährlich zu bedienen ist. F. Hoyer.

Digitized by Google

Fabrikbrände.

Fast täglich hört und liest man von bedeutenden Bränden, bei denen die jetzt so überaus wertvollen Rohmaterialien und Maschinen, welche kaum zu ersetzen sind, vernichtet werden. Der Betrieb liegt still, die Aufträge können nicht ausgeführt werden. Wie oft mag es sich um Brandstiftung, um einen Racheakt handeln, wobei der Täter nicht daran denkt, daß er den Hauptschaden seinen Arbeitsgenossen zufügt. Der Besitzer ist wohl meist versichert, den Schaden tragen die Feuerversicherungsgesellschaften.

Warum aber können solche Brände überhaupt sich zu solchen Schäden auswachsen? In der „Sozialtechnik" wird ausgeführt, daß in Fabriken viel zu wenig gegen Feuersgefahr getan wird. Siehe „Der Industriebau" Nr. 99 von 1918, S. 42.

Der eine verläßt sich auf die Feuerwehr, der andere auf seine chemischen Handapparate. Man überlege aber doch, daß eine Feuerwehr gleichzeitig an mehreren Orten angefordert werden kann, besonders dann, wenn es sich um Racheakte handelt.

Bei Streiks ist es wiederholt vorgekommen, daß die Feuerwehr am Löschen verhindert wurde, ja sie mußte sogar schon auf dem Wege umkehren. Es ist wiederholt vorgekommen, daß die Schläuche zerschnitten wurden. Es gibt überall fanatische Menschen, die zur Erreichung ihrer Ziele vor nichts zurückschrecken und über die Ziele und die von der Partei vorgeschriebenen Mittel hinausschießen. Ein Radbruch der Feuerwehrspritze oder eine sonstige Straßenstörung veranlassen den Verlust der kostbarsten Minuten. Schnelle Hilfe allein verhindert die Ausdehnung eines kleinen Brandes zu einem Großfeuer.

Und nun die chemischen Handapparate und ähnliche Hilfsmittel. Für ein unbedingt sicheres Funktionieren kann kein Fabrikant solcher Geräte garantieren, denn sie lassen sich leider nie nachprüfen, ohne daß die jeweilige Füllung verloren ist. Daß solche Apparate versagen können, ist genugsam bewiesen, wenn auch offiziell nichts darüber bekannt wird.

Für einen kleinen Zimmerbrand lasse ich diese Apparate gelten, wenn sie sofort benutzt werden, niemals aber für Fabrikbrände. Um solche bekämpfen, bezw. so lange hintanhalten zu können, bis die Feuerwehr kommt, muß man unbedingt zuverlässige Brandhilfe haben, wie sie aber nur Wandhydranten bringen, die fix und fertig löschbereit sein müssen.

Der Schlauch muß ständig mit dem Hydranten verbunden, aber so aufgewickelt sein, daß er sich beim Abziehen niemals verwickeln kann. Solche Feuerlöscheinrichtungen können jeden Augenblick auf ihr Funktionieren geprüft werden, wobei man natürlich die Schläuche vorher abnimmt.

Vor allem ist zu empfehlen, sich mit dem Kommandanten der Feuerwehr zu verständigen über Schlauchweite und Länge, Kupplungssystem, sowie über die Möglichkeit des Zusammenarbeitens, der Schlauchprüfung etc.

Die „Münchener Zeitung für Feuerlöschwesen" vom 15. 11. 20 sagt in einem Artikel unterem anderem: „Im Anschluß wirft sodann dieser (der Artikelschreiber) die Frage auf, ob freiwillige oder Pflichtfeuerwehren in der Lage sind, unser Volksgut ausreichend zu schützen, was er mit „nein" beantwortet. Die Leistungen der freiwilligen und Pflichtfeuerwehren werden im Verhältnis zu den durch Feuer vernichteten Werken „als klein" bezeichnet. Wohl seien die Absichten der freiwilligen und Pflichtfeuerwehren anzuerkennen, sie genügten aber in keiner Weise für den erforderlichen Schutz der Volkswerte."

Bekanntlich gewähren die in Deutschland arbeitenden Privatfeuerversicherungsgesellschaften auf die Prämie des Grundstückes einen Rabatt von 6—10 pCt., wenn eine eigene, disziplinierte, mit Geräten ausgerüstete Fabrikfeuerwehr, mit ständiger, aus mindestens 3 Mann bestehender Feuerwache vorhanden ist. Immerhin ist aber zu bedenken, daß diese Leute erst nach dem Depot laufen müssen, um die Geräte zu holen, dann eilen sie zum Brandobjekt, setzen Standrohre auf, schließen die Schläuche und Strahlrohre an und legen die Schlauchleitung.

Werden 3 Mann Tageswache und der Nachtwächter, sowie einige im Hause selbst oder in der Nähe wohnende Angestellte mit dem Gebrauch der Haushydranten bekannt gemacht, so wäre den Vorschriften wohl auch entsprochen, die Löschbereitschaft aber noch eine größere.

Ein Strahlrohr in der Hand ist jedenfalls mehr wert als 10 chemische Handapparate, die zusammengetragen werden müssen, aber in einer Minute leer gespritzt sind. Abt.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Drehknotenfänger für die Papierfabrikation.

William Worby Beaumont in London, Engl.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 320 359 (vom 9. Oktober 1913 ab).

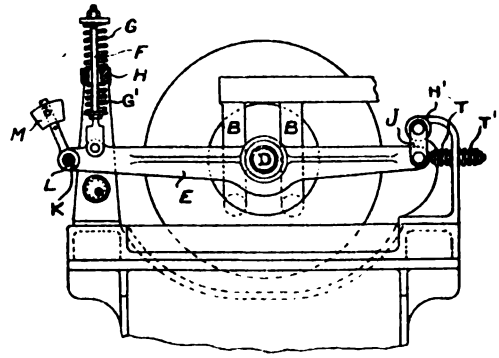
Für diese Anmeldung ist die Priorität auf Grund der Anmeldung in Großbritannien vom 10. Oktober 1912 beansprucht.

Patent-Ansprüche:

1. Drehknotenfänger für die Papierfabrikation, dessen Sortiertrommel in sich geschlossene kreis- oder ellipsenförmige Schwingbewegungen ausführt, dadurch gekennzeichnet, daß der Sortiertrommel diese Schwingbewegungen mittels nicht ausgeglichener Schwingkörper M erteilt werden.

2. Drehknotenfänger nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die die Sortiertrommel tragenden Arme E an einem Ende an Stangen F und Federn G, G^1 und am anderen Ende an Gelenken J beweglich aufgehängt sind, wobei die Arme E an diesem Ende in achsialer Richtung unter dem Einfluß von Federn TT^1 stehen und die an den Stangen F aufgehängten Enden der Arme E durch die die nicht ausgeglichenen Schwingkörper M tragende Welle L verbunden sind.

(Wegen der Einzelheiten der Konstruktion wird auf die Patentschrift verwiesen.)



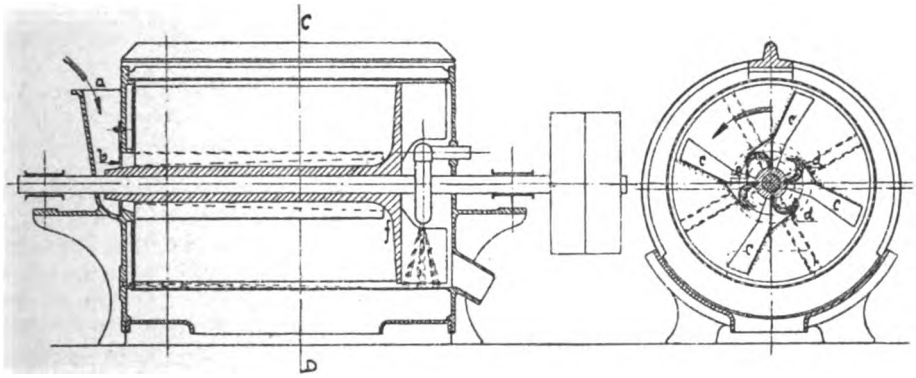
Liegender Schleudersortierer für Holzstoff, Zellstoff u. dgl., bei dem Schleuderflügel den Stoff gegen einen Siebmantel schleudern.

Alexander Lampén in Imatra, Finnland.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 312 554 (vom 19. Dezember 1913 ab).

Fig. 1 zeigt einen Längsschnitt durch den neuen Sortierer. Fig. 2 einen Querschnitt nach der Linie C—D der Fig. 1.

Der Stoff wird an einem Ende des Sortierers diesem durch die Oeffnung a zugeführt. Diese ist zu der Welle so angeordnet und geformt, daß der Stoff sich möglichst gleichmäßig auf alle Seiten der Welle verteilt.



Um die gleichmäßige Verteilung (besonders bei nicht voller Ausnützung des Sortierers) zu fördern, ist ein in senkrechter Richtung beweglicher, mit einer Oeffnung versehener Schieber b angebracht, mit dem man den unteren und die seitlichen Teile der Oeffnung a nach Belieben verkleinern kann. Von der Oeffnung a aus kommt der Stoff mit den Flügeln c in Berührung, die ihn gegen den Siebmantel schleudern sollen. Der Stoff füllt zunächst die offenen Verteilungsrinnen d und fließt über deren Ränder e, sich gleichmäßig auf die ganze Länge der Flügel verteilend (Fig. 2). Um dies noch zu fördern, sind die Ränder e etwas schief geschnitten, so daß sie vorn, wo der Stoff einfließt, höher sind als hinten. Unter Einwirkung der Schleuderkraft füllen sich die Rinnen d auf allen Seiten der Welle in derselben Weise. Mittels der Verteilungsrinnen d wird also der Stoff auf die ganze Siebfläche gleichmäßig in Längs- und Querrichtung verteilt, wodurch die Leistungsfähigkeit des Sortierers außerordentlich erhöht wird. Der aus den Verteilungsrinnen d

Digitized by Google

fließende Stoff bekommt durch die stoßfreie und ununterbrochene Berührung mit den Flügeln c die nötige Radialgeschwindigkeit mit möglichst kleinem Kraftaufwand. Die Flügel c sind etwas zurückgebogen, um dem Stoff die gewünschte Richtung zu geben.

Um die Ablagerung des Stoffes in den Rinnen zu verhindern, ist das hintere Ende der Rinnen d mit einer schmalen Oeffnung f versehen, die auch beim Abstellen des Stoffes die Ausleerung und Reinigung der Rinnen erleichtert.

Patent-Ansprüche:

1. Liegender Schleudersortierer für Holzstoff, Zellstoff u. dgl., bei dem Schleuderflügel den Stoff gegen einen Siebmantel schleudern, dadurch gekennzeichnet, daß seine Flügel c mit offenen Verteilungsrinnen d zur gleichmäßigen Verteilung des Stoffes auf die ganze Länge der Flügel c versehen sind, wobei die Rinnen d nahe an der Welle und in unmittelbarer Verbindung mit den Flügeln c angebracht sind, damit der Stoff ohne Stoß und Kraftverlust mit den Flügeln in Berührung kommt.

2. Schleudersortierer nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Ränder e der Rinnen d schief geschnitten sind, so daß sie vorn etwas höher sind als hinten.

3. Schleudersortierer nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Zufluß des Stoffes zu den Rinnen d durch einen mit einer Oeffnung versehenen Schieber b geändert werden kann.

Vorrichtung zur beliebigen Beschleunigung oder Verzögerung des Umlaufes von Förderwalzen für Papier- oder Stoffbahnen, insbesondere in Querschneidern.

Gustav Fischer in Bielefeld.

Klasse 55e. D. R. P. Nr. 327662 (vom 3. Juni 1919 ab).

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung, durch die es ermöglicht wird, laufende Stoff- oder Papierbahnen zeitweilig gegen ihr regelmäßiges Vorrücken in ihrem Laufe zu beschleunigen oder zu verzögern. Beispielsweise kann dies erforderlich werden, wenn eine in gewissen Abständen bedruckte Papier- oder andere Stoffbahn in diesen Abständen entsprechende Teile durch einen Querschneider zerschnitten werden soll. Durch die Erfindung wird es ermöglicht, ohne Unterbrechung des Laufes der Maschine, nur durch Drehen eines Stellrades, das die Umdrehungsgeschwindigkeit der Förderwalzen beeinflußt, den Lauf der Papierbahn zu beschleunigen oder zu verzögern und damit den Unterschied sofort auszugleichen.

Die Achse a trägt an ihrem verlängerten Ende eine der beiden Zugwalzen eines in der Zeichnung nicht dargestellten Zugwalzenpaares, das der zu befördernden Bahn ihre regelmäßige Bewegung erteilt. Auf der Achse a ist das innen verzahnte Rad l befestigt. Ferner sitzt auf der Achse a lose das doppelbreite Rad d, das mit der einen Hälfte seiner Zähne in das auf der Antriebsachse b befestigte Rad c eingreift. Auch das Rad g sitzt lose auf der Achse a und greift in das Stellrad h ein, das zusammen mit dem Handrad i auf der im Maschinengestell gelagerten Achse k befestigt ist. Das innen verzahnte Rad l und das doppeltbreite Stirnrad d werden zu einem Planetengetriebe vervollständigt durch das Rad e, das lose auf einem im Rade g befestigten Bolzen f läuft. Das Stellrad h wird durch die leicht aushebbare, am Maschinengestell befestigte Sperrklinke m gegen unbeabsichtigte Drehung gesichert. Durch seinen Eingriff in das Rad g wird auch dieses, solange die Sperrklinke in das Rad h eingreift, in seiner jeweiligen Stellung festgehalten. Das

Fig. 1.

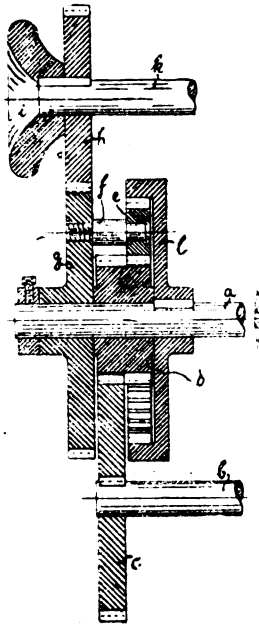
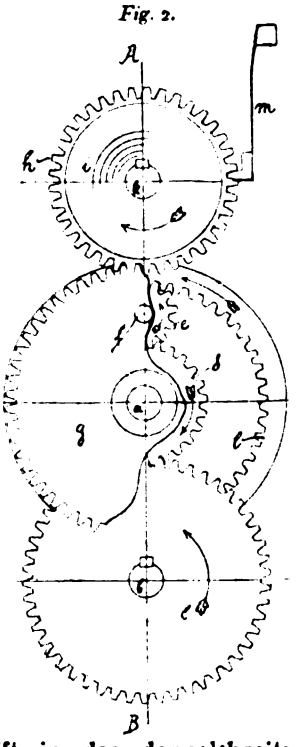


Fig. 2.



Antriebsrad c greift in das doppeltbreite Rad d ein, überträgt seine Bewegung auf dieses und somit durch das Planetenrad e auf das innen verzahnte Rad l und dadurch auf die Achse a der Förderwalzen.

Digitized by Google

Soll eine vorübergehende Beschleunigung der Förderwalzen und damit eine schnellere Vorwärtsbewegung der Stoffbahn stattfinden, so bedarf es nur nach Aushebung der Sperrklinke m einer Drehung des Stellrades h mittels des Handrades i in der Pfeilrichtung. Dadurch wird das Rad g und mit ihm das Planetenrad e in der Drehrichtung des innen verzahnten Rades l und in der umgekehrten Drehrichtung des Rades d bewegt, woraus sich ergibt, daß das Rad l gegen seine normale Umlaufsgeschwindigkeit beschleunigt wird. Umgekehrt wird die Bewegung der Förderwalzen verzögert, wenn man das Stellrad entgegen der Pfeilrichtung dreht. Erfolgt diese Drehung in einer solchen Zeitdauer, daß während einer vollen Umdrehung des Rades d um seine Achse auch die Achse f des Planetenrades e eine volle Umdrehung um das Rad d macht, so kommen während dieser Zeit das Rad l und damit die Förderwalzen gänzlich zum Stillstand.

Durch diese Anordnung ist es möglich, die Förderwalzen zu beliebiger Zeit und in beliebigen Grenzen in ihrem Laufe zu beschleunigen oder zu verzögern.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zur beliebigen Beschleunigung oder Verzögerung des Umlaufes von Förderwalzen für Papier- oder Stoffbahnen, insbesondere in Querschneidern, gekennzeichnet durch ein zwischen die Antriebsachse b und die Förderwalzenachse a eingeschaltetes, regelbares Planetengetriebe c, d, e, l, g, in dem das Planetenrad e durch die Anordnung eines gezahnten Stellrades h mit Sperrklinke m, das in das lose auf der Antriebsachse a sitzende, die Achse f des Planetenrades e tragende Zahnrad g eingreift, beliebig vor- oder rückwärts bewegt werden kann.

Kreismesserschere zum Schneiden schmaler Streifen aus Papier- oder sonstigen Stoffbahnen.

W. Ferd. Klingelnberg Söhne in Remscheid.
Klasse 55e. D. R. P. Nr. 305 586 (vom 12. Dezember 1917 ab).

Patent-Ansprüche:

1. Kreismesserschere zum Schneiden schmaler Streifen aus Papier- oder sonstigen Stoffbahnen, dadurch gekennzeichnet, daß zwecks Erzielung besonders schmaler Schnitte und Streifen bis 1 mm abwärts die oberen Kreismesser a mit der Messerfassung e und die Untermesser i in ihren zusammenwirkenden Flächen b, f und k kegelig verlaufend ausgebildet sind.

2. Kreismesserschere nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die an ihrer Schneidfläche b vom Umfang bis zur Schneidkante kegelig verlaufenden Kreismesser a an der Rückseite ebengeschliffen und am Umfang mit doppelt abgesetzter Abschrägung d versehen sind.

3. Kreismesserschere nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die kegelig verlaufende Messerfassung e für die oberen Kreismesser a eine hinterarbeitete Sitzfläche h für eine das nächstfolgende Kreismesser abstützende Blattfeder g besitzt.

4. Kreismesserschere nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneidfläche k des Untermessers i nach der Achse zu kegelig abfallend hinterarbeitet ist.

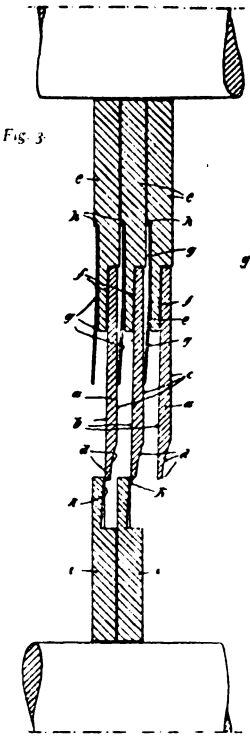


Fig. 1

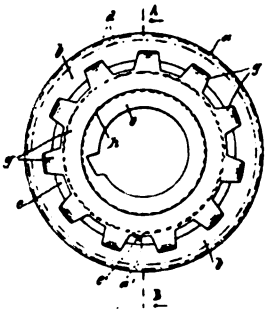
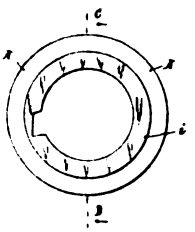


Fig. 2



Sulfitzellstoff von Dr. A. Klein.

Von dieser in Nr. 41 und 43 unseres Wochenblattes veröffentlichten Abhandlung wurden Sonderabdrucke hergestellt, welche zum Preise von ℳ 1.25 pro Exemplar portofrei zugesandt werden können. Den Betrag erbitten wir uns auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Digitized by Google

Patent-Anmeldungen.

Klasse 8k, 1. St. 32 392. **Dr. Leo Stein,** Fulda. Verfahren zur Nutzbarmachung von Sulfitablauge. 13. 9. 19.

Klasse 8k, 1. St. 33 078. **Dr. Leo Stein,** Fulda. Verfahren zur Nutzbarmachung von Sulfitablauge; Zus. z. Anm. St. 32 392. 17. 12. 19.

Klasse 8k, 1. St. 33 084. **Dr. Leo Stein,** Fulda. Verfahren zur Nutzbarmachung von Sulfitablauge; Zus. z. Anm. St. 32 392. 17. 12. 19.

Klasse 8k, 1. St. 33 119. **Dr. Leo Stein,** Fulda. Verfahren zur Nutzbarmachung von Sulfitzellstoffablauge; Zus. z. Anm. St. 33 084. 17. 12. 19.

Klasse 55a, 1. Sch. 59 282. **Emil Scherrer,** Landquart, Schweiz; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Holzschleifer mit durch Wasserdruck bewegtem Preßkolben. 9. 9. 20. Schweiz 13. 12. 19.

Klasse 55d, 13. F. 47 808. **Franz Friedsam,** Freiheit bei Trautenau, Tschechoslowakei; Vertr.: H. Schaaf, Pat.-Anw., Cöthen, Anh. Stoffänger mit trichterförmigem Einsatz. 11. 10. 20.

Klasse 55d, 20. A. 31 401. **Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad,** Karlstad, Schweden; Vertr.: Dr.-Ing. Bruno Bloch, Pat.-Anw.- Berlin NW 21. Walze zum Auspressen des Wassers aus Holz- und Zellstoff. 3. 2. 19. Schweden 2. 2. 18.

Klasse 55d, 20. A. 33 581. **Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad,** Karlstad, Schweden; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Preßwalze. 16. 6. 20. Schweden 1. 9. 17.

Klasse 55e, 5. K. 74 774. **Karl Krause, Akt.-Ges.,** Leipzig. Querschneider für Papier, Pappe u. dgl. 15. 10. 20.

Klasse 55e, 5. T. 20 669. **Aladar Traub, Wien;** Vertr.: H. Heimann, Pat.-Anw., Berlin SW 61, Einrichtung zum Querschneiden von Papierbahnen. 8. 2. 16.

Klasse 55e, 7. F. 47 740. **Bjorn Fougner,** Frederikshald, Norwegen; Vertr.: G. Dedreux und A. Weickmann, Pat.-Anwälte, München. Antriebsvorrichtung für Vorrichtungen zum Aufwickeln von Papier und anderen Stoffen in Bahnenform; Zus. z. Pat. 327 663. 29. 9. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 55b, 4. 335 268. **Wilhelm Abele,** Berlin-Friedenau, Siglindestraße 5. Verfahren zur Regenerierung von Altpapier, bei welchem die Entfärbungs- und Aufschließungsflüssigkeit in einem Kreislauf durch die ruhende Altpapiermasse geschickt wird. 8. 1. 20. A. 32 781.

Patent-Löschungen.

Klasse 55b: 279 324; Klasse 55d: 265 370.

Nachruf.

Wir erfüllen hiermit die traurige Pflicht, unsere A. H. und Mitglieder von dem Ableben unseres Schutzherrn

Herrn Professor Kirchner

in Kenntnis zu setzen. Der Verstorbene, der einer unserer tätigsten Gönner war, hat uns bis zuletzt sein Wohlwollen in jeder Art und Weise zum Ausdruck gebracht.

Wir werden seiner stets ehrend gedenken.

A. H. V. der Papiermacher-Tafelrunde,
Altenburg, S.-A.

Papiermacher-Tafelrunde,
freie fachwissenschaftliche Vereinigung.
Altenburg, S.-A.

7554]

Wir danken hierdurch herzlichst den zahlreichen Freunden und Fachgenossen unseres teuren Entschlafenen

Herrn Professor Ernst Kirchner

für die zahlreichen ihn ehrenden und uns so überaus wohltuenden Beweise herzlicher Anteilnahme.

In tiefer Trauer
Marie Kirchner geb. Franke.
Ernst Ludwig Kirchner, Kunstmaler.
Dipl.-Ing. **Walter Kirchner.**
Elisabeth Kirchner geb. Köhler.
Ulrich Kirchner, Papierfabrik-Direktor.
Julie Kirchner geb. Günther.

Chemnitz, den 24. 2. 21.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2734. **Reinigen des Maschinensiebes.** Wie kann man am zweckmäßigsten während des Ganges verschmutzte Siebe der Langsieb-Papiermaschinen reinigen?

Frage Nr. 2735. **Kalkmilch.** Welche Vorrichtung hat sich am besten für die Zubereitung der Kalkmilch bewährt, die zum Kochen des gelben Strohstoffes benötigt wird? Es handelt sich um die Zubereitung der Kalkmilch für eine Strohpappenproduktion von täglich 20 000 kg.

Frage Nr. 2736. **Hydraulische Pressen.** Wie kann dem vorzeitigen Verschleiß der Ledermanschetten bei hydraulischen Pressen und hydraulischen Preßpumpen Einhalt getan werden?

Altpapiersortierung.

Antwort auf Frage Nr. 2728 in Nr. 7, S. 503.

Für die Altpapierverarbeitung und -Sortierung haben sich seit vielen Jahren mit Erfolg im Betrieb befindliche automatische Papierverarbeitungsanlagen der Firma Winand Pitzler, Maschinenfabrik und Eisengießerei in Birkesdorf bei Düren bewährt. Die Sortierung erfolgt auf langsam gehenden Sortierbändern von entsprechender Länge und Anordnung, je nach den Baulichkeiten und Sortierverhältnissen. Anschließend an die Sortierbänder befindet sich eine Kreismesser-Schneidmaschine, durch die das sortierte Papier in beliebig kleine Stücke geschnitten wird, es passiert dann einen eigenartig konstruierten Papierreiniger, in dem das geschnittene Papier von Staub, Sand usw. befreit wird. Hinter dem Papierreiniger folgt ein Gebläse, durch welches die Papierschnitzel je nach Belieben an die Kollergänge, Holländer oder Auflösevorrichtungen geblasen werden. Daß durch diese automatischen Vorrichtungen viele Arbeitskräfte erspart bleiben und eine intensive Reinigung des Altpapiers gewährleistet ist, läßt sich ohne weiteres erkennen. S.

Krause-Heft über Hilfsmaschinen für die Kunstschiefer-Fabrikation. Die Karl Krause A.-G. in Leipzig liefert als Sondererzeugnis Hilfsmaschinen für die Kunstschieferfabrikation. Sie hat diese Maschinen jetzt in einem neuen Heft zusammengestellt. Dieses gut ausgestattete und sauber auf Kunstdruckpapier gedruckte kleine Heft enthält in wesentlichen Stanzmaschinen und Stanzwerkzeuge, große und kleine Plattenscheeren und Plattenkreisscheeren mit Abbildungen und Erklärungen, Angaben über Maße, Kraftbedarf, Raumbedarf, Preise usw. Bei der voraussichtlichen Beachtung, welche die Kunstschieferfabrikation in der Zukunft finden wird, beabsichtigt die Firma die betreffenden Maschinen hierfür in Serien zu bauen.

Rückporto.

An die Schriftleitung der Fachzeitungen und an die Schriftleiter persönlich laufen zahlreiche Anfragen ein. Früher bei niedrigen Postportosätzen war es kein großes Opfer, mit kurzen Worten zu fassende Antworten, auch noch postfrei abgehen zu lassen. Nachdem aber die Portosätze bereits vervierfacht und weitere erhebliche Erhöhungen in Aussicht genommen sind, möchte es doch an der Zeit sein, die Anfrager zu ersuchen, ihren Schreiben stets Rückporto beizufügen, falls ihnen an der Beantwortung von Fragen etwas gelegen ist.

Es kommt ja hinzu, daß früher auch unfrankierte Antworten von der Post dem Adressaten vorgelegt und Nachporto verlangt wurde, während jetzt unfrankierte Briefe nicht mehr befördert werden. E.

Digitized by Google

Bozner Messe vom 19.—26. April 1921. Die Bozner Messen wollen keine großzügigen internationalen Veranstaltungen von europäischer Bedeutung sein, sondern reine Bedarfsmessen, die sich die Förderung und Erleichterung des deutsch-italienischen Warenverkehres zur Aufgabe machen. Die jetzt innerhalb der italienischen Reichsgrenzen liegende deutsche Stadt Bozen soll alljährlich einmal ein Musterlager deutscher Industrieartikel und anderer Waren, die für die Belieferung des italienischen Marktes in Frage kommen, zur Schau stellen und so der typische deutsche Marktplatz Italiens werden. Andererseits sollen die exportfähigen Produkte Italiens und seiner Kolonien dem deutschen und nordischen Käufer in greifbare Nähe gerückt und sein Interesse dafür geweckt werden. — Die Industrie- und Handels-Zeitung in Bozen sandte uns ihre Werbenummer zur Bozner Messe.

Reichenberger Messe 13.—21. August 1921. Das 1. Heft des 2. Jahrganges der „Reichenberger Messezeitung" enthält im amtlichen Teil eine Einladung zur II. internationalen Reichenberger Messe. Kurz und übersichtlich wird hier gesagt, was Reichenberg als Messestadt dem Aussteller und Einkäufer bietet. Das Heft enthält u. a. einen Artikel über die tschechoslowakischen Industrien als „Natürliche Grundlagen der Reichenberger Messen" und einen stattlichen Inseratenanhang.

Prager Mustermesse.

Die II. internationale Mustermesse in Prag findet in der Zeit vom 28. Februar bis 8. März 1921 statt und zwar auf dem geräumigen Ausstellungsplatz, dem ehemaligen königl. Baumgarten, welcher von der Mitte der Stadt in 15 Minuten mit der elektrischen Straßenbahn zu erreichen ist.

Architektonisch wertvolle monumentale Gebäude, die in Eisen konstruierten Maschinenhallen, zwei Steinpaläste, ein Betonpavillon und eine Reihe aus Holz konstruierter Pavillons, selbständige Restaurations-, Administrations- und Postgebäude bilden ein vollständig abgeschlossenes Ganzes im Gesamtausmaße von 20000 qm gedeckter Fläche und einem riesigen nicht bebauten Areale von 80000 qm. Nach den Mitteilungen des Meßamtes wird die II. Mustermesse noch wesentlich besser beschickt sein als die Herbstmesse im Vorjahre und sind viele ausländische Aussteller und Käufer angemeldet.

Die Wirtschaftliche Vereinigung der Papierindustrie der tschechoslowakischen Republik wird auch an der zweiten Messe für alle Mitgliedsfirmen gemeinsam teilnehmen und hat wie im Vorjahre einen geräumigen Stand gemietet, in welchem die Firmen aller Mitgliedsbetriebe ersichtlich gemacht werden. Ein großer Teil der Papier- und Pappenfabriken wird seine Erzeugnisse auch ausstellen.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

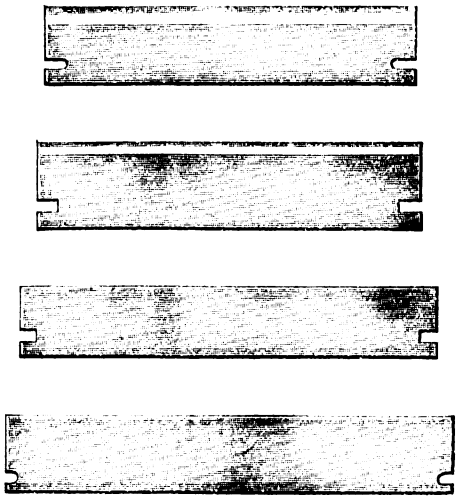
E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,



bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 · Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat.

Digitized by Google

Marktberichte.

Marktbericht über Zellstoff, Holzschliff und Harz.

Mitgeteilt von der Fa. Max Schüler & Co., Hamburg.
Mitte Februar 1921.

Der allgemeine Preisrückgang auf dem Weltmarkt erstreckt sich seit einigen Monaten auch auf die für die Papierindustrie erforderlichen Rohstoffe. So sind vor allem die skandinavischen und kanadischen Zellulose- und Holzstoffpreise erheblich gesunken. Allerdinds bleibt dieser Umstand für die deutsche Papierfabrikation zunächst ohne unmittelbare Bedeutung, da Deutschland infolge des schlechten Standes der Reichsmark vorläufig keine nennenswerten Mengen ausländischer Zellulose einführen kann, noch infolge erhöhter Inlandsproduktion einzuführen braucht.

Unter den übrigen für die Papierfabrikation notwendigen Rohprodukten ist Harz am stärksten im Preise gefallen. Der inländischen Zelluloseindustrie kommt es auch zugute, daß Schwefel, der vor allem aus den Vereinigten Staaten bezogen wird, ebenfalls billiger geworden ist, allerdings auch zum Teil infolge der leichten Besserung der Reichsmark

Die nachstehenden Tabellen veranschaulichen den Preisrückgang der genannten Rohstoffe vom November 1920 bis Mitte dieses Monats. Die erste Tabelle zeigt die durchschnittlichen Preisnotierungen in den verschiedenen Monaten. Die zweite Tabelle zeigt die relative Preissenkung in diesem Zeitraum. Hierzu sind die Durchschnittspreise für den Monat November gleich 100 gesetzt und die Notierungen der nächsten Monate in Verhältniszahlen ausgedrückt. sodaß jeweils der prozentuale Rückgang daraus ersichtlich ist.

Mit der Verbilligung der genannten Rohstoffe auf dem Weltmarkt sind also Voraussetzungen für eine nicht unwesentliche Verbilligung der Fertigware, des Papiers, in den Papier erzeugenden Staaten eingetreten. Es kommt hinzu, daß der Preis für Kohle im Auslande stark gefallen ist und daß sowohl in den Vereinigten Staaten, als auch in Schweden und England eine Herabsetzung der Arbeitslöhne teils durchgeführt, teils erstrebt wird. Die deutsche Papierindustrie muß daher die Bewegung der Auslandspreise für die verschiedenen Rohstoffe im jetzigen Augenblick besonders scharf verfolgen, um sich ihre Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt zu erhalten. Gleichzeitig wirkt ja das Steigen der deutschen Mark auch ausgleichend auf die Produktionskosten des In- und Auslandes, wodurch die Spannung zwischen deutschen und ausländischen Produktionskosten sich ständig verkleinert.

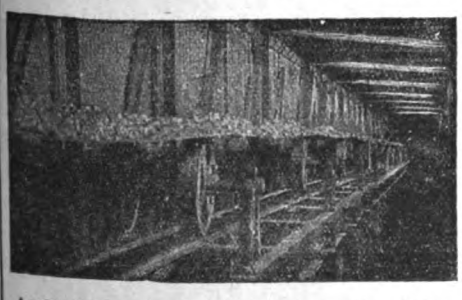
Notierungen der Durchschnittspreise.

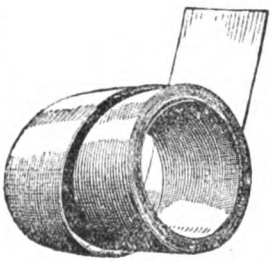
Rohstoffe	Nov. 20	Dez 20	Jan. 21	15. Feb. 21
Sulfitzellulose stark p. t fob Schweden, schwed. K . .	800	750	650	575
Holzstoff, 50% feucht p. t fob Schweden, schwed. K . .	250	200	175	160
Schwed. K. Kurs in Hamburg ℳ . . .	1465,7	1422,35	1382,50	1358,30
Harz, amer. in Cents pro kg fob Amerika	13,16	9,66	8,10	7,20
Harz, amer. in ℳ p. kg cif Hamburg . . .	9,21	6,43	4,82	4,04
Dollar, Kurs in Hamburg ℳ	76,72	72,94	65,28	61,48
Schwefel, amerik. in ℳ p. t franko Hamb.	2750	2625	2255	2140

Indexziffern zu obiger Tabelle.

Sulfitzellulose stark	100	93,7	81,2	72
Holzstoff feucht . .	100	80	70	64
Schwed. K	100	97	94,3	92,7
Harz, amer. in Cents	100	73,4	61.5	54,6
Harz, amerik. in ℳ	100	69	52,4	43,9
Dollar	100	95,1	85,1	80,2
Schwefel	100	95,5	82	77

Gewalztes gliederloses
Stahl-Transportband
System Sandviken.





Kraftbedarf geringer als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes.

Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in **Bekohlungsanlagen** mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.

Sandviken Transportband-Ges.
Charlottenburg 5.

Ausführliche Abhandlung in Heft 52. Jhg. 1920.

Digitized by Google

Der Markt im Norden.

(Originalbericht.)

Mitte Februar.

Die Marktlage sowohl in Papier als auch in Papierstoff hat sich noch nicht gebessert.

Papier: In Papieren höherer wie niedrigerer Qualität ist der Markt unverändert lustlos. Fabriken, die früher unter halbjährigen Lieferungsfristen nichts verkauften, sind noch immer ohne den bescheidensten Auftragsbestand. Nur die Druckpapierfabriken verfügen noch über einige größere regelmäßige Aufträge.

Sulfitstoff: Wenn auch der Lagerbestand bis jetzt die normale Grenze noch nicht überschritten hat, so ist das Geschäft doch recht unbedeutend und unsicher. Die Preise haben ihren seitherigen Stand beibehalten, aber nur dem guten Zusammenhalten der Fabriken ist es zu verdanken, daß keine größeren Entgleisungen vorgekommen sind.

Sulfatstoff: Der Absatz war in der letzten Zeit größer als der des Sulfitstoffes. Die Preise sind wenig verändert.

Holzschliff: Nur von inländischen Zeitungspapierfabriken sind größere Abschlüsse gemacht worden, während sonst fortgesetzt die gleiche Interesselosigkeit herrscht. Die Lagerverhältnisse können als normal angesehen werden, und die gesunde Geschäftspolitik sorgt dafür, daß die Preise ihren normalen Höhepunkt beibehalten.

Pappe: Die endlose Pappe für Bauzwecke mit und ohne Imprägnierung, aus braunem Holzschliff mit etwas Sekundazellstoff hergestellt, zeigt einen fortgesetzt guten Markt, und namentlich die direkt auf der Papiermaschine geteerte Dachpappe findet lebhafte Nachfrage. Von weißer Holzschliffpappe werden die Lager stellenweise wieder vervollständigt, um besser als seither den Ansprüchen der Käufer genügen zu können.

Schwedens Zeitungspapiererzeugung.

Nach Angaben der schwedischen Papierfabrikenvereinigung wurden im Jahre 1920 in Schweden 163 000 t Zeitungspapier hergestellt. Für 1921 berechnet man die Erzeugungsfähigkeit auf 175 000 t. Die Ausfuhr betrug in den Monaten Januar bis November 1920 insgesamt 105 919 915 kg.

Der Papiermarkt in Chile.

Aus Valparaiso wird berichtet: Die Marktlage für die Einfuhr von Papier aller Art ist in Chile gegenwärtig nicht günstig. Angeregt durch die immer höher steigenden Preise zu Anfang des Jahres 1920 begannen viele Einfuhrfirmen, die sich bisher am Papiergeschäft nicht beteiligt hatten, auch Papier einzuführen, und dadurch sind, im Verhältnis zum Landesverbrauch, viel zu große Bestände nach Chile gelangt. Dieser Umstand sowie der allgemeine Preissturz fast aller Einfuhrartikel, der gegen Mitte 1920 einsetzte und durch den eine große Anzahl bedeutender Einfuhrfirmen in Schwierigkeiten kamen, die ihre Warenbestände realisieren mußten, um in den Besitz von flüssigen Mitteln zu gelangen, haben zur Folge gehabt, daß seit einigen Monaten in Chile Rotations- und anderes Druckpapier billiger am Lager zu kaufen ist, als es die ausländischen Fabriken zurzeit anbieten. Dieser ungewöhnliche Zustand wird auch, wie von sachverständiger Seite versichert wird, noch einige Zeit dauern; denn auch gegenwärtig trachten die meisten Importeure noch danach, ihre großen Bestände zu realisieren.

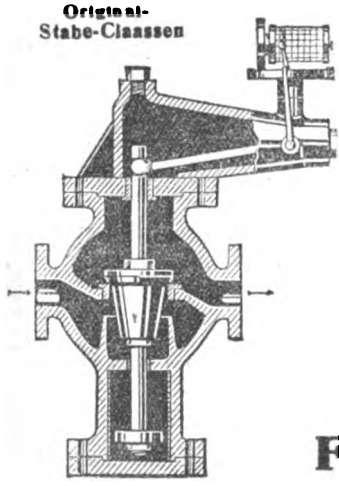
(Industrie- und Handels-Ztg.)

Die Umrechnung fremder Währungen.

Für die Umrechnung fremder Währungen bei der Berechnung des Wechselstempels werden jetzt neue Mittelwerte bekanntgegeben, die wie folgt lauten:

1 Pfund Sterling	210.— ℳ	1 ungarische Krone	0.10 ℳ
1 franz. Franken	3 80 „	1 holländ. Gulden	19.— „
1 schweiz. Franken	9.— „	1 schwed. Krone	12.50 „
1 belgisch. Franken	4.— „	1 dänische Krone	10.— „
1 Lira	2.— „	1 norweg. Krone	10.— „
1 Peseta	7.80 „	1 polnische Mark	0 07 „
1 Leu	0.55 „	1 türk. Piaster	0.30 „
1 finnische Mark	1.70 „	1 Peso (Gold)	50.— „
1 deutschöst. Krone	0.12 „	1 Dollar	55.— „
1 tschech. Krone	0.70 „	1 mexik. Golddoll.	28.— „

Die Verordnung ist am 1. März in Kraft getreten. Diese Mittelwerte gelten nach der jüngst wiedergegebenen Verordnung auch für den Stückestempel ausländischer Effekten.



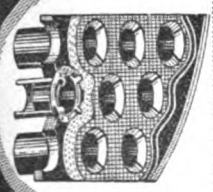
Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

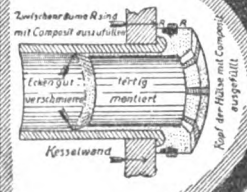
Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google



Schutz für Rauchrohrkessel
Lokomobilen, Lokomotiven sind
Schlick'sche
BRANDRINGE D.R.P. u. Ausl. Pat.
Verhindern und beseitigen dauernd und zuverlässig das Laufen und Undichtwerden der Kesselrohre, verlängern die Lebensdauer der Rohre und Kessel.
Schnelles Einsetzen, vieljährig erprobt.
GUSTAV SCHLICK, DRESDEN 16.



Gummi- **Siebleder**
Schläuche
Klappen

hervorragende Qualitäten
Schmidt & Brösel
Halle a. d. Saale.

Schopper Festigkeitsprüfer
wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Spinnpapier sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe
für Hand-, Wasser- oder mech. Antrieb.
Trockengehaltsprüfer
Dickenmesser, Veraschungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 und Arndtstr. 27
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Natron-Wasserglas
Ia. Qualität, filtriert und unfiltriert.
Aetznatron
u. andere Chemikalien
in jeder Menge laufend günstig lieferbar.
Dr. Ivo Deigimayr,
Chemische Fabrik,
München 25.

Selbsttätige Entnebelungen
Erwiesen bei ca. 450 Papier- und Zellulosefabriken.
Georg Schreider, Lüftungstechn. Büro, Saalfeld a. S.

Holländermesser und Grundwerke

aus feinster, zähester, gewalzter, garantiert zinkfreier und säurebeständiger
Phosphor-Bronce

aus allerfeinstem, zähestem
Spezial-Stahl

liefert prompt ab Lager
Carl Wilh. Gust. Hemecker, Hohenlimburg i. W.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Baden. Verkäufe des Badischen Waldbesitzerverbandes: Forstbezirk Todtnau. Papierholz: 209 Ster unentrindet, 1. Kl. 150 ℳ, 2. Kl. 135 ℳ; 430 Ster unentrindet, 1. Kl. 188 ℳ, 2. Kl. 158 ℳ; 265 Ster unentrindet, 1. Kl. 166 ℳ, 2. Kl. 136 ℳ.

Württemberg und Hohenzollern. Grfl. Forstverwaltung Dorndorf: 2000 rm 1. Kl. 205 ℳ, 300 rm 2. Kl. ℳ 170. Grfl. Forstamt Winzingen: 897 rm 1. und 2. Kl. ℳ 210. Fürstl. Oberförsterei Sigmaringen: 5000 rm 1.—3. Kl. ℳ 180. Frhr. v. Holtz Alfdorf: 150 rm 2. und 3. Kl. ℳ 170 Stadt Fridingen: 800 rm 1.—3. Kl. ℳ 195.

Norddeutschland. Submissionsverkäufe der Oberförsterei Seeberg, Reg.-Bez. Allenstein, 400 rm Fichtenpapierholz, gemischt, 187 ℳ; Anfuhr 15 ℳ; der Oberförsterei Wolfsbruch, Reg.-Bez. Allenstein, 2859 rm Fichtenpapierholz 177 ℳ. Der Zuschlag wurde nicht erteilt. Im Reg.-Bez. Arnsberg: Oberförsterei Dödesberg 2125 rm Fichtenpapierholz, entrindet, gemischt, 221 ℳ; Anfuhr 20—30 ℳ; Oberförsterei Berleburg 5340 rm desgleichen 222 ℳ, Anfuhr 10—25 ℳ; Oberförsterei Aue 5400 rm desgleichen 232 ℳ, Anfuhr 10—25 ℳ. Oberförsterei Hilders, Reg.-Bez. Cassel, 1631 rm Fichtenpapierholz, für Scheiter 184 ℳ und für Knüppel 156 ℳ; Anfuhr 20—30 ℳ.

Ich suche für sofort einen ledigen

Pappenmacher,

der auf Rundsiebmaschine selbständig arbeiten kann bei hohem Lohn und freier Station

Graupappenfabrik Harderdts-Mühle bei Bad Homburg.

Besitzer Jean Pflug. (7436

E. Kirchner. Das Papier. III. Teil.

Die Halbstofflehre der Papierindustrie.

Abschnitt B. u. C. Zellstoff.

Die Strohstoff- und Holzzellstoff-Fabrikation

mit 293 Tafeln oder Einzeldarstellungen.

Dieses Werk kann leider nicht mehr vollständig geliefert werden.

Vollständig vorhanden sind die folgenden 14 Abschnitte:

Geschichte der Zellstoff-Fabrikation . Seite 1—48
Chemikalien und Lösungen für Zellstoffe.
Sulfitverfahren . . . . . „ 81—152
Das Holz . . . . . „ 153—183
Laugenbereitung der Natron-Verfahren „ 262—285
Aufbereitung der gekochten Zellstoffe „ 479—512
Entwässern der Zellstoffe . . . . „ 513—520
Bleichen der Zellstoffe . . . „ 521—572
Lufttrocknen der Zellstoffe . „ 573—584
Abwässer der Zellstoff-Fabriken . „ 585—596
Anlage, Kosten und Kalkulationen . „ 597—616
Physikalische und papiertechnische Eigenschaften der Zellstoffe . „ 616—625
Chemisches . . . . . „ 626—630
Papierstoff-Garne, mechanische Zellstoff-Verspinnung . . . . . „ 630—632
Kunstseidenfabrikation . . . . „ 633—641

Dagegen fehlen von den 5 Abschnitten „Fabrikation gelben ord. Strohstoffs" die Seiten 49—56, „Die Wiedergewinnungsverfahren" die Seiten 193—208 und 225—240, „Sulfitlösungen" die Seiten 289—296, 305—312 und 321—336, „Kochen der Zellstoffe" die Seiten 361—376, „Material der Stoffkocher" 409—432. Von den insgesamt 293 Figuren und Tafeln fehlen 66 (2—8, 68—73, 83—93, 123—125, 137—139, 144—154, 163—170, 194—210). Es können also einschließlich des Vorwortes und Inhaltsverzeichnisses [Seiten I—XII] und des alphabetischen Namensregisters [Seiten 643 bis 652] 552 Seiten mit 227 Figuren und Tafeln ungebunden abgegeben werden. Der Preis dafür beträgt einschließlich Porto und Verpackung ℳ 40, welcher Betrag auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen ist. Leider sind auch von diesen Bogen nur noch eine beschränkte Anzahl vorrätig.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-Ges. m. b. H. & Co., Düren (Rhld.) beigeheftet.

Der Gesamtauflage liegen Prospekte folgender Firmen bei: Oscar Krieger G. m. b. H., Spezialfabrik für Transportgeräte, Dresden-Fr., Cottaerstraße 17—20, Gustav P. Gerdts, Bremen u. Schneider & Helmecke, Magdeburg.

Außerdem wird den Exemplaren an die Streifbandabonnenten eine Beilage der Firma Richard Raupach, Maschinenf. Görlitz G. m. b. H., Görlitz beigefügt.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

Wochenblatt für

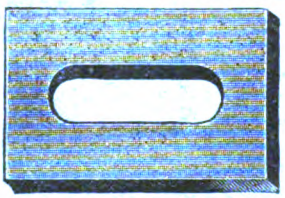
Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 12. März 1921. Nummer 10.

Holzstoff H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Schopper Trockengehaltsprüfer
wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Gas-, Dampf-, oder elektr. Heizung
schnell und sicher arbeitend, billig im Betriebe
Festigkeitsprüfer
für Spinnpapier, sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe
Dickenmesser :: Veraschungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 und Arndtstraße 27.
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anh. Str. 28



Bandeisenschlösser
Pollmann & Sohn,
Vollme I. Westf.

Max Schüler & Co.
Hamburg, Mönckebergstraße 9 ✦ Haus Roland.
Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.
Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit-Zellulose
Weißer und brauner Holzstoff
Kaolin
Harz
Schwefel
Papier
Pappe

Digitized by Google

Eisengießerei und Maschinenfabrik

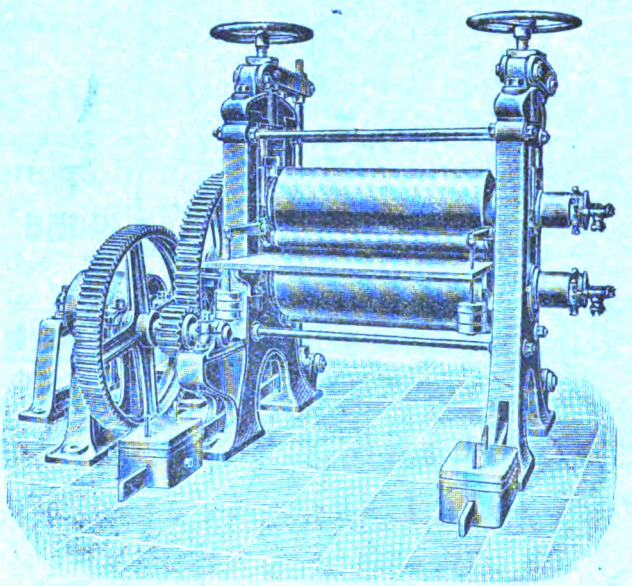
Akt.-Ges.,

Bautzen i. Sa.

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen und vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Papier-, Strohstoff-, Strohkarton-, Rohpappen- und Zellulosefabriken. ⁘ Roststabgießerei.

— Pappen-Glättwerk —



Hydraulische Pressen.

Zylinder-Trocken-Apparate.

Spindel-Pressen.

Kanal-Trocken-Anlagen.

EMAG

Digitized by Google

LIBRARY

JUL 29 1921

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M. 20.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52 Jahrgang | 12. März 1921. | Nummer 10.

Inhaltsverzeichnis siehe Seite 738.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

1921.
Rundsschreiben Nr. M. 28.
Abt. Rohstoff-, Fabrikations- und Betriebsfragen.
Betr. Materialprüfungsamt.

Charlottenburg, den 25. 2. 1921.
Schließfach 22.

An unsere Mitglieder!

Hierdurch beehren wir uns mitzuteilen, daß kürzlich mit Vertretern des Staatlichen Materialprüfungsamtes in Berlin-Dahlem wegen der von der dortigen Abteilung für Papierprüfung zu leistenden Arbeiten Verhandlungen stattgefunden haben. Auf Anregung des Herrn Geheimrat Professor Rudeloff hat sich ein Industriebeirat gebildet, durch welchen die Beziehungen zwischen Materialprüfungsamt und Papierindustrie fester ausgebaut werden sollen. In demselben haben sich folgende Herren bereit erklärt mitzuarbeiten:

Fabrikbesitzer Bayer, Faurndau,
Kommerzienrat Dr. Clemm, Mannheim-Waldhof,
Direktor Diamant, Bautzen,
Dr. ing. h. c. Schacht, Weimar,
Direktor Schinkel jun., Wilischthal.

Die erste Sitzung dieses Beirates hat in Gemeinschaft mit einem Vertreter des Materialprüfungsamtes am 15. Februar in Berlin stattgefunden. Hierbei wurde u. a. beschlossen, das seinerzeit aufgestellte Programm betr. Untersuchungen über Dauerpapiere wieder aufzugreifen und zunächst bestimmte Gebiete desselben zu bearbeiten. Darüber hinaus ist es dem Materialprüfungsamt erwünscht, schon jetzt weitere Aufgaben wegen Untersuchung über Papier gestellt zu bekommen. Die Papierindustrie hat somit Gelegenheit, entsprechende Wünsche vorzubringen, die wir hiermit bitten, der Geschäftsführung zwecks Weiterleitung mitzuteilen.

Hochachtungsvoll
Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.
Die Geschäftsführung: Dr. Mirus.

Digitized by Google

Ausfuhrabgabe.

Bekanntlich ist es bei Fakturierung in Auslandswährung zumeist gestattet, Zahlung in Mark zum Tageskurse der Auftragsbestätigung anzunehmen. Die Außenhandelsstelle muß für die Berechnung der Ausfuhrabgabe in diesem Falle wissen, ob in Währung oder in Mark gezahlt wird. Die Antragsteller werden deshalb im eigenen Interesse ersucht, bei der Einreichung ihrer Anträge, am besten auf der Scheinrechnung, anzugeben, ob in Mark oder in Währung gezahlt wird.

Der Bevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach.
i. A. Giehler.

Ueber Abschreibungen, Reservestellungen und Steuern.

In Nummer 3 unserer Zeitschrift wiesen wir bereits auf die Veröffentlichungen des beratenden Ingenieurs Alfred Leinveber, Chemnitz, über gewisse Fragen der Bilanzaufstellung und Gewinnversteuerung, welche der Zeit gemäß für jeden Fabrikbetrieb beachtenswert sind, hin und geben auf vielfach eingelaufene Wünsche aus unserem Leserkreis im folgenden diese Berichte auszugsweise wieder:

Zwei Momente sind es, welche infolge der politischen Umwälzungen in Deutschland die Aufstellung der Bilanzen industrieller Werke erschweren: das Schwanken des Wertes der Reichsmark und die Steuerbelastung. Der Wert unserer heutigen Papiermark ist auf weniger als den zehnten Teil der Goldmark gesunken und wird voraussichtlich für viele Jahre im Tiefstand verbleiben. Damit muß bei der Aufstellung und Beurteilung der Bilanzen gerechnet werden.

Nun enthält die heute aufzustellende Jahresbilanz eines älteren Werks auf der Aktiv- und Passivseite Posten, welche in gleichem oder um die inzwischen erfolgten Abschreibungen höheren Betrage in den Bilanzen vor 1918 bereits enthalten waren. Als Passiva kommt hier hauptsächlich das Betriebs- (Aktien-) Kapitalkonto, als Aktiva das Gebäude- und Maschinenkonto in Frage. Die Kosten der vor 1918 angeschafften Maschinen sind seinerzeit in das Maschinenkonto in Goldmark eingesetzt und zum entsprechenden Betrage in Goldmark abgeschrieben worden. Findet heute eine Neuanschaffung statt, die in Papiermark bezahlt wird, so tritt bei der Aufnahme der Kosten in das Maschinenkonto diese Summe in Papiermark gleichwertig neben die älteren in Goldmark, und man mißt diese letzteren minderwertig mit dem neuen Maßstabe, ein Verfahren, welches leider unvermeidlich ist, aber notwendig zur Unklarheit führen muß. Diese aus dem Vorhandensein zweier Maßstäbe — Goldmark und Papiermark — in den Bilanzen hervorgerufenen Schwierigkeiten werden erst schwinden, wenn es möglich wird, den Bilanzen wieder wie früher einen einheitlichen Maßstab zugrunde zu legen.

Dieselben Schwierigkeiten stellen sich ein, wenn es sich darum handelt, die Wertminderungen zu beurteilen, welche der Besitz erfährt, der einer Abnutzung unterliegt, wie Baulichkeiten, Maschinen, Werkzeuge, Büro- und Werkstatt-Einrichtungen. Die Wertminderungen sind einerseits vorübergehende, die durch Reparaturen behoben werden können, und andererseits bleibende, die sich schließlich so anhäufen, daß der betreffende Gegenstand keinen Gebrauchswert mehr hat und die Veräußerung in der Regel nur noch den Materialwert einbringt. Die Ausgaben für die Reparaturen werden aus den Betriebsmitteln bestritten; die bleibenden Wertminderungen sind bei der Aufstellung der Bilanz zu berücksichtigen und die betreffenden Gegenstände müssen mit einem um die Wertminderung geringeren Betrage in Rechnung gestellt werden.

Nach dem Handelsgesetzbuche kann dies entweder in Form von Abschreibungen oder von Reservestellungen geschehen. Bedient man sich der Methode der Abschreibungen, so verschwindet auf der Aktivseite der Bilanz der Gestehungswert der Maschinen usw. und wird durch eine von Jahr zu Jahr abnehmende Wertsumme ersetzt, die bei strenger Einhaltung des Begriffs der Abschreibungen schließlich nur noch den Materialwert ausdrückt. Damit ist die wahre Grenze der Abschreibungen erreicht. Bedient man sich aber der Methode der Reservestellungen, so bleibt auf der Aktivseite der Gestehungswert der Maschine usw. erhalten, während das auf der Passivseite gebildete Reservestellungskonto von Jahr zu Jahr um die Wertminderung anwächst und schließlich zu einer solchen Höhe gelangt, daß die bis zum Gestehungspreis noch bleibende Differenz gleich dem

Digitized by Google

Materialwerte wird, womit die gleiche Grenze wie bei den Abschreibungen erreicht ist.

Verursacht durch die ungeheure Entwertung der Mark wird nun in jüngster Zeit versucht, die Auffassung zur Geltung zu bringen, daß die Abschreibungen nicht in den seinerzeit bei der Beschaffung der Maschinen usw. aufgewendeten Kosten, sondern in den Kosten ihre Grenze finden sollen, die in Zukunft bei der Beschaffung des Ersatzes der Maschinen usw. voraussichtlich aufgewendet werden müssen. In normalen Zeiten sind beide Summen im großen ganzen übereinstimmend. Ist es aber infolge der bis auf ein Zehntel gesunkenen Kaufkraft des Geldes als sicher anzusehen, daß die Wiederbeschaffung einer der vorhandenen gleichen Maschine den zehnfachen Aufwand in Papiermark verursachen wird, als sie früher in Goldmark kostete, so entspricht es einer vorsichtigen Geschäftsführung, die Abschreibungen bezw. Reservestellungen nach der zur Wiederbeschaffung voraussichtlich aufzuwendenden Summe zu bemessen.

Wird heute zur Betriebserweiterung eine Maschine für 100 000 ℳ in den Maschinenpark neu eingestellt, und ist der übliche Abschreibungssatz 7½% vom Anschaffungswert, so kommt für dieselbe eine jährliche Abschreibung von 7500 ℳ zur Verrechnung. Diese Werte sind natürlich sämtlich Papiermark. Wenn aber im Werke aus den Jahren vor 1918 eine gleiche Maschine vorhanden ist, welche seinerzeit (nach dem Verhältnis 10:1) 10 000 ℳ in Gold gekostet hat, so würde die jährliche Abschreibung für die ältere Maschine, da man in der Bilanz diese Goldmark als Papiermark behandelt, bei gleichem Prozentsatze jetzt 750 ℳ (in Papier) betragen. Es würden also als Abschreibungen für die Maschinen gleicher Art völlig verschiedene Werte gelten. Setzt man aber die Abschreibung für die ältere Maschine im gleichen Betrage wie für die neue ein, also zu 7500 ℳ (in Papier), so würde der Prozentsatz der Abschreibung, bezogen auf den Anschaffungspreis im Nennwerte von 10 000 ℳ, nicht 7½%, sondern 75% betragen, also im allgemeinen ein Vielfaches der bisher üblichen Beträge ausmachen.

Führt man diese letztere Art der Abschreibung durch, so werden notwendig die Aktivposten der alten Maschinen schon nach ein bis zwei Jahren völlig erschöpft, eine weitere Abschreibung auf dieser Seite wird also formell nicht möglich sein.

Das Reservestellungskonto kennt diese Grenze nicht; es läßt formell auch den Fall zu, daß die Rückstellungen höher sind als die Anschaffungswerte, und von diesem Standpunkt aus empfiehlt sich die Einführung von Reservestellungen an Stelle der Abschreibungen, wenn die Werksbesitzer den Zeitverhältnissen entsprechend größere Reserven aufsammeln wollen, woran sie durch nichts gehindert sind, sofern nur die jetzt erzielten Geschäftsgewinne solche große Reservestellungen zu machen gestatten.

Abschreibungen und Reservestellungen haben aber Einfluß auf den als Steuerobjekt dienenden Geschäftsgewinn. Die Finanzämter sind vor die Notwendigkeit gestellt, die Geschäftsgewinne viel schärfer als früher zu erfassen, daher die aufgemachten kaufmännischen Bilanzen vom steuertechnischen Standpunkte aus eingehend zu prüfen und nach Erfordernis durch eine daraus abgeleitete, nur für ihre Zwecke bestimmte Steuerbilanz zu berichtigen, wodurch aber, was hier besonders hervorgehoben sein möge, die Giltigkeit und Zweckmäßigkeit der Handelsbilanz nicht beeinträchtigt wird. Es wird aber von den Finanzämtern auf Grund der handelsgesetzlichen Vorschriften der Nachweis verlangt werden, nach welchen Gesichtspunkten die Beträge der Abschreibungen und Reservestellungen festgesetzt sind, und ob diese den tatsächlich eingetretenen Wertminderungen entsprechen, welche für diese Konten die Steuerfreiheit begründen. Solange das Reservestellungskonto unter der ursprünglichen Höhe der entsprechenden Aktivpositionen bleibt, wird die Steuerbehörde in der Regel keine Veranlassung haben, die Beträge zur Steuer heranzuziehen, es sei denn, daß die pro Jahr angesetzte Summe dem Maschinenkonto usw. gegenüber zu hoch erscheint. Ueberschreitet aber das Reservestellungskonto die entsprechenden Aktivpositionen, so steht die Steuerbehörde vor der Frage, ob sie sich damit einverstanden erklären kann, die überschießenden Beträge steuerfrei zu lassen. Es wird sich dabei zurzeit in der Hauptsache darum handeln, ob es in steuerlicher Hinsicht zulässig ist, die Minderungen so zu bewerten, daß ihre Summe schließlich die für die Neubeschaffung zur Zeit des voraussichtlichen Ersatzes aufzuwendenden Beträge ergibt, oder ob die gehabten Gestehungskosten die Grenze bilden.

Um Einwänden der Steuerbehörde von vornherein zu be-

Digitized by Google

gegnen, empfiehlt es sich, technische Sachverständige zur Aufstellung und Prüfung der Bilanzen zuzuziehen, welche sich mit der Bewertung der Aktiva und deren Abschreibung bezw. der Bemessung der Reservestellungen eingehend zu befassen und die hierfür eingesetzten Summen den Finanzämtern gegenüber zu vertreten haben. Als Grundlage für diese Arbeit werden gewisse, aus der Erfahrung gewonnene Prozentsätze dienen müssen, die man, wie bisher, von den Anschaffungskosten oder von den zu vermutenden Ersatzkosten nimmt. Eine Abweichung dieser Schätzung von den tatsächlich eingetretenen Wertminderungen wird sich in dem kurzen Zeitraume eines Jahres schwer erkennen lassen, wohl aber nach Verlauf mehrerer Jahre, und es würde daher, wenn die Steuerbehörde die volle Uebereinstimmung der Abschreibungen und Reservestellungen mit den Wertminderungen verlangen muß, dann notwendig werden, nach Verlauf von je etwa drei, vier oder fünf Jahren die stattgefundenen Abschreibungen und Reservestellungen auf ihre Zulässigkeit erneut zu prüfen und an Hand der Kritik des zeitlichen Zustandes der Gebäude, Maschinen usw. durch den geeigneten technischen Sachverständigen richtigstellen zu lassen. Kennt dieser die Einrichtung, die Herstellungs- und Unterhaltungskosten, den Betrieb und die durch ihn hervorgerufene Abnutzung, wie auch die voraussichtliche Lebensdauer der Gebäude und Maschinen, und ist er auch über die allgemeine Lage der Industrie unterrichtet, so ist er in der Lage, rechtzeitig auf die notwendige Abschreibung einer durch den industriellen Fortschritt überholten Anlage aufmerksam zu machen und nicht nur im Interesse einer gerechten Heranziehung der Betriebsgewinne zu den Steuern, sondern auch im Interesse der Aufrechterhaltung der Wirtschaftlichkeit des Fabrikbetriebes zugunsten der Werksbesitzer tätig zu sein.

Versammlung in Aulendorf.

Nach einer durch verschiedene Umstände hervorgerufenen ungewöhnlich langen Pause fand am 28. Februar wieder eine Zusammenkunft in Aulendorf statt, welche sehr zahlreich besucht war; die Papier- und Papierstoff-Fabrikanten des Oberlandes sowie des Filstales waren vollzählig am Platze. Nach einem gemeinschaftlichen Mittagessen sprach Kommerzienrat Güntter von Biberach seine Freude über die so zahlreiche Beteiligung aus, insbesondere darüber, daß erstmals zwei Damen anwesend waren; er begrüßte ferner besonders diejenigen Fachgenossen, welche an diesen Zusammenkünften zum erstenmal teilnahmen und teilweise zu diesem Zwecke eine weitere Reise nicht gescheut hatten, und gedachte alsdann des seit der letzten Zusammenkunft verschiedenen Herrn Roland Müller, dessen Tod die Kollegen des Oberlandes besonders schwer trifft, mit ehrenden Worten.

Auf Ersuchen des Herrn Kommerzienrat Güntter hielt alsdann Herr Hermann Palm von Neukochen einen Vortrag über seine Reise nach den Vereinigten Staaten von Amerika. Raumeshalber können wir nachfolgend nur kurz über diese interessante Beschreibung berichten:

Nach einer Reise von 11 Tagen von Liverpool aus mit einem Dampfer der Allan Line kam Herr Palm Ende Juli 1912 in Quebeck in Kanada an. Die Weiterreise auf dem St. Lorenzstrom nach Montreal mit dem Ozeandampfer wurde von ihm als eine der Schönheiten der nördlichen Ueberfahrt geschildert. In Montreal begann die Bahnfahrt über Toronto und Detroit nach dem Staate Michigan, wo der Redner zunächst Aufenthalt nahm und Beschäftigung in einer Zellulose- und Papierfabrik fand. Von hier wandte er sich nach Wisconsin, um dort in einer der vielen Papierfabriken irgend eine Beschäftigung zu suchen. Er arbeitete einige Zeit auf dem Holländerboden einer Fabrik und erwarb sich dank seiner Kenntnisse bald das Vertrauen des Holländermüllers. Der Redner führte an, wie es ihm nicht leicht geworden sei, als neuangekommener Europäer, um Arbeit zu fragen, daß aber der Ton unter den Arbeitern ein durchaus anständiger und höflicher war, und daß er überall ein natürliches Entgegenkommen fand. Er besuchte hier später noch weitere Papierfabriken und auch andere Fabriken.

Dann finden wir ihn in Chicago, wo es viel zu sehen gab. Doch die Papierfabriken in den Staaten Illinois, Indiana, Ohio, Pennsylvania und New York lockten ihn zur Weiterreise, deren vorläufiges Endziel die Stadt New York war. Wir müssen es uns leider versagen, die interessante Schilderung der

Digitized by Google

Städte Chicago und New York wiederzugeben. Von New York wurde Herr Palm nach dem Westen von einer Papierfabrik in Kalifornien berufen, um dort die Herstellung von Wickelwalzen und die Fabrikation einseitig-glatter Papiere einzuführen. Die Reise ging durch den ganzen Kontinent über Chicago, den Salzsee, durch an Naturschönheiten reiche Gegenden nach Floriston, das 1700 m hoch in der Sierra Nevada mitten im Urwald in Eis und Schnee liegt. Die Fabrik, die Herrn Palm nun drei Monate lang Aufenthalt und viel Arbeit bot, liegt 40 Kilometer vom nächsten Ort entfernt, einsam in einem Talgrunde. Das Holz zur Herstellung von Zellulose und Holzschliff wurde in einer 40 m über dem Erdboden mündenden Rinne von den Bergen herabgeflößt. 3000 PS Wasserkraft und kalifornisches Oel waren die Betriebskräfte.

Nach Erledigung seiner Aufgabe wurde Herr Palm für die Entbehrungen in Schnee und Eis durch eine Reise nach San Francisco und Los Angelos und den Aufenthalt dort reich entschädigt. Die Fruchtbarkeit dieser herrlichen Gegend ist ja bekannt.

Die Rückreise von Los Angelos nach Chicago mit der Santa Fé Linie bot gleichfalls viel Interessantes. Dreimal wechselte auf der Fahrt Sommer und Winter, je nach der Höhenlage und dem Breitengrade. Das Sehenswürdigste auf dieser Fahrt sind die Grand Canon. 349 Kilometer lang hat der Colorado River tiefe Schluchten in das Hochplateau gegraben. Die Schluchten sind oft 13 bis 16 Kilometer breit und zeigen die wunderbarsten Gebilde von Auswaschungen und sämtliche geologischen Schichten in den schönsten Farbabstufungen.

Nach der Schilderung seiner Reise kam Herr Palm auf die Einzelheiten der Papierfabrikation zu sprechen, was er drüben beobachtet habe und was verschieden gegenüber unseren Verhältnissen sei.*

Am 15. März 1913 fuhr Herr Palm auf dem Dampfer König Albert des Norddeutschen Loyd über Madeira, Gibraltar, Neapel nach Genua und von da mit der Bahn nach Deutschland zurück. Auch diese südliche Reiseroute bietet gleich der nördlichen sehr viel Interessantes. Er schloß seinen Vortrag mit einigen Bemerkungen über die amerikanischen Riesenwerke, die sein Staunen erregt, aber ihn nie mit Beschämung erfüllt hätten. Auch deutscher Geist und deutsche Arbeit hätten Anteil an dem großen Aufschwung der Vereinigten Staaten. Wenn wir uns die Hochachtung der Amerikaner wieder erringen wollten, die uns vor dem Kriege von allen ehrlich denkenden Ausländern zuteil geworden ist, so könnte es nur durch gute Arbeit geschehen, dazu möge jeder sein Teil beitragen.

Der Vortrag fand großen Beifall. Herr Kuno Fleischer von Eislingen, welcher früher gleichfalls die Vereinigten Staaten besucht und dort in verschiedenen Papierfabriken gearbeitet hatte, machte einige ergänzende Mitteilungen und konnte die Ausführungen des Herrn Palm in der Hauptsache nur unterstützen.

Herr Kommerzienrat Günther sprach über die Eindrücke, welche er auf einer im Januar unternommenen Reise nach Düren bekommen hat. Er schilderte die hohe industrielle Bedeutung von Düren und Umgebung, woselbst bekanntlich die Papier-, insbesondere die Feinpapierfabrikation, eine hervorragende Stellung einnimmt, daß aber auch andere Industriezweige dort gut vertreten sind, so im Anschluß an die Papierindustrie eine Reihe von Papierausstattungsfabriken, mehrere bedeutende Maschinenfabriken, welche vorzugsweise für die Papierindustrie arbeiten, sehr leistungsfähige Filz- und Metalltuchfabriken, welche gleich wie die Maschinenfabriken gut beschäftigt sind und erfreulicherweise wieder schöne Aufträge vom Ausland zu verzeichnen haben. Er schilderte aber auch die großen Nachteile der Besetzung und was solche alles im Gefolge hat. Es würde zu weit führen, auf die Einzelheiten der ausführlicheren Mitteilungen hier näher einzugehen, ganz abgesehen davon, das manches darin Gesagte mehr vertraulicher Natur war. Auch diese Schilderungen wurden von den Zuhörern mit lebhaftem Interesse aufgenommen.

Herr Carl Sauter von Göppingen berichtete über die letzte Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten sowie über diejenige des Gesamtausschusses der Fachgruppen der Papierindustrie. Im Anschluß daran wurde an den Vorsitzenden des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, Herrn Rudolf Ebart in Spechthausen, ein Huldigungstelegramm abgesandt.

Herr Redakteur, Papiertechniker Otto Goy von Biberach trug einige in letzter Zeit beim Wochenblatt für Papierfabrikation eingelaufene papiertechnische Fragen vor, wel-

* Wir behalten uns vor, diese Eindrücke in einem besonderen Bericht später auszugsweise wiederzugeben.

Digitized by Google

che Erörterung fanden. Die Holzzellstoff- und Holzstoff-Fabrikanten konnte die Gelegenheit benützen, um gemeinschaftliche Angelegenheiten, so insbesondere die demnächst stattfindenden Papierholzversteigerungen, zu besprechen.

So kam nur zu rasch die Abschiedsstunde heran, und sicherlich sind alle Teilnehmer wohlbefriedigt wieder nach Hause zurückgekehrt.

Um es bei den zurzeit ungünstigen Zugsverhältnissen ins Oberland auch den weiter entfernt wohnenden württembergischen Kollegen sowie den bayerischen Nachbarn zu erleichtern, an diesen Zusammenkünften teilzunehmen, sollen solche bis auf weiteres abwechslungsweise in Aulendorf und Ulm abgehalten werden. Die nächste Versammlung ist im Herbst dieses Jahres in Ulm in Aussicht genommen.

Schwierigkeiten bei der Erzeugung dicker Papiersorten.

Nicht jedem Papiermacher ist es bekannt, mit welchen Schwierigkeiten die Erzeugung dicker Papiersorten verbunden ist. So ist schon bei der Stoffbereitung die Auswahl des Stoffes richtig zu treffen. Aber nicht immer ist es möglich, geeignete Stoffe zu verwenden. Man wird mit Rücksicht auf die Qualität auch solche Stoffe nehmen müssen, die bei der Herstellung dicker Papiere auf der Papiermaschine allerlei Hemmnisse verursachen. Im allgemeinen wird der Stoff bei dickeren Papieren rösch gemahlen, und werden die Holländer dünn eingetragen, doch gibt es auch viele Ausnahmen.

In manchen Fällen zeigen sich schon Uebelstände, wenn das Gewicht von 100 g/qm überschritten ist, namentlich bei feinen, stark gefärbten Sorten. Aber auch in bezug auf daß Rießgewicht schleichen sich Uebel ein, die im folgenden beleuchtet werden sollen. Wenn auch die Holländer ganz gleichmäßig geleert werden und die Antriebsmaschine genau gleichmäßig läuft, bei dickeren und mittleren Stärken gibt es doch Ungleichmäßigkeiten. Wegen der leichteren Entwässerung auf dem Siebe muß nämlich die Wasserzuteilung zum Stoff sehr vermindert werden, dadurch wird der Stoffluß auf dem Sandfang verlangsamt, bei sehr dicken Papieren mit ganz wenig Wasser treten im Stofflauf des Sandfanges Stöße auf, die die Ursache von ungleichem Gewichte sind. Dieser Uebelstand kann nur dadurch behoben werden, daß man dem Sandfang stärkeres Gefälle gibt. Die Knotenfänger wiederum lassen den dichten Stoff auch schwer durch und müssen stärker schütteln. Die Folge ist weniger reines Papier. Ist die Papiermaschine von den Knotenfängern zum Sieb mit einem Unterstoffleitungsrohr versehen, so wird auch diese Stoffleitung stets bei dickeren Papieren Stöße im Stofflauf hervorrufen, da die von oben mitgerissene Luft sich unten ansammelt und stoßweise nach dem Sieb zu entweicht. Ein Luftrohr von unten, wo sich die Luft ansammelt, bis oben, so hoch als der Wasserspiegel im Knotenfänger ist, hilft einigermaßen ab.

Das Siebleder muß an der unteren Kante vollkommen fehlerfrei sein, darf also keine Schlitze, Wellen oder Fransen haben. Jeder derartige Fehler macht das Papier auf der Siebseite unansehnlich, unter Umständen unbrauchbar. Das Siebleder muß mit einem sehr scharfen Messer um das fehlerhafte verkürzt bezw. ganz erneuert werden. Die Schüttelung muß im allgemeinen kurz und schnell, vielleicht außer kurz noch mittel oder gar langsam sein, wegen der dünnen Ränder. Querstreifen in der Durchsicht des Papiers haben meistens als Ursache krumme Registerwalzen. Kleine Vordruckwalzen erzeugen eine verschobene Durchsicht. Es sind daher Vordruckwalzen von großem Durchmesser vorteilhafter.

Der obere Manchon ist bei einigermaßen dickem Papier, namentlich bei feinen und stark gefärbten Sorten, die Ursache, daß das Papier auf der Oberfläche Streifen und Flecke aufweist, und muß, wenn er zu stark abgenutzt ist, ausgewechselt werden. Auch die leidige Filzmarkierung soll, obwohl allgemein bekannt, erwähnt werden, weil gerade bei den starken Sorten dieser Uebelstand am ärgsten auftritt und besonders feine, nicht markierende Filze eher notwendig sind als bei feinen und dünnen Sorten. Dabei darf die Gautsche wegen des Verdrückens nicht unnötig entlastet werden. Weiter kommen bei dickeren Papieren, von den Schabern der oberen Preßwalzen herrührend, öfter Roststreifen im Papier vor. Filzstreifen, zwischen Schaber und Walze eingelegt, beseitigen wohl diesen Uebelstand, aber die Walzenoberfläche verliert dabei sehr bald ihre Glätte, sie wird rauh und streifig, weil Sand und dergleichen sich im Filz festsetzen. Am besten ist es, den Schaber aufzuheben und ihn nur vor dem Anfangen und nach der

Digitized by Google

Beendigung des Papiermachens herunterzulassen, um die Glätte der Walzen nicht ganz einzubüßen.

Die Trockenfilze, wenn sie verbrannt sind, aber bei einer dünneren Sorte noch brauchbar wären, sind die ärgsten Schädiger, sie gehören heraus. Auch sonst noch gute Trockenfilze, die nur an den Rändern etwas verschmutzt sind, geben den Schmutz an das Papier ab.

Man sieht hieraus, daß dicke und ganz besonders feine, stark gefärbte, aber auch sehr weiße Sorten keine harmlosen Posten sind, vielmehr werden solche oft beinahe mit etwas Furcht angefangen, weil es öfter Anstände gibt, entweder schon vorher oder hintennach. Das letzte ist schlimmer.

M. R.

Briefkasten.

Frage Nr. 2737. Schmieröle. 1. Welche Oele werden vorwiegend in Zellulose- und Papierfabriken sowie in Holzschleifereien zum Oelen der verschiedenen Maschinen gebraucht? (Transmissionen, Dampfkessel, Schleifer, Motoren usw.) 2. Wird jedes Oel in mehreren Qualitäten gehandelt, wie Raffinat usw., welche Oele sind dies und für welche Maschine kommen sie in Frage?

Bem. d. Red. Wir verweisen auf zwei vor einiger Zeit im Wochenblatt erschienene Artikel über Schmiermittel: Jg. 1920, Nr. 26, S. 1849 und Nr. 36, S. 2532.

Frage Nr. 2738. Harz zur Papierleimung. Welche Sorten Harz werden in Papierfabriken am meisten gebraucht, z. B. von amerikanischem Harz, spanischem Harz usw.

Teilweise Antwort. Von amerikanischem Harz werden in der Hauptsache die Marken F. und G. verwendet.

Frage Nr. 2739. **Streichpapier.** Wir übersenden Ihnen zwei Muster, welche uns von einer Streichpapierfabrik zugesandt wurden, Nr. 1 ist von der Konkurrenz, Nr. 2 von uns, beide nach der Verarbeitung. Die Streichpapierfabrik schreibt dazu: „Das gelieferte Papier können wir für den beabsichtigten Zweck „weiß" nicht verwenden. Wir schließen ein Muster bei, damit Sie sehen, wie dieses Papier, welches ein ganz weißes Glanzpapier sein soll, auf der Glätte ausfällt." Nach unserer Ansicht kann diese schwarze Glätte unmöglich auf das Papier zurückgeführt werden. Wir ersuchen um Ihr sachverständiges Urteil im Briefkasten. B.

Antwort. Das Rohpapier der uns gesandten kleinen Muster ist von Nr. 2, wie die ungestrichenen Rückseiten zeigen, nicht so weiß in der Farbe wie von Nr. 1, sondern stark gebläut und sieht deshalb dunkler aus. Auch zeigt es viel mehr Holzsplitter und enthält wahrscheinlich überhaupt mehr Holzschliff. Aber dieser Unterschied der Rohpapiere kann für das Aussehen der gestrichenen Papierseiten nicht allein verantwortlich gemacht werden, vielmehr hat Papier Nr. 2 augenscheinlich nur einen ganz schwachen Strich erhalten, während Papier Nr. 1 einen starken Aufstrich eines rein rötlich-weißen Füllstoffs hat, so daß das Rohpapier nicht mehr durchscheint. Das ist ganz deutlich beim Vergleich der gestrichenen und ungestrichenen Seite jedes Papiers zu erkennen. Bei Muster 2 deckt der Aufstrich die Farbe des Rohpapiers nicht. Es dürfte sich empfehlen, die Aufstriche in einem papierchemischen Laboratorium untersuchen zu lassen.

Frage Nr. 2740. Spezialkarten für die Papierindustrie. Es gibt doch von Deutschland, Frankreich und Italien geogr. Spezialkarten mit graphischen Angaben über die in den betr. Ländern bestehenden Papierfabriken und deren Leistungsfähigkeit. Gibt es derartige Karten auch für andere europäische Länder und wo sind sie erhältlich?

Teilweise Antwort. Uns ist nur noch eine Karte der nordischen Länder: Schweden, Norwegen, Dänemark und Finnland bekannt, die zu Brusewitz Nordisk Papperskalender (Adreßbuch) gehört. Auf dieser sind die Papier- und Papierstoffabriken eingetragen und durch verschiedene Zeichen gekennzeichnet. Die neue Ausgabe wird demnächst erscheinen und kann wieder von uns bezogen werden. Der Preis ist noch unbestimmt. (Um weitere Mitteilungen wird ersucht.)

Frage Nr. 2741. Was versteht man unter „Deutscher Presse"?

Frage Nr. 2742. Feuchten von Pappen im Kanal. Bei meiner Kanaltrocknung mit direkter Feuerung hege ich die Absicht, die Abluft durch Umleitung zum Wiederbefeuchten der trockenen Graupappen zu verwenden. Bei ca. 0° C Außentemperatur wird die erwärmte Luft mit ca. 40° C in den 20 m langen Kanal, der im Gegenstromprinzip arbeitet, eingeführt, um dann denselben mit ca. 10° C und gut wassergesättigt zu verlassen. Ist unter diesen Umständen eine genügende Befeuchtung der Pappen von 500—1000 g/qm möglich, wenn sie ca. 15 Minuten der Abluft in hängendem Zustande ausgesetzt werden können, ohne jedoch vorher gekühlt zu werden.

Biffar-Sichtmaschinen.

Antwort auf Frage Nr. 2726 in Nr. 7, S. 503.

I. Ich habe in meinem Betrieb für weißen und braunen Holzstoff, Holz- und Lederpappen seit 1915 eine Biffar-Sichtmaschine ununterbrochen in Betrieb und bin mit deren Leistungen in jeder Hinsicht sehr zufrieden. Verstopfungen oder andere Nachteile sind noch nie bemerkt worden. Die Maschine ist einfach, auch ist es ein Vorteil, daß sie überall leicht einzubauen geht, weil der Stoff keine Gefälle braucht; auch ist der Kraftverbrauch verhältnismäßig gering. T. O.

II. Ich habe eine Biffar-Sichtmaschine seit etwa 2 Jahren in meiner Schleiferei (100 PS) im Betriebe. Freunden, welchen ich die Maschine empfohlen habe, sind gleich mir sehr zufrieden damit. Die mit dieser Maschine erzielten Erfolge und Ersparnisse sind groß. Die Maschine eignet sich sowohl für Weiß- als auch für Braunschliff und Zellulose.

Fabrikdirektor Fr. Schneider, Altweistritz i. Schl.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn. 1920.

Die stürmische Nachfrage nach unseren Erzeugnissen hielt sowohl im Inlande als auch im Auslande während der ersten fünf Monate des Berichtsjahres an; dann setzte ein merklicher Rückschlag im Inlandsgeschäft ein, der sich auch in den letzten Monaten des Jahres 1920 nicht wesentlich gebessert hat. Im Auslande blieb dagegen der Absatz bis zum Schlusse des Berichtsjahres flott, und den für die Auslandsaufträge erzielten Ueberpreisen verdanken wir die Möglichkeit, unseren Aktionären eine erhöhte, wenn auch der bestehenden Geldentwertung noch nicht genügend Rechnung tragende Dividende anzubieten.

Trotz der gänzlich unzulänglichen Belieferung mit Kohle konnte der Betrieb in der Papierfabrik fast durchweg voll aufrecht erhalten werden, weil unsere Kesselanlagen auf Verfeuerung von minderwertiger Kohle und Heizöl eingestellt sind. Die Verwendung des letzteren Heizmaterials verschlang enorme Summen, wovon nur ein Teil durch Oelfeuerungszuschläge auf unsere Verkaufspreise herausgeholt werden konnte. Die Zellstoffabrik arbeitete das ganze Berichtsjahr hindurch voll; der Betrieb in der Strohstoffabrik wird voraussichtlich erst im April 1921 wieder aufgenommen werden.

Der wachsenden Wohnungsnot suchten wir durch den Bau von zwei neuen, zehn Wohnungen fassenden Arbeiterhäusern und durch weiteren Ausbau älterer Häuser zu begegnen. Wie aus den Zugängen auf den verschiedenen Konten ersichtlich, blieben wir im Berichtsjahr bestrebt, unsere Anlagen weiter zu vervollkommnen und auf der Höhe zu halten.

Für alle diese Erneuerungen sowie für die sonstigen Verbesserungen und Instandsetzungen reichte bei der zunehmenden Geldentwertung das in der vorjährigen Generalversammlung bereits verdoppelte Grundvermögen nicht aus, so daß eine am 2. Dezember 1920 abgehaltene außerordentliche Generalversammlung eine zweite Erhöhung des Grundvermögens um ℳ 2 200 000 auf ℳ 5 500 000 beschloß. Bis zum Abschluß der Jahresrechnung für 1920 hatte das die neuen Aktien übernommene Konsortium die vereinbarte Anzahlung von 25 v. H. zuzüglich des Aufgeldes von 27½ v. H. bereits geleistet, welche letzteres der Rücklage I zugeführt worden ist. Inzwischen ist die Volleinzahlung erfolgt.

Nach verschiedenen Zuwendungen für öffentliche Wohlfahrtspflege und für unsere Wohlfahrtskassen weisen wir in der nachfolgenden Jahresrechnung einen Rohgewinn von ℳ 2 112 623 aus, und es verbleibt nach Abzug von ℳ 213 133 für Abschreibungen ℳ 1 899 490 als Reingewinn.

Da es bei der enormen Steigerung der Preise für Maschinen ganz unmöglich ist, auf dem Wege über ordentliche Abschreibungen soviel zurückzustellen, daß nach Abnutzung einer Maschine auch nur annähernd eine gleiche neu angeschafft werden kann, so empfehlen wir der Generalversammlung im Einverständnis mit dem Aufsichtsrat einer mit unserer schon bestehenden Rücklage II (Rücklage für außergewöhnliche Fälle und Kriegssteuern) zu verschmelzenden Rücklage für Erneuerungen ℳ 1 000 000 zu überweisen und den Reingewinn weiter wie folgt zu verteilen: satzungsmäßige Vergütung für Direktion und Aufsichtsrat ℳ 129 474, 20 v. H. Dividende auf ℳ 3 300 000 = ℳ 660 000, Vortrag auf 1921 ℳ 110 015.

Papierfabrik Sebnitz, Aktiengesellschaft. 1920.

Im Berichtsjahre 1920 hat die Kohlennot den Betrieb weiterhin stark beeinträchtigt. Dagegen wurde mit dem fortschreitenden Abbau der Zwangswirtschaft die Rohstoffversorgung leichter.

Für Instandsetzungsarbeiten waren und sind noch immer sehr erhebliche Ausgaben erforderlich. Von diesen Aufwendungen haben wir, wie in den beiden Vorjahren, wiederum einen entsprechenden Teil als Zugänge auf Gebäude- und Maschinenkonto verbucht.

Die durch die Generalversammlung vom 15. Dezember 1920 beschlossene Erhöhung unseres Aktienkapitals um ℳ 2 300 000 gelangte zur Durchführung. Auf die neuen Aktien, welche erst an den Erträgnissen des Jahres 1921 teilnehmen, sind 10 v. H. Aufgeld und die Hälfte des Nennbetrages bereits eingezahlt. Das Aufgeld floß der gesetzlichen Rücklage zu. Die restlichen ℳ 1 150 000 sind am 16. März 1921 fällig.

Der im Berichtsjahre erzielte Rohgewinn nach Abzug der vertraglichen und satzungsgemäßen Gewinnanteile beträgt einschließlich ℳ 45 983 Gewinnvortrag ℳ 1 215 214. Hiervon sind als Abschreibungen in Abzug zu bringen ℳ 678 278. Den als Gewinn verbleibenden Betrag von ℳ 536 936 beantragen wir, wie folgt zu verwenden: 20% Dividende ℳ 460 000, so daß als Vortrag auf neue Rechnung ℳ 76 936 verbleiben.

Holzstoff- und Papierfabrik zu Schlema bei Schneeberg. 1920.

Das verflossene Geschäftsjahr brachte uns gute Betriebsergebnisse in den Wasserschleifereien, die mit Ausnahme der letzten Monate reichlich Betriebswasser hatten. Die Erzeugung der Papierfabrik blieb infolge Kohlenmangels eine beschränkte, und wir konnten daher die Wünsche unserer Abnehmer nicht immer voll befriedigen. Im übrigen basiert das gute Erträgnis, wie es der vorliegende Abschluß ausweist, zu einem beträchtlichen Teil auf Valutagewinnen, von denen ein weiterer Teil noch im Geschäftsjahr 1921 zu verrechnen ist.

Für Arbeiter- und Beamtenunterstützungen haben wir ℳ 119 889 aufgewandt, für Belohnung an 30 Arbeiter für zehn- bis fünfundvierzigjährige Dienstzeit ℳ 3100. Die Arbeiter- und Beamtenunterstützungsrücklagen lösten wir auf und benutzten sie als Grundstock zu Pensionskassen für unsere Beamten und Arbeiter unter deren Mitverwaltung.

Der Reingewinn einschließlich des Vortrages aus dem Vorjahre von ℳ 66 180 beträgt nach Abzug der vertragsmäßigen Gewinnanteile für den Vorstand und Vergütungen für Beamte sowie der satzungsgemäßen Gewinnanteile an den Aufsichtsrat ℳ 1 359 808. Diesen Betrag beantragen wir wie folgt zu verwenden: 25% Dividende ℳ 250 000, Leistensteuer ℳ 2000. Zuwendungen für Kinderhilfe, an Heimatdank, an die Gemeinde Niederschlema und an die Kirchgemeinde

Digitized by Google

Wildbach je ℳ 10 000, Aktienkapitalerhöhung ℳ 1 000 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 67 808.

Um unsere Betriebsmittel nicht zu schwächen, schlagen wir im Einverständnis mit dem Aufsichtsrat vor, die vorerwähnten ℳ 1 000 000 nicht zu verteilen, sondern das Aktienkapital auf ℳ 2 000 000 in der Weise zu erhöhen, daß 1000 Stück Inhaberaktien zu je ℳ 1000 an die Aktionäre franko Valuta ausgegeben werden.

Die **Hasseröder Papierfabrik A.-G.** in **Heidenau** schlägt auf die alten Aktien wieder 20%, auf die jungen Aktien 10% Dividende vor.

Vereinigte Bautzner Papierfabriken. In der Generalversammlung am 2. März fanden die vom Aufsichtsrat und dem Vorstande gemachten Vorschläge, wonach ein Gewinnanteil für das Betriebsjahr 1920 mit 20 v. H. bemessen worden ist und ein Bonus von 12 v. H. zur Auszahlung gelangt, einstimmig Genehmigung. Gewinnanteil und Bonus können sofort erhoben werden. Die vorgeschlagene Satzungsänderung wurde einstimmig beschlossen.

Generalversammlungen.

Holzstoff- und Papierfabrik zu Schlema bei Schneeberg, am 19. März 1921, vormittags 10½ Uhr, im Gasthaus Centralhalle, Niederschlema. Auf der Tagesordnung steht auch die Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 1 000 000 durch Neuausgabe von 1000 Stück ab 1. Januar 1921 dividendenberechtigter Inhaberaktien über je nom. ℳ 1000 unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre. Festsetzung des Ausgabekurses sowie der sonstigen Bedingungen für die Ausgabe der neuen Aktien, für deren Einzahlung die nötigen Mittel aus dem Gewinn des Jahres 1920 zur Verfügung gestellt werden sollen, ferner Abänderungen des Gesellschaftsvertrages, darunter Erweiterung des Gesellschaftszwecks.

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik, Aktien-Gesellschaft, am Dienstag, den 5. April 1921, vormittags 11 Uhr, im Sitzungssaale der Rheinischen Creditbank in Mannheim.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

In die Pappen- und Papierfabrik **Karl Hosch** in **Harthmühle** bei Regensburg ist der bisherige Prokurist Josef Hosch als Gesellschafter eingetreten. Die Firma lautet nunmehr: **Gebr. Hosch.**

Ignaz Fuchs, Prag und **Wien.** Die beiden langjährigen Prager Prokuristen der Firma, die Herren Emil Bischitzky und Emil Spatz, sind zu Oberdirektoren ernannt worden. Die von der Prager Direktion gänzlich unabhängige, selbständige Leitung des Wiener Unternehmens liegt nach wie vor in den Händen der Oberdirektoren Herren Jacques Kurz, Emil Raschkes und Otto Zucker.

Unter der Firma **Società Anonima Commercio Cellulosa Carta** hat die Vereinigte Papierindustrie A.-G., Wien, in Verbindung mit der Banca Commerciale Italiana in Mailand eine neue Firma gegründet. Die konstituierende Generalversammlung hat am 16. Januar stattgefunden.

Thermann & Kleinfeld in **Coswig** i. Anhalt. Frau Horning-Thermann ist am 1. Januar 1921 aus unserer Firma ausgeschieden und an deren Stelle Herr Horning als Mitinhaber eingetreten.

Geplante Papierfabrik in China. In Schanghai ist eine Gesellschaft mit einem Kapital von 1 Mill. Doll. zur Errichtung einer großen Papierfabrik gegründet worden. Als Rohmaterial soll einheimisches Stroh dienen. Wie „Millard's Review" mitteilt, sind der Vorsteher und mehrere Mitglieder der dortigen Papiergilde zu einer Studienreise auf sechs Monate nach Amerika und Europa gereist, wo sie gleichzeitig das erforderliche Maschinenmaterial bestellen sollen.

(Industrie- u. Handels-Ztg.)

Schadenfeuer. In der Nacht vom 3. zum 4. März ist die Fabrik der Firma **Jagenberg & Cie. Solinger Papierfabrik** in **Solingen** von einem kleinen Brandschaden heimgesucht worden. Der Dachstuhl von einem der Rohstoffläger ist mit den darunter liegenden Papierabfällen ein Raub der Flammen geworden. Der Betrieb wird voll aufrechterhalten und erleidet durch den Brand keinerlei Störung, da genügend Rohmaterial auf Lager ist.

† Am 6. März ist in Reutlingen infolge eines Herzschlages Herr **Karl Laiblin,** Kommerzienrat, Mitinhaber der Papierfabrik Gebr. Laiblin in **Pfullingen,** im Alter von 70 Jahren gestorben, und hat damit nicht ganz ein Jahr seinen am 1. April v. J. verblichenen jüngeren Bruder Ernst Laiblin überlebt. An der blühenden Entwicklung, welche die bekannte Firma genommen hat, hat der Verstorbene einen hervorragenden Anteil. Bei der Jahrhundertfeier des Geschäftes im Jahre 1901 wurde derselbe zum Ehrenbürger der Stadt Pfullingen ernannt. Durch eine große Zahl gemeinnütziger Stiftungen wird das Gedächtnis des Dahingegangenen lebendig erhalten bleiben.

Das Stinnesreich in Ostpreußen.

In der Ftr. Ztg. vom 2. März wird unter diesem Titel u. a. mitgeteilt, daß Stinnes heute sämtliche Zellstoffabriken Ostpreußens einschließlich des Memellandes besitze oder besser beherrsche und damit der Hauptabnehmer für Papierholz geworden ist, dessen Preise er zu bestimmen beginne. Das letztere mag stimmen, das erstere aber ist nicht zutreffend, denn Stinnes besitzt wohl die beiden Zellstoffabriken in Königsberg (die frühere Norddeutsche und die Königsberger Zellstoffabrik), nicht aber die Zellstoffabriken in Tilsit und Memel, von welchen die erstere schon längst von der Zellstoffabrik Waldhof, die letztere von der Aktiengesellschaft für Papier- und Zellstoffabrikation Aschaffenburg übernommen wurde, ferner auch nicht die Zellstoffabrik Ragnit, von welcher Waldhof, wie in dem Bericht in Nr. 7 ds. Bl., S. 491, von der Verwaltung mitgeteilt wurde, die Mehrheit der Aktien erworben hat.

Berlin, 5. März 1921. Die **Reichshadern-A.-G. in Liqu.** hat ihre gesamten wirtschaftlichen Aufgaben erfüllt. Die Dienstaufsicht über di eim Abbau befindliche Gesellschaft ist daher vom Reichswirtschaftsministerium an das Reichsschatzministerium mit Wirkung vom 1. März 1921 an gegeben worden.

Digitized by Google

Herabsetzung des Preises für Filztücher.

Die Vereinigung Deutscher Filztuchfabrikanten in Düren hat die Preise für Filztücher um 20% ermäßigt.

Erhöhung der Preise für deutsche Patentschriften.

Der Preis für Patentschriften ist mit Wirkung vom 7. März 1921 ab erhöht worden, und zwar:

a) für das Inland auf 3 ℳ für das Stück,
b) für Danzig und Deutschösterreich auf 10 ℳ für das Stück,
c) für das übrige Ausland auf 15 ℳ für das Stück.

Vorzugspreise bei Sammelbestellungen aus einer bestimmten Haupt- oder Unterklasse, oder aus einer bestimmten Gruppe, können nicht mehr gewährt werden.

Soeben ist erschienen:

Lehrbuch der Zellulosechemie

von Dr.-Ing. Emil Heuser, a. o. Professor der Zellulosechemie an der technischen Hochschule zu Darmstadt. Verlag von Gebrüder Borntträger, Berlin W 35, Schöneberger Ufer 12a. Preis 32 ℳ. (Besprechung folgt).

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegen Prospekte der Firmen Schneider & Helmecke, Magdeburg, und J. M. Voith, Maschinenfabriken und Gießereien, Heidenheim a. Br. und St. Pölten, bei.

(Den Exemplaren an die Streifbandabonnenten werden die Beilagen in einer der nächsten Nummern beigefügt.)

Fachvereinigung für Papiertechnik e. V. Cöthen, Anh.

In der Generalversammlung vom 25. Febr. 1921 wurde der Vorstand für das Sommer-Semester 1921 gewählt. Er setzt sich wie folgt zusammen:

Vorsitzender: Herr Heinrich Daweke,
Schriftführer: Herr Gerhard Berger,
Kassenwart: Herr Karl Schmidt,
Bibliothekar: Herr Bruno Haas,
Leiter des Wira: Herr Erich Beyer.

Die Vertretung für die kommenden Osterferien liegt wieder in den Händen des Herrn Papiertechnikers Heinrich Wilhelm Orth, Cöthen, Schalamischestr. 4.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

gez. Neubert. gez. Schneider.

Alter Herren-Verband der Papiermacher-Tafelrunde, Altenburg, S.-A.

Marianne Elfriede Susanne

Die glückliche Geburt eines Mädchens zeigen hocherfreut an

Alfons Abramski und Frau
Elfriede geb. Thometzek.

Hütten, 20. Februar 1921.

Elsbeth Reisbaus
Carl Pitzschler
Verlobte

Halle (Saale) Februar 1921 Ammendorf

Den beiden A. H. unsere herzlichsten Glückwünsche!

i. A. G. Schürk **i. A. S. Németh**
1. stell. Vorsitzender. **1. Vorsitzender.**

Inhaltsverzeichnis.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.	729	Briefkasten	735
Ausfuhrabgabe	730	Geschäftsberichte	736
Ueber Abschreibungen, Reservestellungen und Steuern	730	Geschäfts- und Personalnachrichten	737
Versammlung in Aulendorf	732	Beilagen-Hinweis	738
Schwierigkeiten bei der Erzeugung dicker Papiersorten	734	Markt-Berichte	739
		Börsenkurse von Aktien der Papier- und Papierstoff-Industrie	744

Am 6. März starb infolge eines Herzschlags unser Teilhaber

Karl Laiblin,

Kommerzienrat.

Wir werden dem Verstorbenen im Hinblick auf seine langjährige Mitarbeit und seine vorzüglichen persönlichen Eigenschaften ein dankbares Gedenken bewahren.

Pfullingen, 6. März 1921.

Gebrüder Laiblin.

[7632

Digitized by Google

Marktberichte.

Papierpreise. In der kürzlich stattgefundenen Sitzung der Konventionen der einseitig-glatten Papiere und von imitiert Pergament und Pergamin war die allgemeine Ansicht, daß in Berücksichtigung der erhöhten Gestehungskosten infolge der Erhöhung der Zellstoffpreise, der erhöhten Gütertarife und Kohlenpreise eine Erhöhung der Papierpreise durchaus notwendig sei. Man hat indessen vorläufig von einer Erhöhung der Preise für diese Papiere abgesehen in der Erwartung, daß die Löhne durch den Abbau der Lebensmittelpreise entsprechende Ermäßigung erfahren, um dadurch wenigstens einen kleinen Ausgleich für die erhöhten Gestehungskosten zu erhalten. (Papier-Ztg.)

Aus Schweden.

Ende Februar 1921.

Während in Finnland die Geschäfte recht befriedigend verlaufen und die Sowjetregierung Rußlands große Bestellungen dort macht (? Siehe die Notiz: Aus der finnischen Papierindustrie. D. Red.), befinden sich Schweden, Norwegen und Dänemark fortgesetzt in recht bedenklicher Geschäftslosigkeit. Dies gilt sowohl für die Zellstoff- als auch für die Papierindustrie. Auch die Holzschliff-Fabrikanten würden unter dieser Geschäftsstille leiden, wenn ihnen nicht die Möglichkeit gegeben wäre, den Mangel an Aufträgen zum Teil durch die Herstellung von Pappe für das Lager auszugleichen. Die Preise würden schon längst an einem bedenklichen Punkte angekommen sein, wenn nicht Vereinbarungen über Produktionseinschränkung getroffen worden wären. Man fürchtet nicht ohne Grund, daß der Einschränkung der Papiererzeugung bald auch die der Zellulose folgen wird. Englands Papiermacher verfügen immer noch über reiche Vorräte, und Frankreich hat sich allzu gut mit Papierstoffen zu hohen Preisen versehen. Dazu kommt für Frankreich und Italien noch die so sehr niedergegangene Valuta. Das Geschäft nach Amerika ist auch sehr still und nur der Inlandsmarkt ist es, welcher zurzeit einige Absatzmöglichkeiten bietet. Angesichts der Preisrückgänge scheint Kanada die Lust vergangen zu sein, durch Anlegung neuer Fabriken den europäischen Markt zu erobern. Die derzeitigen Preise sind für Zellstoff ungefähr K 750 und darunter für leichtbleichbares Sulfit und K 600 und darunter für Kraftsulfit, während Sulfatstoff mit K 630 für leichtbleichbare und K 560 für starkfaserige Marken bezahlt wird. Für Holzschliff können für Feuchtmasse K 170 die Tonne fob Westküste als Durchschnittsnorm angesehen werden. Die eingetretenen Unruhen, bezw. Streiks, in der Papierindustrie und die Verteuerung des Holzes wirken recht ungünstig auf die Geschäftslage. Der Brand in Hylte hat für Millionen Kronen Schaden gebracht. 1500 Tonnen Papier verbrannten. e

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Die Besprechung des reichhaltigen Inhalts dieses Papieradreßbuches befindet sich in Nr. 52, Jg. 1920, S. 3702. Der Preis des Buches ist indessen mit ℳ 20.— zu niedrig angegeben, dasselbe wird ab Wien versandt und stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Frachterhöhung.

In Anbetracht der am 1. April d. J. kommenden Frachterhöhungen, die bei Rohmaterialien etwa 70% betragen, liegt es im Interesse der Fabriken, den Bedarf an Rohmaterialien für die nächsten Monate schon jetzt hereinzunehmen.

Digitized by Google

Der schwedische Zellulosemarkt. Aus Stockholm schreibt man der Fftr. Ztg.: Der Markt zeigt weiter ein trostloses Gepräge. Die Nachfrage ist gleich Null. Die englischen Papierfabriken haben große Zellulose-lager und arbeiten gleichzeitig nur noch mit einem Drittel des Betriebes. In Frankreich und Italien bilde der tiefe Valutastand ein schweres Hindernis für schwedische Verkäufe. Hier macht sich auch der deutsche Wettbewerb sehr stark geltend. In Amerika haben die Fabriken ebenfalls den Betrieb einge-schränkt. Englische Fabriken untersuchen in Kanada die Möglichkeit größerer Anlagen für die Ausfuhr nach England und Frankreich. In Schweden rechnet man mit weiterem Rückgang der Preise der Roh-waren für die Zelluloseindustrie.

Aus der finnischen Papierindustrie. Betriebs-einstellungen.

Der Direktor des finnischen Papierfabriken-Vereins teilte einem Berichterstatter mit, daß gemäß den von den Fabriken eingegangenen Nachrichten von den 73 dem Verein angeschlossenen Papier-maschinen zurzeit 40 stillstehen. Die ganze Pro-duktion haben eingestellt: Simpele, Kangas, Niemiskoski, Pitkäkoski, Enso, Pan-kakoski und Tienhara. Kuusankoski (Kymmene A.-B.) hat die Fabrik für die Dauer einer Woche stillgelegt. In den übrigen dem Verein ange-schlossenen Fabriken steht ein Teil der Papiermaschi-nen oder arbeitet man nur 5 Tage in der Woche. Vielen Arbeitern mußte in den verschiedenen Fabri-ken gekündigt werden und bei den Verbliebenen traten Lohnreduktionen (bis 20% für Facharbeiter und bis 25% für Wald- und Außenarbeiter) ein.

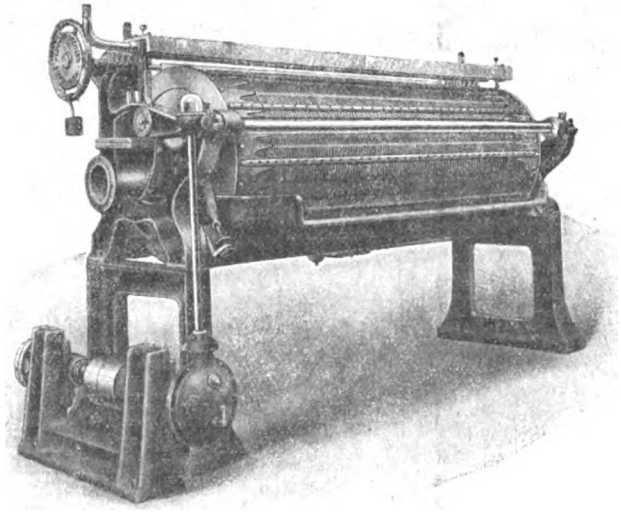
Ueber die Aussichten für die nächsten Monate äußerte sich der betreffende Herr günstig. Der Pa-pierbedarf des Auslandes sei groß und bald müßte eine stärkere Nachfrage einsetzen, die natürlich auch die finnischen Papierfabriken besser beschäftigen würde. Die Handelsverbindungen mit Rußland (dem früheren Hauptabnehmer finnischer Fabrikate) sind noch nicht angeknüpft worden und besteht nach Lage der Dinge auch keine Aussicht, daß damit in absehbarer Zeit zu rechnen ist.

„Norwegens Papierindustrie geht schweren Zeiten entgegen", sagt Herr E. Tyfort, Chef der Union Lon-donkontors, in einem Artikel in „Aftonposten". Er kommt dabei in der Hauptsache auf die norwegisch-englischen Absatzmöglichkeiten von Zeitungsdruck und Umschlagpapier zu sprechen und glaubt als ge-fährlichsten Konkurrenten für Norwegen die finnische Papierindustrie bezeichnen zu müssen. Finnland hätte, obgleich Norwegen durch seine größere Nähe der natürliche Papierlieferant Englands wäre, doch eine sehr gute Stellung in England. Tyfort glaubt dies auf die gute Organisation und bessere Reklame der finnischen Papierfabriken zurückführen zu müssen. Auch sei der Preisfall auf ein Minimum gelangt und eine baldige allgemeine Besserung sei zu erwarten. Obwohl es gewagt sei, zu prophezeien und sich mit Zukunftszahlen zu beschäftigen, dürfte doch damit zu rechnen sein, daß die Papierpreise im kommenden Sommer steigen.

Patent **Lamort Knotenfänger**

mit gefrästem Zylinder Schutzmarke Rembo

D. R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1100 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finckh

Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Das Forstamt Pfreimd in der Oberpfalz erlöste bei freihändiger Abgabe von 44, 253 und 160 Ster Fichten- und Tannen-Schleifholz 1.—3. Kl. ℳ 210, 180 und 150 gleich den Aufwurfspreisen. Weitere freihändige Verkäufe brachten dem Forstamt Rapperszell in Mittelfranken für 470, 677 und 336 Ster Fichtenpapierholz, unentrindet, ℳ 210.50, 187.50 und 154.50 = 107,5 pCt. der Aufwurfspreise von ℳ 200, 170 und 140 und dem Forstamt Hofstetten für 970, 980 und 550 Ster Fichtenschleifholz (entrindet) 1.—3. Kl. ℳ 220, 189 und 155 (Taxen ℳ 200, 170 und 140) Fuhrlohn 20 ℳ. Eine Submission des Forstamtes Krumbach in Schwaben ergab für 225 und 195 fm Fichtenschleifholz 1. und 2. Klasse ℳ 190 und 170 (Taxe ℳ 200 und 170). Fuhrlohn 20 ℳ.

Monatliche Durchschnittspreise für Papierholz in den preußischen Staatsforsten.

Papierholz ℳ je rm Fichte

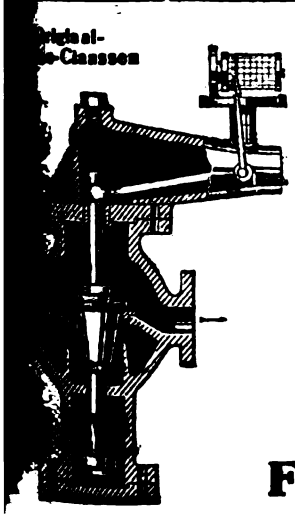
	Scheitstücke			Knüppelstücke		
	höchst	mittel	niedr.	höchst	mittel	niedr.
März 20 .	330	284	238	—	—	—
Juli 20 . .	211	179	128	198	166	104
Dez. 20 . .	205	180	139	191	153	115
Jan. 21 . .	207	190	169	218	185	163

Lumpenmarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird berichtet aus:

Pommern: Das Geschäft wird immer stiller, und es werden infolgedessen weitere Betriebseinschränkungen eintreten. Im Publikum herrscht die Ansicht, daß alles noch billiger werden wird, und deshalb wird kaum das Notwendigste gekauft. Lange Kredite werden schon in Anspruch genommen und die Verfügungsstellungen nehmen überhand.

Niederschlesien: Ueber das Lumpengeschäft ist nichts Erfreuliches zu berichten. Von Papiermacherlumpen sind einige leinene Sorten gefragt. Alle übrigen Sorten, wie Hell Kattun, Blau Kattun usw., sind höchstens zu ganz billigen Preisen zu verkaufen, so daß bei einem Verkauf von einem Nutzen nicht die Rede sein kann. Die Läger der Fabriken sind überfüllt, die selbst wenig oder nur kleine Aufträge auf Fertigfabrikate haben. Die ganze Lage im Lumpengeschäft ist unübersichtlich, da man nicht weiß, ob die Preise noch mehr zurückgehen werden. Das Sortieren von unsortierten Lumpen lohnt bei den enormen Arbeitslöhnen überhaupt nicht mehr. Infolge der geringen Sorten, die zum großen Teil in den unsortierten Lumpen enthalten sind, hört jede Kalkulation auf.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Altpapiermarkt.

(Nach dem „Rohprodukten-Markt", Berlin.)

Dresden: Papierabfälle sind sehr stark zurückgegangen; selbst bei billigen Preisen ist schwer etwas unterzubringen. Nur die besten Qualitäten und in erstklassiger Sortierung sind bei billigen Notierungen abzustoßen.

Eine andere Nachricht aus Sachsen lautet: Sämtliche Papiersorten sind in letzter Zeit fast gar nicht zu verkaufen oder nur zu derart niedrigen Preisen, daß überhaupt kein Gewinn bleibt.

Aus Westfalen schreibt eine Firma: Sämtliche Fabriken halten mit dem Einkaufe zurück, so daß Abschlüsse zurzeit nicht möglich sind. Die wenigen Aufträge, die die Papierfabriken vorliegen haben, werden aus den eigenen Beständen erledigt.

Preisrückgang in Altpapier.

(Eingesandt.)

Das Fallen der Altpapierpreise wird wohl in allen Fabriken, welche das für sie so nötige Rohmaterial verwenden, begrüßt. Nicht aber so von denjenigen, welche dieses Altmaterial abgeben, und von solchen, welche es sammeln und an die größeren Händler liefern. Daß die Altpapierpreise im vergangenen Jahr eine noch nie dagewesene Steigerung erreicht hatten, war ungesund, hervorgerufen durch die ungewöhnlich großen Käufe der Fabriken und früheres Zurückhalten der Händler. Das jetzige rapide Fallen der Altpapierpreise ist aber ebenso kritisch, hervorgerufen in der Hauptsache wohl dadurch, daß viele Fabriken mit Käufen zurückhalten, und daß viele noch erhebliche Läger haben, die erst geräumt werden sollen. Das Fallen der Altpapierpreise wird aber wohl so ziemlich sein Ende erreicht haben, denn zuguterletzt sind wohl die hohen Spesen für ein „Halt" ausschlaggebend. Schon weigern sich die Abgeber wie Sammler, wozu ja viele kleine Existenzen gehören, Altpapier zu verkaufen bezw. zu sammeln. Die Papier und Pappe verarbeitenden Werke, die doch noch erheblich hohe Preise für Papier und Pappe zahlen müssen, lassen die Abfälle auf Lager liegen oder verfeuern sie, die Sammler haben kein Interesse mehr daran, da die aufzuwendenden Spesen in keinem Verhältnis zu den erzielten Preisen stehen. So werden auch von Haushaltungen viele Abfälle wie auch Zeitungspapier verbrannt. (?) Das Ende vom Lied wird sein, daß eines Tages Altpapier wieder knapp werden wird, daß viele Händler mit Verkäufen zu den jetzigen Preisen zurückhalten, und die Folge davon ist ein erneutes Steigen der Preise, sobald das Geschäft wieder einigermaßen einsetzt. Um der Preissteigerung vorzubeugen, sollten die Fabriken nicht so mit Käufen zurückhalten, denn was sie jetzt profitieren wollen, werden sie dann später teuer bezahlen müssen. Darum sollte jede Fabrik, soweit sie nicht allzusehr mit Altmaterial versehen ist, nach wie vor kaufen, denn wie bereits erwähnt, dürften die Preise für Altpapier wohl jetzt auf dem niedrigsten Stand angekommen sein, so daß die Fabriken nichts verlieren können. Manche Fabrik hat dies auch schon erfaßt und ist Käufer, aber es sind doch zu wenige, die einsehen, daß ein Zurückhalten von Käufen später eine nicht unerhebliche Preissteigerung nach sich ziehen dürfte. —n—

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ◆ Maschinen- und Armaturenfabrik ◆ Eisengießerei

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat.

Digitized by Google

Börsenkurse von Aktien der Papier- und Papierstoff-Industrie

mitgeteilt vom Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden-A. (ohne Gewähr)

Vorletzte Dividende	Letzte Dividende	Firma	Kurs 30./1.	Kurs 28./2.
		Augsburg.		
18	20	Papierfabrik Hegge . . .	330	360
		Berlin.		
18	23	Hannov. Papierfabr. Alfeld-Gronau	605	550
25	25	A.-G. f. Zellstoff- u. Papierfabrikat., Aschaffenburg	540	511
20	25	Feldmühle, Papier- u. Zellstoffwerke A.-G. . . .	404	385
6	14 +14	Charlottenburg, A.-G. für Pappenfabrikation . .	328	326
15	25	Schles. Cellulose- und Papierfabriken A.-G. . .	379	370
10	15	Cröllwitzer Aktien-Papierf.	394	360
18	20	Verein f. Zellstoff-Industrie	—	—
—	—	Elberfelder Papierfabrik .	—	—
10	15	Papier- u. Druck-Industrie Leykam-Josefsthal . .	—	—
0	6	Nordd. Lederpappenfabrik.	—	—
30	15	Königsb. Zellstofffabrik * .	—	—
20	4	Nordd. Cellulosefabrik . .	—	—
17	6	Kostheimer Cell. u. Papierf.	357⅛	345
15	0	Zellstofffabrik Waldhof .	467½	—
60	60	Ammendorfer Papierfabrik	1012	828
11	18	Reisholz, Papierfabrik . .	—	411
12	30	Untersachsenf., Preßspanf.	490	526
20	15	Varziner Papierfabrik . .	499½	544
20	0	Simonius'sche Cellulosef.	—	—
20	32	**Dresden.** Verein. Bautz. Papierfabr.	384,80	* 395
12	35	Chromo- u. Kunstdruck-Papierf. Krause & Baumann	450	467
10	15	Verein. Strohstoff-Fabriken	378	368
12	12	Chemnitz. Papierf. St.-A.	—	—
		Pr.-St.-A.	—	—
15	20	Hasseröder Papierfabrik .	304	291½
25	25	Patentpapierfabrik Penig	399	389
36	15	Schlema, Holzst.- u. Papierf.	—	—
14	20	Freib. Papierf., Weißenborn	388	399
		Frankfurt a. M.		
10	10	Aschaffenburg, Buntpap.- u. Leimf.	—	519
		Hamburg.		
6	10 +10*	Wintersche Papierfabriken	400	355
		Leipzig.		
20	25	Holzstoff-u. Holzpapp.-Fabr. Limmritz-Steina, Pr.-A.	—	—
		München.		
10	12	Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik	410	400
21	20	München-Dachauer A.-G. f. Maschinenpapierfabrikat.	451	456
15	32	Teisnacher Papierfabrik .	420	454

* in Kriegsanleihe.

Zellulose · Holzstoff · Kaolin

Einfuhr — Ausfuhr

Paul Scholz, Dresden A. 24

Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Gummi-Walzen-Bezüge

Mehr als 1000 Bezüge geliefert, beste Empfehlungen.

Schmidt & Brösel, Halle a. d. S.

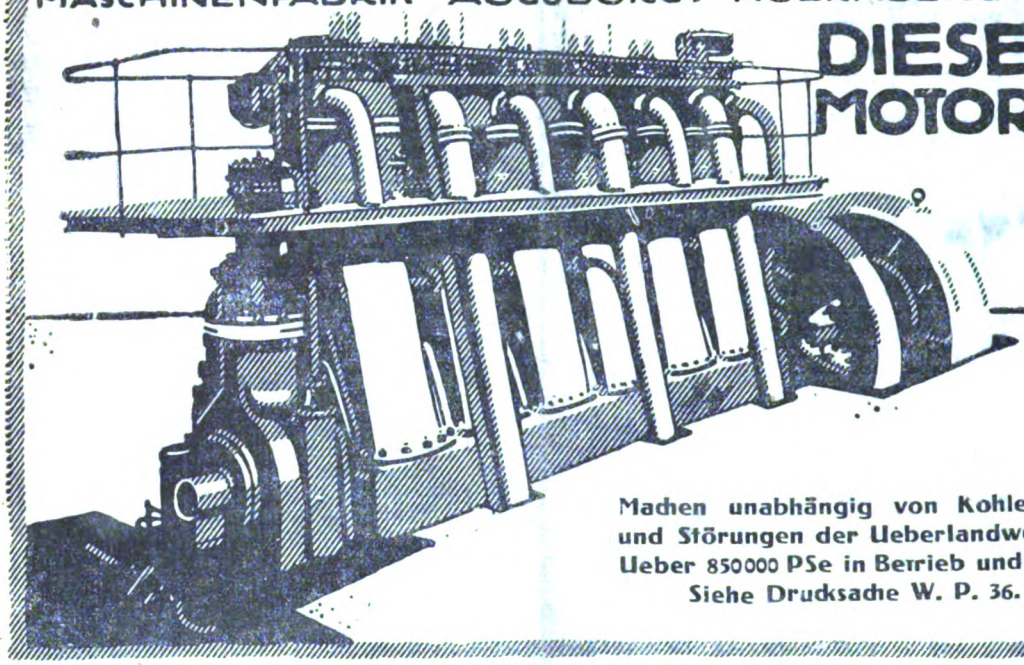
Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

M A N

MASCHINENFABRIK AUGSBURG / NUERNBERG A·G·

DIESEL-MOTOREN



Machen unabhängig von Kohlennot und Störungen der Ueberlandwerke. Ueber 850000 PSe in Betrieb und Bau. Siehe Drucksache W. P. 36.

833

Alle Sorten

Lumpen,

Baumwolle, Leinen und Jute, B'wollemballage, neue Abschnitte, Tauwerk, Stricke und Bindfäden, für feine und feinste Papiere, in jeder gewünschten Spezialsortierung, können geliefert werden. Auf Wunsch auch in messerfertigem, hand- oder maschinengeschnittenem Zustand.

Schnellste Ausführung auch größter Aufträge.

Verlangen Sie Muster.

Marx Maier, Mannheim-Käfertal.

Digitized by Google

CORNELL LIBRARY

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 19. März 1921. Nummer 11.

Holzstoff
weiß und braun
trocken oder feucht
liefert

Sulfit- und Sulfat-Zellulose
faserfest oder bleichfähig

Fernspr.: 3118, 12201. **Jakob Gerner, Leipzig 5.** Für Drahtnachr.: Kaolin Leipzig.

Schopper Schnell-Papierprüfer

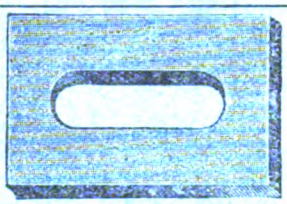
Wertvoll für alle, welche Papier herstellen, liefern oder verbrauchen.

Normal-Festigkeitsprüfer :: Trockengehaltsprüfer

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert sowie alle übrigen Präzisionsapparate f. papier- u. textiltechnische Prüfungen

Louis Schopper, Leipzig, 3 Bayerschestraße 77 und Arndtstraße 27
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und techn. Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. A. Weimarstr. 28



Bandeisenschlösser
Pollmann & Sohn,
Vollme i. Westf.

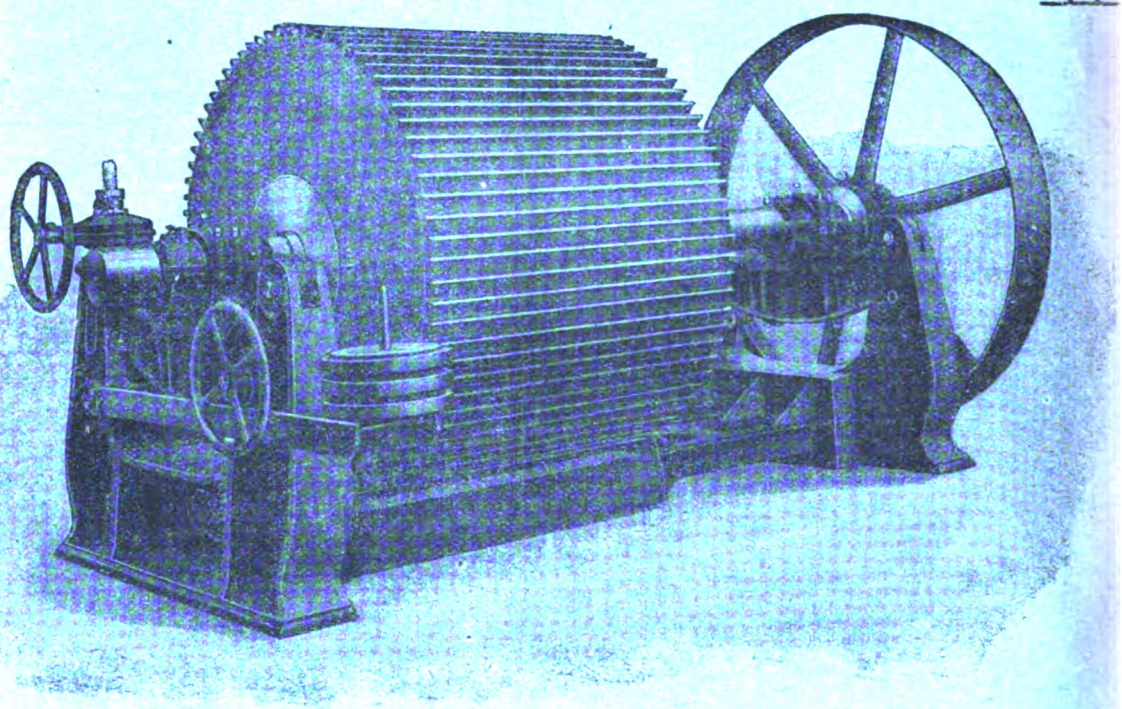
Zellulose · Holzstoff · Kaolin
Einfuhr — Ausfuhr
Paul Scholz, Dresden A. 24
Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Hugo Hartig, Hamburg
Bahnhofsplatz 1, Klostertorhof.
Zellulose · Holzstoff
Tel.-Adr.: Cellulose, Hamburg. Telephon: Vulkan 2304, 2305, 2306.

Digitized by Google

HOLLÄNDER

moderner Bauart, mit großer und breiter, für jeden spezifischen Flächendruck einstellbarer Walze und Walzen-Moment-Aufhelfung.



Wannen aus Gußeisen und Beton. Prima Referenzen.

Maschinenfabrik Aktien-Gesellschaft

vormals

Wagner & Co.

Cöthen in Anhalt.

Spezialfabrik für kompl. Zellulose-, Pappen-, Strohstoff- und Papier-Fabriken. Dampfkessel- und Apparate-Bau.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8 40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M. 20.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. 19. März 1921. Nummer 11.

Inhaltsverzeichnis.

Allgemeine Verbindlichkeit des Gesamtarbeitsvertrages für die Papiererzeugungsindustrie im besetzten Gebiet	801	Ueber die Wirtschaftlichkeit der Papier-Zylindertrockner und ihrer Entnebelungsanlagen	808
Hauptversammlung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E. V.	802	Die Pappenfabrikation	812
Sitzungstafel	802	Talkum und einseitig glatte Papiere	813
Bericht über die Lage der papiererzeugenden Industrie im Monat Februar 1921	802	Geschäftsberichte	813
Zollamtliche Abfertigung der Ausfuhrgüter	803	An die Mitglieder des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure	815
Rückerstattung der Ausfuhrabgaben	803	Geschäfts- und Personalnachrichten	815
Anmeldung des Wertes der eingeführten Waren	804	Fürentafel des Vereins Deutscher Papierfabrikanten	817
Versicherungsfragen beim Versendungskauf	805	Streiflichter in die zweite Dekade des 20. Jahrh.	819
Arbeitsmethode und Dienstvorschrift im Sinne des Betriebsrätegesetzes	806	Der Erlös aus Patenten und Erfindungen	820
Erzeuger-Richtpreise für Papier in Deutschösterr.	807	Patent-Berichte	822
Institut für Cellulosechemie an der Technischen Hochschule zu Darmstadt	808	Briefkasten	823
		Neuer Luftfeuchtigkeitsmesser	824
		Marktberichte	825
		Beilagen-Hinweis	830

Allgemeine Verbindlichkeit des Gesamtarbeitsvertrages für die Papiererzeugungsindustrie im besetzten Gebiet.

Der am 22. Juli 1920 für die Papiererzeugungsindustrie abgeschlossene und vom Reichsarbeitsminister unter dem 16. November 1920 für das Gebiet des Deutschen Reiches für allgemein verbindlich erklärte Gesamtarbeitsvertrag* ist nunmehr auch für das besetzte Gebiet allgemein verbindlich. Derartige Tarifverträge werden im besetzten Gebiet von der Interalliierten Rheinlandkommission nur dann zur Anwendung zugelassen, wenn ihr diese Tarifverträge zur Prüfung vorgelegen haben. Dies ist inzwischen geschehen. Der Reichsarbeitsminister hat dem Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie in Charlottenburg unter dem 24. Februar 1921 hierüber folgende Mitteilung zugehen lassen:

„Der Herr Reichskommissar für die besetzten rheinischen Gebiete in Coblenz hat mir mitgeteilt, daß der Gesamtarbeitsvertrag vom 22. Juli 1920 der Interalliierten Rheinlandkommission zur Prüfung vorgelegen habe. Einwendungen sind nicht erhoben worden. Die allgemeine Verbindlichkeit des Gesamtarbeitsvertrages hat demnach auch im besetzten Gebiet Geltung."

* Siehe Wochenblatt Nr. 47 vom 27. November 1920, S. 3316.

Digitized by Google

Hauptversammlung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E. V.

Die diesjährige ordentliche Hauptversammlung findet am Mittwoch, den 1. Juni in München, Hotel Bayerischer Hof, statt. Ihr geht am Dienstag den 31. Mai eine Sitzung des Vorstandes voraus.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E. V.
E. Kaul, Vorsitzender. Dr. E. Schuchhart, Syndikus.

Sitzungstafel.

Dienstag, den 22. März 1921, vorm. 10 Uhr, ordentliche Gesellschafterversammlung des Verbandes Deutscher Druckpapierfabriken G. m. b. H., im Hotel Excelsior, Berlin SW., Königgrätzerstraße 112/13.

Bericht über die Lage der papiererzeugenden Industrie im Monat Februar 1921.

Die Rohstoffbeschaffung für die Papier erzeugende Industrie ging im abgelaufenen Monat im allgemeinen befriedigend vonstatten, doch blieben die Preise im großen und ganzen fest. Nur Altpapier wurde etwas billiger angestellt.

Die Kohlenversorgung war allenthalben knapp, ausreichend nur für die verminderte Erzeugung; immerhin war eine geringe Besserung gegen den Januar bemerkbar. Die Betriebswasserverhältnisse waren anfangs gut, Mitte des Monats traten jedoch Frost und Trockenheit ein, so daß besonders im Gebirge die Wasserläufe schwächer wurden und teils sogar bis zur Hälfte sanken.

Die Hilfsmaterialien waren ohne besondere Schwierigkeiten zu haben. Hinsichtlich des Preises ist zu bemerken, daß Kaolin weiter stieg, dagegen Harz sich etwas billiger stellte. Die Preise der Filztücher wurden ermäßigt, stehen aber im Verhältnis zum Rückgang der Wollpreise immer noch sehr hoch.

Die Holzstofferzeugung war im allgemeinen gut, ließ jedoch gegen Ende des Monats nach. Die Nachfrage nach Holzstoff ging merklich zurück; außer in Süddeutschland und Westfalen begann der Absatz allenthalben zu stocken. Nennenswerte Vorräte blieben aber am Ende des Berichtsmonats noch nicht.

In der Zellstoffindustrie hielt sich die Erzeugung auf der gewohnten Höhe der letzten Zeit, so daß der inländische Bedarf ohne Schwierigkeiten gedeckt werden konnte. Der Absatz in Deutschland blieb im Monat Februar noch gut. Bemerkenswerte Veränderungen im Zellstoffmarkte sind nicht zu beobachten, abgesehen von der Tatsache, daß die Auslandsmärkte für Zellstoff allgemein wenig aufnahmefähig zu sein scheinen.

Die Marktlage für Papier wies im Februar gegenüber dem Vormonate eine weitere Verschlechterung auf. Nicht nur Bestellungen aus dem Auslande blieben weiterhin aus, auch die Nachfrage im Inlande geriet ins Stocken. Um Arbeiterentlassungen noch hinauszuschieben, wurden gewisse Papiersorten auf Lager gearbeitet, was jedoch nur im beschränkten Umfange fortgesetzt werden kann.

Auf dem Pappenmarkt gingen Aufträge nur sehr spärlich ein, so daß bei der durch den günstigen Wasserstand reichen Produktion meist auf Lager gearbeitet werden mußte. Einigermaßen lebhaft war im Februar nur noch die Nachfrage nach Handholzpappen; Maschinenholzpappen wurden dagegen wenig gefragt. Aufträge auf Handlederpappen gingen schleppend ein. Der Bedarf an Graupappe war nach wie vor außerordentlich gering.

Trotzdem die Gesamtkosten der Lebenshaltung in letzter Zeit ungefähr gleich geblieben sind, andererseits die derzeitige wirtschaftliche Lage der Industrie keineswegs dazu angetan ist, weitere Lohnerhöhungen zu rechtfertigen, gehen die Forderungen der Arbeitnehmer vielerorts weiter. Ueber deren Regelung wird zum Teil noch gestritten. In Württemberg wurden mit Wirkung vom 1. Februar ab die Angestelltengehälter für die gesamte Industrie erhöht. Im Bezirk der Handelskammer Freiburg erhielten die Angestellten ebenfalls eine Gehaltsaufbesserung. Die paritätischen Verhandlungen mit Vertretern der Werkmeister zwecks Erneuerung des Mantelvertrages für die Werkmeister sind im Berichtsmonat fortgesetzt worden.

Digitized by Google

Zollamtliche Abfertigung der Ausfuhrgüter.

Von Dr. Mirus, Berlin.

Die Vornahme der zollamtlichen Abfertigung der Ausfuhrgüter bei den Grenzzollstellen hat zu Verkehrsstockungen und betrieblichen Schwierigkeiten auf den Grenzbahnhöfen geführt. Außerdem bleiben die für das Ausland bestimmten Waren vielfach an der Grenze liegen, weil die Zollstellen die Ausgangsbehandlung nicht vornehmen, bevor die Ausfuhrabgabe entrichtet ist.

Zur Erzielung einer glatten und schnellen Abwicklung des Verkehrs auf den Grenzbahnhöfen haben daher die dem Deutschen Eisenbahn-Verkehrsverbande angehörenden Eisenbahnverwaltungen eine Dienstanweisung über die Behandlung der Aus- und Einfuhrbewilligungen und über die Erhebung der Ausfuhrabgabe herausgegeben, welche am 15. Januar 1921 in Kraft getreten ist. Hiernach müssen fortan alle Sendungen nach dem Auslande bei einer Zollstelle im Innern zollamtlich vorabgefertigt werden. Hiervon darf nur abgesehen werden, wenn sich am Versandorte kein Zollamt oder auf dem Beförderungswege bis zur Grenzstation keine zur Unterwegsabfertigung geeignete Zollstelle befindet, oder wenn es sich um Sendungen handelt, die an Firmen gerichtet sind, welche im hamburgischen Freihafengebiet ansäßig sind und Waren zum eigenen Verbrauch oder zur Einlagerung beziehen. Die Ausfuhrabgabe muß für alle nach dem Auslande bestimmten abgabepflichtigen Sendungen, mit Ausnahme derjenigen nach Hamburg Freihafen, für welche besondere Vorschriften gelten, vor Auflieferung des Gutes bei einer Zollkasse entrichtet sein.

Die Industrie war von dem Inkrafttreten dieser Dienstanweisung nicht benachrichtigt worden. Infolgedessen überraschte auch viele Papierfabriken seinerzeit die Mitteilung ihrer Hamburger Spediteure, daß künftig die nach dem Ausland bestimmten Sendungen am Abgangsort zollamtlich behandelt werden sollten. Da hiermit für die absendenden Fabriken oft Mühe und Aerger verbunden ist, wurde der Ruf nach Aufhebung der neu eingeführten Bestimmung laut. Hieran ist jedoch nach den an verschiedenen Stellen eingeholten Erkundigungen nicht zu denken, so daß die einzelnen Firmen sich mit der erlassenen Dienstanweisung werden abfinden müssen. Dieselbe ist abgedruckt im gemeinsamen Tarif- und Verkehrsanzeiger für den Güter- und Tierverkehr, Nr. 165, vom 31. Dezember 1920, herausgegeben von der Eisenbahndirektion Berlin, Verlag von Julius Springer, Berlin W 9, Linkstraße 23/24. Sie zerfällt in 10 Abschnitte und enthält im Anhang einige Formulare für Ausfuhrbewilligung und Ausfuhrerklärung sowie ein Verzeichnis der für die Unterwegsabfertigung in Frage kommenden Zollstellen, in dem gegen 196 Orte aufgeführt sind.

Rückerstattung der Ausfuhrabgaben.

Nach einer neuen Verordnung des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligung wird über die Rückzahlung zu viel erhobener Ausfuhrabgabenbeträge bei eingetretenen Preisermäßigungen Klarheit geschaffen. Wenn die Preisermäßigung vor Abfertigung der Waren zur Ausfuhr eintritt, d. h. die Ware zollamtlich abgefertigt ist, kann eine nachträgliche Aenderung des Ausfuhrabgabebetrages erfolgen, wenn der neue Preis den Mindestpreisvorschriften der Außenhandelsstellen entspricht. Die Rückerstattung der Ausfuhrabgaben kann auch dann verlangt werden, wenn die Ware bereits versandt und die Abgabe gezahlt war, ehe der eingetretene Preisnachlaß der Außenhandelsstelle gemeldet ist. Im zweiten Falle, d. h. wenn eine Aenderung in dem angegebenen Preise nach Abfertigung der Ware, z. B. bei späterem Preisnachlaß, Nichteingehen des Fakturenbetrages, Konkurs des Abnehmers usw., eintritt, kommt eine Rückerstattung nicht in Frage. In Ausnahmefällen erfolgt eine abweichende Entscheidung durch das Reichswirtschaftsministerium.

(Mitt. des Hansa-Bundes.)

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 2. Vierteljahr 1921 unverzüglich vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preis von ℳ 8.40 zuzüglich Bestellgeld entgegen.

Digitized by Google

Anmeldung des Wertes der eingeführten Waren.

Der Präsident des Statistischen Reichsamtes hat dem Verein Deutscher Papierfabrikanten den nachfolgenden Auszug einer diesbezüglichen Verordnung übersandt:

§ 1. Für alle eingeführten Waren, die nach dem Gesetze, betreffend die Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland, vom 7. Februar 1906 anzumelden sind, ist bei der Anmeldung der Wert anzugeben.

§ 2. Die Wertanmeldung ist nicht erforderlich bei:

a) den von Niederlagen, laufenden Abrechnungen, aus den Freibezirken, Zollausschlüssen oder den landfesten Lägern des Freihafens Hamburg in den freien Verkehr oder zur Veredelung eingeführten, ferner den in die Zollausschlüsse oder den Freihafen Hamburg zum Verbrauch eingebrachten oder **als Bedarf auf ausgehende deutsche Schiffe** gebrachten Waren,

b) den im Veredelungsverkehre für ausländische Rechnung eingeführten Waren,

c) den Wertpapieren der statistischen Nummer 674d,

d) den Waren, deren Einfuhr weder im Handelsverkehre noch zum Zwecke der Be- oder Verarbeitung erfolgt.

§ 3. (1) Zur Wertanmeldung ist der Empfänger verpflichtet. Er ist berechtigt, sich durch den Frachtführer (Verfrachter) oder Spediteur vertreten zu lassen.

(2) Bei der Einfuhr mit der Post kann die Wertangabe in der Zollinhaltserklärung verwendet werden. Der Empfänger hat sie auf Erfordern zu ergänzen oder zu berichtigen.

§ 4. (1) Ist der Wert der Ware dem Anmeldenden zur Zeit der Anmeldung nicht bekannt, so kann die Anmeldestelle die Nachholung der Wertanmeldung oder ihre Berichtigung innerhalb zweier Wochen zulassen.

(2) Das Statistische Reichsamt kann auf Antrag gestatten, daß die Wertanmeldung bei der Anmeldestelle unterbleibt, wenn der Empfänger sich dem Statistischen Reichsamt verpflichtet, ihm die Werte entweder für die einzelnen Sendungen oder in bestimmten Zeitabschnitten für eine Mehrheit von Sendungen gleicher Art unmittelbar mitzuteilen. Die Anmeldestellen werden von diesen gewährten Vergünstigungen benachrichtigt.

§ 5. (1) Als Wert gilt regelmäßig der Wert, den die Ware beim Uebertritt über die Grenze hat. Dieser Wert besteht aus dem Fakturenpreise der Ware am ausländischen Versendungsorte nach Abzug aller Warenrabatte und den Fracht-, Versicherungs- und sonstigen Kosten bis zur Grenze, jedoch ausschließlich des deutschen Einfuhrzolles.

(2) Hat der Empfänger die Ware nicht vom ausländischen Versender gekauft, und kennt er den Fakturenpreis im Sinne des Absatz 1 nicht, so kann er dem Grenzwert den Preis zugrundelegen, um den er die Ware gekauft hat.

(3) Ist ein Preis der Ware im Sinne des Absatz 1 oder 2 im Zeitpunkt ihres Uebertritts über die Grenze nicht bestimmt oder bestimmbar (Kommissions-, Konsignations- oder Speditionsgüter), so ist ihr Grenzwert aus ihrem Marktwert am Eingangstag im Eingangsort, oder in Ermangelung eines solchen Marktwertes aus ihrem Schätzungswert oder aus dem für die Waren gleicher Art und Beschaffenheit zuletzt erzielten Preise zu berechnen.

(4) Seefische und andere leicht verderbliche Waren, die an Küstenplätzen oder an der Grenze öffentlich versteigert werden, sind mit dem Versteigerungserlös anzumelden.

(5) Bei Rückwaren ist der bei der Ausfuhr angemeldete Wert zugrunde zu legen.

§ 6. Der Wert ist in deutscher Währung auf ganze Mark abgerundet anzumelden. Ist der Preis in ausländischer Währung vereinbart, und ist zur Zeit der Anmeldung der für den Zeitpunkt der Zahlung in Betracht kommende Umrechnungskurs in die deutsche Währung nicht festzustellen, so kann dieser Umrechnungskurs geschätzt werden.

gez.: Delbrück.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis:

Als Mitglieder haben sich gemeldet:

Herr Dipl.-Ing. Guido Wenzel, Neidhardsthal, Post Wolfsgrün, Erzgeb.

Herr Fritz Ihlow, Chemiker, Berlin-Grunewald, Teplitzerstr. 5 I.

Firma Koholyt A.-G. Berlin W 35, Potsdamerstr. 103a.

Herr Arthur Backer, Gravesend, Kent. Davenport Lodge, Pelham Road, England.

„ Antonio Weikert, Betriebsleiter der Cartiera Ing. Burgo & Co. in Verzuolo, Provinz Cuneo, Italien.

Digitized by Google

Versicherungsfragen beim Versendungskauf.

Die Papierindustrie hat in letzter Zeit mehr und mehr an Versicherungsfragen aller Art Interesse genommen. Hier soll diesmal nur ein ganz kleiner Ausschnitt aus dem weiten Gebiet des näheren erörtert werden, nämlich die Versicherungsfragen beim Versendungskauf. Unter Versendungskauf versteht man einen Kauf, bei dem der Verkäufer die verkaufte Sache nach einem andern Ort als dem Erfüllungsort übersendet. Eine gesetzliche Pflicht des Verkäufers zur Uebersendung der Ware ist nirgends festgelegt, wohl aber ist der Verkäufer seit altersher durch Handelsbrauch gehalten, die Ware an den Bestimmungsort zu überschicken. Demgegenüber besteht keinerlei gesetzliche oder durch Handelsbrauch allgemein begründete Verpflichtung des Verkäufers, die bei ihm lagernde Ware gegen Feuer zu versichern oder eine Transportversicherung (§§ 129 ff. des Versicherungsvertragsgesetzes) zu nehmen. Es leuchtet das auch ohne weiteres ein, weil beim Versendungskauf nach § 447 B.G.B. die Gefahr des zufälligen Untergangs und einer zufälligen Verschlechterung auf den Käufer übergeht, sobald der Verkäufer die Sache dem Spediteur, dem Frachtführer oder der sonst zur Ausführung der Versendung bestimmten Person oder Anstalt ausgeliefert hat. Ein Interesse daran, daß die ausgehenden Sendungen versichert werden, hat daher in erster Linie der Käufer, nicht der Verkäufer.

Eine Versicherungspflicht des Verkäufers kann sich gleichwohl aus den verschiedensten Rechtsgründen ableiten. In erster Linie kann die Versicherung orts- oder brancheüblich sein. Ferner kann der Käufer einen Auftrag dazu erteilt haben. Der Auftrag kann ausdrücklich gegeben oder stillschweigend aus längerer Handelsbeziehung der Parteien gefolgert werden. In allen solchen Fällen handelt es sich um Versicherung auf fremde Rechnung (§§ 74 ff. des Versicherungsvertragsgesetzes). Der Verkäufer muß mit der Sorgfalt eines Kaufmanns die Versicherung nehmen, er darf nicht unterversichern, er muß zu den üblichen Bedingungen bei einer bedenkenfreien Versicherungsgesellschaft versichern. In der Papierindustrie kann bislang nicht davon gesprochen werden, daß es fachüblich sei, die ausgehenden Sendungen von seiten des Fabrikanten zu versichern, wenngleich das mannigfach geschieht, schon um Unstimmigkeiten mit dem Kunden bei Entstehung eines Schadens nach Möglichkeit zu vermeiden.

Der Verkäufer darf bei der Frage, ob er beim Versendungskauf versichern will, nicht außer acht lassen, wer die Kosten der Versicherung zu tragen hat. Aus dem Kaufvertrag als solchem ist die Ersatzpflicht des Käufers für die Versicherungsunkosten nicht abzuleiten. Das Bürgerliche Gesetzbuch sagt im § 448 nur, daß die Kosten der Versendung der Sache nach einem anderen Ort als dem Erfüllungsort dem Käufer zur Last fallen. Der Käufer hat somit allerdings die Fracht und sonstigen Versendungskosten zu tragen, aber die Versicherungsprämie gehört nicht dazu. Ersatz kann der Verkäufer auch nicht unter Berufung auf § 450 B.G.B. verlangen. Danach hat nämlich der Käufer Ersatz zu leisten, falls, wie beim Versendungskauf der Käufer die Gefahr vor der eigentlichen Uebergabe zu tragen hat, für solche Verwendungen auf die Sache, die nach dem Uebergange der Gefahr notwendig geworden sind. Der Verkäufer hat die Pflicht, die Sache bis zum Gefahrübergang zu erhalten, nach dem Uebergang der Gefahr besteht eine solche Rechtspflicht nicht mehr. Macht aber der Verkäufer vor der Uebergabe notwendige Verwendungen auf die Sache, so kann er unter den genannten Voraussetzungen Ersatz verlangen, wie wenn er mit der Verwaltung der Sache beauftragt wäre. Gehört nun die Versicherung der ausgehenden Ware zu den notwendigen Verwendungen auf die Kaufsache? Das ist zu verneinen. Die Versicherung ist zweifellos wirtschaftlich nützlich und unter Umständen anzuraten, aber zur Erhaltung der Sache notwendig kann man sie nicht bezeichnen. Die Versicherung führt auch nicht zur Wiederherstellung der Sache selbst, sondern gibt immer nur einen Schadensausgleich. Der Verkäufer kann daher ausgehende Waren wohl versichern, muß aber die Kosten dafür tragen, wenn er nicht als Geschäftsführer ohne Auftrag gegen den Käufer Ersatzansprüche geltend machen kann (§ 450 Abs. II B.G.B.). Dann muß die Versicherung den Interessen und dem wirklichen und mutmaßlichen Willen des Käufers entsprechen. Das Interesse an der Versicherung ist auf Seiten des Käufers, der ja die Gefahr beim Versendungskauf zu tragen hat, zweifellos objektiv gegeben. Viel schwieriger aber läßt sich die subjektive Seite, daß der Abschluß der Versicherung auch seinem mutmaßlichen

Digitized by Google

oder wirklichen Willen entsprechen müsse, dartun. Bei dieser Sachlage kann es keinem Papierfabrikanten zugemutet werden, auf eine derartig schwankende Brücke zu treten, falls er die ausgehende Ware versichern will.

Anzuraten ist daher eine ausdrückliche Bestimmung in dem Bestätigungsschreiben, daß der Käufer die Kosten für die von der Papierfabrik zu nehmende Versicherung zu tragen hat. Oft genug hält man diese ausdrückliche Bestimmung für überflüssig, weil man meint, daß gewisse Abmachungen, die im Verkehr mit dem Kunden häufiger getroffen werden, und vor allem gewisse Klauseln im Handelsverkehr die ausdrückliche Abrede überflüssig erscheinen lassen. Vor dieser Ansicht mag nachdrücklichst gewarnt werden.

Nach § 20 der Geschäftsbedingungen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten versteht sich die Preisstellung „frei Empfangsort" und entbindet den Besteller nicht von der Verpflichtung, die Fracht auszulegen und die Beförderungsgefahr zu tragen. Auch sonst wird vielfach von den Papierfabrikanten den Kunden Frankolieferung zugesagt. Diese Vereinbarung und der § 20 der Geschäftsbedingungen bedeuten aber nichts weiter als die gerade umgekehrte Regelung, wie sie der § 448 B.G.B. für die Versendungskosten beim Versendungskauf getroffen hat: An Stelle des Käufers fallen diese Kosten dem Verkäufer zur Last. Wie schon oben erwähnt, hat die Bestimmung des § 448 mit der Versicherung und ihren Kosten nichts zu tun. Die Frankovereinbarung ist auf das Gebiet einzuschränken, für das sie bestimmt ist, für die Versendungskosten. Ebensowenig wie bei Frankolieferungen ist die fob-Klausel geeignet, einerseits dem Verkäufer die Versicherungspflicht aufzuerlegen, andererseits, falls er versichert, ihm den Ersatzrückgriff auf den Käufer zu geben. Auch die fob-Klausel regelt nur eine Frage der Beförderungskosten, indem der Verkäufer die Fracht und sämtliche übrigen handelsüblichen Unkosten bis an Bord des Schiffes zu tragen hat. Mit der Versicherung befaßt sich diese Klausel nicht, im schärfsten Gegensatz zu der cif-Klausel beim Ablade- und Verschiffungsgeschäft. Die cif-Klausel verpflichtet den Verkäufer, die Ware zu versichern, und belastet ihn auch mit den Kosten dieser Versicherung, aber nur im Rahmen der gewöhnlichen Seeversicherung.

Dr. Schulze.

Arbeitsmethode und Dienstvorschrift im Sinne des Betriebsrätegesetzes.

Die verschiedene Art der Beteiligung des Betriebsrats an der Einführung neuer Arbeitsmethoden und an der Einführung neuer Dienstvorschriften machen eine klare Umgrenzung der Begriffe Arbeitsmethode und Dienstvorschrift erforderlich. Im ersteren Falle beschränkt sich nämlich die Tätigkeit des Betriebsrats auf fördernde Mitwirkung, d. h., die endgültige Entscheidung darüber, ob eine neue Arbeitsmethode eingeführt wird oder nicht, liegt beim Unternehmer. Neue Dienstvorschriften sind dagegen mit dem Betriebsrat „zu vereinbaren", d. h. hier tritt der Betriebsrat als gleichberechtigter Faktor auf (§ 66 Ziffer 2 und 5 B.R.G.).

Bei oberflächlicher Ueberlegung ist man geneigt, die Unterschiede zwischen Arbeitsmethode und Dienstvorschrift für so einleuchtend zu halten, daß die Grenzziehung zwischen beiden nicht schwer erscheint. Und doch haben sich die Gerichte schon mit der Auslegung der beiden Begriffe befassen müssen.

Eine Maschinenbauanstalt führte an Stelle eines wöchentlich abzugebenden Arbeitsbuches Kontrollkarten ein, in die von der Arbeiterschaft täglich die tatsächlich an den einzelnen Stücken geleistete Arbeit eingetragen werden sollte. Die Einführung geschah gegen den Willen des Betriebsrats, der in der Neuregelung eine Abänderung der bestehenden Dienstvorschriften sah, über die er mitzubefinden und im Nichteinigungsfalle der Schlichtungsausschuß zu entscheiden habe. Die Firma vertrat demgegenüber den Standpunkt, daß es sich um eine Aenderung einer Arbeitsmethode handle, über die sie selbständig zu entscheiden befugt sei. Das angegangene Gewerbegericht entschied gegen die Firma, das Landgericht als Berufungsinstanz gab der Firma recht.

Wir beabsichtigen nicht, auf den vorstehenden Streitfall näher einzugehen, sondern haben ihn nur erwähnt, um darzutun, daß das Auseinanderhalten der beiden in Frage stehenden Begriffe im praktischen Fall nicht immer ganz leicht ist. Zu ihrer Kennzeichnung sei folgendes bemerkt:

Faßt man den Begriff „Dienstvorschrift" im weitesten Sinne, so läßt sich schließlich alles, was die Pflichten aus dem Arbeitsverhältnis irgendwie regelt, darunter verstehen;

Digitized by Google

auch die Arbeitsmethoden fallen alsdann darunter. Aus der Gegenüberstellung der beiden Begriffe im Betriebsrätegesetz geht aber hervor, daß der Begriff „Dienstvorschrift" enger zu fassen ist. Es ist vielleicht nicht unzweckmäßig, ihn mit den Polizeiverordnungen des öffentlichen Lebens in Parallele zu setzen. Wie diese Verhaltungsmaßregeln für die Staatsbürger zwecks Aufrechterhaltung der öffentlichen Ordnung, Ruhe und Sicherheit geben, so die Dienstvorschriften für die Betriebsangehörigen im Interesse geordneter und gesicherter Betriebsführung. Hierher gehören z. B. Anordnungen über pünktliches Erscheinen an der Arbeitsstätte, über die Benutzung von Kontrolleinrichtungen, über Empfangnahme, Behandlung und Aufbewahrung von Werkzeugen, über Nichtrauchen, über Nichtbetreten bestimmter Anlagen, über Fahrstuhlbenutzung usw.

Unter „Arbeitsmethode wird man dagegen die Summe der den eigentlichen Produktionsprozeß regelnden Vorschriften zu verstehen haben, und zwar sowohl die spezifisch-technischen als auch die kaufmännischen und organisatorischen.

Wenn gelegentlich als ein Kennzeichen einer neuen Arbeitsmethode die Absicht bezeichnet wird, den bisherigen Aufwand an Arbeit und Unkosten für eine bestimmte Leistung zu vermindern, so ist dies wohl in den meisten Fällen zutreffend, gilt aber nicht allgemein. Z. B. kann eine Aenderung der Arbeitsmethode nötig werden, um die Belästigung der Nachbargrundstücke durch Rauch oder Geräusch zu vermindern, oder um die Abwässerbeseitigung im Interesse des öffentlichen Gesundheitswesens zu verbessern. Es bedarf keines besonderen Beweises, daß hierdurch sogar eine Steigerung der Unkosten bei gleichbleibendem Arbeitserfolg eintreten kann. Also auf die Motive, die zu einer Aenderung der bestehenden Arbeitsweise führen, darf u. E. nicht zu sehr eingegangen werden.

Von anderer Seite wird der Kreis der erfaßten Personen als besonderes Kennzeichen für die beiden in Frage stehenden Begriffe in den Vordergrund gestellt. Dienstvorschriften seien undenkbar, so sagt man, wenn nicht mehrere Leute zusammen arbeiten; sie wollten die Schwierigkeiten beheben, die sich aus dem Nebeneinander mehrerer Arbeiter ergäben und die einzelnen Arbeiter in das Betriebsganze einfügen. Arbeitsmethode käme dagegen auch in Betracht, wenn am Produktionsprozeß nur ein einziger Arbeiter beteiligt sei. Hierzu ist u. E. das gleiche zu sagen, wie zu dem im vorstehenden Absatz angeführten Kennzeichen, nämlich, es gilt wiederum nicht allgemein. Sehr wohl können und müssen auch die als Arbeitsmethode anzusprechenden Vorschriften Anweisungen über das Zusammenarbeiten mehrerer Arbeiter enthalten. Aber ein Unterschied ist doch vorhanden. Er liegt darin, daß es sich um Zusammenarbeit an einer bestimmten Stelle im Produktionsprozeß handelt, während die Dienstvorschrift das allgemeine Zusammenarbeiten der Angehörigen desselben Unternehmens zu regeln hat.

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

Erzeuger-Richtpreise für Papier in Deutschösterreich.

Die Zentralpreisprüfungskommission hat mit Beschluß vom 2. März unter gleichzeitiger Aufhebung ihres Beschlusses vom 18. Mai 1920 Erzeugerrichtpreise für Papier aller Art festgesetzt mit Erhöhungen von 80—85% gegenüber den letzten Richtpreisen. Es notieren u. a.:

Bücher- und Zeichenpapier, holzfrei, halb oder ganz geleimt K 91;

Holzfrei Kanzlei- und Dokumentenkonzept, halb oder ganz geleimt K 78;

Mittelfein C-Stoff (50 Prozent gebleichte Zellulose und 50 Prozent gebleichter Holzstoff), halb oder ganz geleimt K 60;

Mittelfein F-Stoff (50 Prozent ungebleichte Zellulose und 50 Prozent ungebleichter Holzstoff), halb geleimt K 52;

Ordinär Druckpapier, maschinenglatt, halb geleimt, von 60 g pro Quadratmeter aufwärts K 40.

Mittelfein Korrespondenzkartenkarton, naturfarbig, Merkantinkuvert, naturfarbig, Ordinärmundstückelpapier (F-Stoff geleimt) K 54.70;

Hanfpapier 40 g, F-Stoff, geleimt, K 76.50;

Streichpapier, F-Stoff, geleimt, K 56.40;

Ordinär Konzept, satiniert, ganz geleimt, über 56 g/qm K 52;

Ordinär Konzept, satiniert, ganz geleimt, unter 56 bis 49 g/qm K 55.60;

Ordinär Korrespondenzkartenkarton, naturfarbig, geleimt, satiniert, K 45.30;

Patent- und Graupack von 60 g aufwärts, halb geleimt, K 33.60.

Digitized by Google

Institut für Cellulosechemie an der Technischen Hochschule zu Darmstadt.

Das von der Darmstädter Hochschulgesellschaft mit Mitteln der Papier-, Zellstoff- und Holzschliff-Industrie sowie der Papier verarbeitenden Industrie eingerichtete neue Institut für Cellulosechemie wurde Anfang dieses Jahres der Technischen Hochschule im Beisein von Vertretern der Regierung, der Industrie, der Studierenden und zahlreicher Gäste feierlich übergeben.

Für die Unterbringung des Instituts für Cellulosechemie hat der hessische Staat das Kammergebäude einer früheren Kaserne kostenlos zur Verfügung gestellt. Das Haus besitzt vier Stockwerke und grenzt unmittelbar an die Kraftzentrale der Hochschule. Es ist zweckmäßig umgebaut worden, was 345 000 Mark gekostet hat.

Herr Professor Dr. Heuser gelobte bei der Uebernahme des neuen Instituts, dasselbe nach besten Kräften zu verwalten, und schilderte, wie damit ein Plan verwirklicht worden sei, der schon seit vielen Jahren bestand. Nach Beendigung des Krieges schien es fast unmöglich, die Lehr- und Forschertätigkeit in den alten Räumen weiter zu betreiben. Er führte aus, wie die Kriegsjahre mit ihrer gebieterischen Notwendigkeit befruchtend gewirkt, und welche Fortschritte sie auf dem Gebiete der Celluloseindustrie gebracht hätten. Trotzdem blieben noch viele Probleme zu lösen, die neuen Räume und Einrichtungen würden aber die Schaffenskraft aller derer, die darin arbeiten werden, mächtig stärken. Noch immer sei die wahre Natur der Cellulose, ihre Konstitution unbekannt, noch viel mehr die der Derivate der Cellulose. Noch wüßten wir nichts Sicheres über die anderen Hauptbestandteile des Holzes, über das Lignin und die Pentosane. Daneben sei auch eine Reihe technischer Aufgaben, wie die bessere Verwertung der Zellstoffablauge, die Möglichkeit neuer Verfahren zur Zellstoffgewinnung, und ferner papiertechnische Aufgaben auf dem Gebiete der Färbung, Leimung und Beschwerung zu lösen. Die Möglichkeit, diese Probleme zu bearbeiten und den Studierenden eine noch bessere Ausbildung als bisher zu geben, sei in erster Linie der Zellstoff- und Papierindustrie zu danken.

Im Namen der Studierenden dankte Herr Ing. cand. Niethammer der Papier- und Zellstoffindustrie und brachte zum Ausdruck, wie sich die Studierenden freuten, sich in dem neuen Hause der wissenschaftlichen Arbeit widmen zu können.

Die anschließende Besichtigung des Instituts rief bei allen Teilnehmern Befriedigung hervor.

Ueber die Wirtschaftlichkeit der Papier-Zylindertrockner und ihrer Entnebelungsanlagen unter besonderer Berücksichtigung der Abwärmeverwertung.

Von Ingenieur Hermann Mallickh, Neidenfels i. d. Pfalz.

In Nr. 18 und 20, Jg. 1920, des W. f. P. wurden von mir die theoretisch errechneten Verbrauchszahlen an Wärme gegeben, welche für Trocknen und Entnebeln bei den Zylindertrocknern erforderlich sind. Die folgenden Betrachtungen sollen der rechnerischen Untersuchung gewidmet sein, inwieweit der tatsächliche Wärmeverbrauch der verschiedenen Trocknertypen den allgemein theoretisch errechneten Zahlen entspricht, und auf welche Weise durch richtige Wahl der Entnebelungsanlage in Verbindung mit der geeigneten Abwärmekraftmaschine der Gesamtwärmeverbrauch einer Papierfabrik auf ein möglichst niedriges Maß gebracht werden kann.

In der Zahlentafel IV sind nun zunächst für 5 verschiedene charakteristische Trocknertypen alle wissenswerten Verhältnisse und Werte in wärmewirtschaftlicher Hinsicht zusammengestellt worden, damit man so durch zahlenmäßig bewiesenen Vergleich ein klares Bild über die Wirtschaftlichkeit der einzelnen Trockenanlagen erhält und auf Grund der analysierten Verluste feststellen kann, wo und durch welche Mittel an den einzelnen Verluststellen eine Ersparnis erzielt werden kann und inwieweit diese sich im Vergleich zu den hierfür aufzuwendenden Einrichtungen lohnt.

In der Zahlentafel sind verglichen die Trockenpartien:

I. einer modernen Druckpapiermaschine von 3,3 m Arbeitsbreite in einer in neuester Zeit von J. M. Voith mehrfach ausgeführten Bauart, bestehend aus einem Vorwärmezylinder von 0,75 m Durchmesser, 24 Trockenzylindern von 1,5 m Durchmesser, die in Gruppen

Digitized by Google

Zahlentafel IV.

Reihe	Spalte		I. Druckpapiermaschine	II. Kartonmaschine (Entwässerungsmaschine)	III. Feinpapiermaschine neuerer Bauart (schwach belastet)	IV. Feinpapiermaschine älterer Bauart (stark belastet)	V. Selbstabnahmemaschine (Einzylinder-Bauart)
1.	Arbeitsbreite B in m		3,30	3.30	2,20	2,20	2 20
2.	Zylinderlänge in m		3.80	3 80	2,60	2,60	2,60
3.	Anzahl und Durchmesser der Zylinder in m	Vortrockner .	1 × 0 75	1 × 0,75	1 × 0,75	—	—
		Papiertrockner	24 × 1,50	24 × 1,50	10 × 1,50	10 × 1,25	1 × 3,20
		Filztrockner .	16 × 1,00	—	10 × 0 75	4 × 1.00	—
4.	Papierberührte Nutzheizfläche HN in qm . bei einem Umspannungsverhältnis der Zylinder von		243,6	261,0	69,2	65,0	17,7
			0,65	0,70	0.65	0.75	0.80
5.	Freie nichtpapierberührte Heizfläche HF in qm		544,4	303,0	165,6	110.7	24,6
6.	Gesamtoberfläche HN + HF in qm . . .		790 0	564,0	234 8	175,7	42,3
7.	$\frac{\text{Nutzheizfläche}}{\text{Freie Heizfläche}} = \frac{HN}{HF} =$		$\frac{1}{2,22}$	$\frac{1}{1.16}$	$\frac{1}{2,39}$	$\frac{1}{1.70}$	$\frac{1}{1,39}$
8.	Getrocknet Papier kg/qm/st GP		7,5	7,5	6,0	9,0	13,0
	Verdampft Wasser k /qm/st GW		9,9	9.9	11,3	14,1	29,5
	Getrocknet Papier kg/st insgesamt GP .		1840	1955	415	585	230
	Verdampft Wasser kg/st insgesamt GW .		2430	2580	730	920	522
	entsprechend einem Trockengehalt beim Einlauf von pCt.		42	42	34	38	30
9.	Dampfdruck v. d. Zylindern Atm. abs. p =		2,0	2,5	2,5	3.0	3,5
10.	Dampftemperatur in °C . . . . . t =		119,6	126,7	126,7	132,8	138.1
11.	Theoretischer Wärmeaufwand für Verdampfen insgesamt WE/st Cth		1568000	1667000	449000	590000	332000
12.	Erforderl. Gesamtwärmeaufwand für Entnebeln Ce in WE bei 40° Abzugstemperatur und einer Außenlufttemperatur von °C . .	— 20	663000	704000	213000	280000	143000
		— 10	567000	602000	181500	214000	122000
		+ 0	462000	493000	149000	175000	100000
		+ 10	355000	377000	114000	134 0	77500
		+ 20	245000	260000	79000	93000	52500
		+ 30	119000	127000	38500	45500	26000
13.	Von den freien Zylinderoberflächen abgegebene Wärmemenge Cf in WE/st bei einer Außenlufttemperatur von °C	— 20	537000	283000	164000	116000	22000
		— 10	512000	271000	157000	111000	21200
		+ 0	488000	258000	150000	106000	20300
		+ 10	463000	246000	143000	101500	19500
		+ 20	439000	234000	136000	97000	18600
		+ 30	414000	222000	129000	92500	17700
14.	Wärmeverluste des Gebäudes um die Trockenpartie Cv in WE/st bei einer Außentemperatur von °C	— 20	77900	77900	39300	37400	22200
		— 10	61800	61800	31800	30000	17800
		+ 0	45700	45700	23700	22200	13300
		+ 10	29700	29700	15600	14700	8700
		+ 20	16300	16300	8400	7900	4700
		+ 30	560	5600	2100	2000	1200
15.	Die freien Zylinderflächen geben ab zuviel (+), zu wenig (—) WE/st für Entnebeln und Gebäudeverluste bei einer Außentemperatur von °C	— 20	— 203900	— 498900	— 89800	— 171400	— 143200
		— 10	— 116800	— 392800	— 56300	— 133000	— 118600
		+ 0	— 19700	— 280700	— 22700	— 91200	— 93000
		+ 10	+ 78300	— 160700	+ 14000	— 47200	— 66700
		+ 20	+ 177700	— 42300	+ 48600	— 3900	— 38600
		+ 30	+ 288900	+ 89400	+ 88400	+ 45000	+ 500
16.	Thermischer Wirkungsgrad der Trockenpartie η_{th} in pCt. bei einer Außenlufttemperatur von °C	— 20	74.5	85,5	75,3	83.6	93 9
		— 10	75,5	86,0	76,1	84,2	94,1
		+ 0	76,4	86.5	76,9	84,8	94,3
		+ 10	77,3	87,1	77.8	85,4	94,6
		+ 20	78,3	87,7	78.6	85.9	94,9
		+ 30	79,2	88,3	79,5	86,4	95,2
17.	Thermischer Wirkungsgrad der Gesamtanlage η_{th_1} in pCt. einschließlich Entnebelung und Gebäudeverlust bei einer Außenlufttemperatur von °C	— 20	68,0	68,0	66,4	67,3	bei dicht abschließ Haube mit Wrasenabsaugung η_{th_1} wie η_{th} Reihe 16.
		— 10	71,5	71,5	70,2	70,7	
		+ 0	75,6	75,6	74,4	74,9	
		+ 10	77,3	80,3	77,8	79,9	
		+ 20	78,3	85,8	78,6	85,3	
		+ 30	79,2	88,3	79,5	86,4	

Digitized by Google

von je 6 angeordnet sind und deren jede 4 Filztrockner von 1 m Durchmesser besitzt, so daß die Gesamtsumme der letzteren 16 beträgt;.

II. einer Kartonmaschine, deren Arbeitsbreite, Trockenzylinderzahl und Durchmesser gleich denen der Druckpapiermaschine genommen wurden, um einen direkten Vergleich beider Maschinen zu ermöglichen. Die Maschine arbeitet dagegen ohne Trockenfilze und auch der Vorwärmezylinder ist wie üblich nicht vorhanden;

III. einer Feinpapiermaschine neuerer Bauart für dünne Papiere, wie Pergamin- oder Spinnpapiere, welche 10 Trockenzylinder von 1,5 m Durchmesser und für jeden dieser einen gesonderten Filztrockner von 0,75 m Durchmesser besitzt;

IV. einer Feinpapiermaschine älterer Bauart für Schreibpapiere mit 10 Trockenzylindern von je 1,25 m Durchmesser und 4 Filztrocknern von je 1 m Durchmesser;

V. einer Selbstabnahmemaschine (Oechelhäuser) für Seidenpapiere mit 1 nackt arbeitendem Zylinder von 3,2 m Durchmesser.

Die Arbeitsbreite der Maschinen unter III bis V ist wieder zum Zwecke des bequemen Vergleiches untereinander gleich, und zwar mit 2,20 m angenommen.

Die einzelnen Angaben der Tafel sind zum Teil ohne weiteres verständlich, zum Teil bedürfen sie folgender Erklärungen:

Reihe 6: Als Gesamtoberfläche ist die Oberfläche sämtlicher Zylinder, also auch der Filztrockner, wo welche vorhanden sind, angegeben. Dabei wurden die Stirnflächen ohne Berücksichtigung der Zapfen, Dampfköpfe usw. als einfache Kreisflächen berechnet. Die in Reihe 5 angeführte freie Heizfläche HF ergibt sich nach Abzug der Nutzheizfläche HN von der Gesamtoberfläche, HF enthält also auch die von den Filzen bedeckten Flächen der Filztrockner.

Reihe 7 gibt in dem Verhältniswert Nutzheizfläche : freier Heizfläche einen klaren Vergleich über die verschiedene Größe der frei ausstrahlenden Flächen. Man sieht, daß die Kartonmaschine mit freien Verlustflächen von fast gleicher Größe wie die Nutzheizfläche am besten abschneidet, am schlechtesten die neuere Feinpapiermaschine mit fast 2½ mal so großen Verlustflächen.

Reihe 8 führt die spezifische und die gesamte Trockenleistung und Verdampfleistung sowie den prozentualen Trockengehalt der Bahn beim Einlauf in die Trockenpartie auf. Die Belastungen wurden dabei nach in der Praxis üblichen Werten angenommen, der Trockengehalt so, wie er bei ordnungsgemäß instandgehaltenen Pressen bei den betreffenden Papiersorten gut erreichbar ist. Die spezifische Verdampf- und Trockenleistung wurde auf den Quadratmeter Nutzheizfläche bezogen. Sie pro qm Manteloberfläche aller Zylinder einzusetzen, wie dies vielfach geschieht, halte ich nicht für angebracht, denn auf die Größe der Trockenleistung hat die Größe der freien Zylindermantelflächen nur einen geringen Einfluß, der in gar keinem Verhältnis steht zu der durch direkten Wärmeübergang von der Nutzheizfläche an das Papier erzielten Verdampfleistung.

Reihe 9 und 10 gibt die zur Erzielung der Verdampfleistung benötigten Dampfdrucke und Temperaturen an, wie diese sich nach Erfahrungen aus der Praxis bei Verwendung

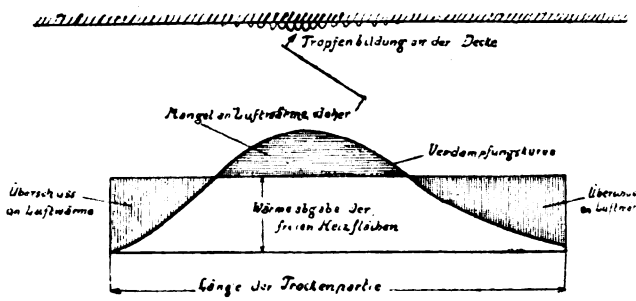


Fig. 1.

von Kolbenmaschinenabdampf vor Eintritt in die Zylinder im Mittel als notwendig erweisen.

In Reihe 11 findet man den Gesamtwärmeaufwand für das Verdampfen des Stoffwassers errechnet, in Reihe 12 die zusätzlichen Wärmemengen für die Entnebelung bei nebelfreier Abzugsluft von + 40° C, welche Angaben nach den früher gegebenen Zahlentafeln I und II (Nr. 18) bestimmt wurden.

In der Reihe 13 sind diejenigen Wärmemengen C_f errechnet worden, welche von den freien Heizflächen HF (Reihe 5) tatsächlich abgegeben werden. Sie wurden ermittelt auf Grund der Beziehung:

$$C_f = HF \cdot K_f \cdot \left[t - \left(\frac{ta + te}{2} \right) \right]$$

Hierin bedeutet:

K_f den Transmissionskoeffizienten der der freien Zylinderflächen, d. h. die pro qm derselben und für je 1° C Temperaturdifferenz stündlich abgegebene Wärmemenge in WE.

Der Klammerausdruck die mittlere Temperaturdifferenz zwischen der Heizdampftemperatur t in den Zylindern einerseits und

Digitized by Google

der unter die Maschine mit der Außentemperatur ta tretenden, und diese dann mit der Endtemperatur te von + 40° C verlassenden Entnebelungsluft andererseits.

K_f wurde schätzungsweise durch Vergleich mit den genau ermittelten Transmissionskoeffizienten bei feststehenden Heizkörpern gewonnen, da durch Versuche ermittelte genaue Werte bei sich drehenden Trockenzylindern meines Wissens nicht vorliegen. Sie betragen bei schmiedeeisernen, glatten Rohren an freier Luft 13 bis 15, bei gußeisernen Radiatoren je nach der Zahl der Glieder 8 bis 11 WE/qm/1° Temperaturdifferenz/Stde.

Somit wurde gesetzt bei:

Maschine I . . . . $K_f = 9$.

(Die oberen Werte für Radiatoren wären zu groß, da ein erheblicher Teil der Heizflächen von den Filzen, die Zylinderstirnflächen teilweise durch Deckel mit Luftschicht isoliert sind; andererseits steigert die schnelle Drehung der Zylinder die Wärmeabgabe, ferner werden auch die Zapfen und Lager mit heiß und geben Wärme ab, ebenso die bei Berechnung der freien Heizfläche HF der Einfachheit halber nicht berücksichtigten Dampfzuleitungsrohre, Dampfköpfe, Kondensrohre und Kondenstöpfe, was durch Vergrößerung von K_f zum Ausdruck gebracht werden soll.)

Maschine II . . . . $K_f = 8$.

(Die Drehgeschwindigkeit der Zylinder ist gering, daher kleineres K_f als bei Maschine I.)

Maschine III u. IV . $K_f = 8{,}5$.

(Die Drehgeschwindigkeit der Zylinder liegt zwischen derjenigen von Maschine I u. II.)

Maschine V . . . . $K_f = 7{,}5$.

(HF wird fast ausschließlich von den durch eine Luftschicht isolierten Stirnflächen gebildet, daher K_f geringer als bei Maschine III u. IV trotz größerer Drehgeschwindigkeit.)

In Reihe 14 findet man endlich die Wärmeverluste aufgeführt, welche durch Dach, Umfassungswände und Fußboden des Papiermaschinengebäudes gehen. Dabei ist angenommen, daß je 2 Maschinen in einem 8 m hohen Raum gemeinsam stehen, das Dach aus einer Betondoppeldecke, die Seitenwände aus 0,65 m starken Backsteinmauern mit 40 Prozent einfach verglaster Fensterfläche bestehen und sich die Abkühlungsflächen vorn und hinten je 3 m über die Länge der Trockenpartie hinaus erstrecken. Es wurde im Raum eine mittlere Temperatur angenommen:

unter dem Dach von + 40° C,
an den Seitenwänden von + 25° C,
auf dem Fußboden von + 15° C,

und mit den in der allgemeinen Heizungstechnik üblichen Transmissionskoeffizienten für Gebäudeverluste gerechnet.

Was lehren nun die Zahlen der Reihe 13 bis 15?

Zunächst, daß freien Zylinderflächen sehr erhebliche Wärmemengen ausstrahlen, welche bei Maschine I u. III so groß sind, daß sie für Entnebelungslufterwärmung plus Gebäudeverlust fast bis zum Gefrierpunkt ausreichen. Im praktischen Betriebe ergibt sich bei schwach belasteten Maschinen mit derart zahlreichen Filztrocknern bei guten und richtig angelegten Lüftungseinrichtungen in der Tat noch Nebelfreiheit und Fehlen von Tropfenbildung, wenn die Decke aus geeignetem Material hergestellt ist und wärmeableitende Stellen, wie z. B. nackte, eiserne Trägerflanschen fehlen. Stellenweise pflegt jedoch schon bei etwas höheren Temperaturen Tropfenbildung an der Decke einzutreten, und zwar etwas vor der Mitte der Trockenpartie. Der Grund liegt darin, daß die Verdampfung in der Maschine nicht gleichmäßig auf allen Zylindern erfolgt, sondern nach dem ersten Drittel der Trockenpartie ein mehrfaches derjenigen am Anfang und Ende zu sein pflegt, während die gleichmäßig über die Trockenpartie verteilten freien Heizflächen die Entnebelungsluft gleichmäßig erwärmt und gleichmäßig verteilt über die ganze Länge der Trockenpartie aufsteigen lassen. Die Folge ist Wärme- und Luftmangel in der Mitte, Ueberschuß an den Enden. (Fig. 1.) Abhilfe könnte hier durch entsprechende Konzentrierung der Filztrockner in der Zone der stärksten Verdampfung geschaffen werden.

Des weiteren erhellt aus den Zahlen der Reihe 13 der große Unterschied in der Luftwärmeabgabe der einzelnen Trocknertypen. Sie ist z. B. bei der gleich großen filzlosen Maschine II nur etwa halb so groß wie bei Maschine I. Die Schlußfolgerung daraus wird sein, daß diese Maschine schon bei viel höherer Außentemperatur Nebel bilden wird als Maschine I. (Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Die Pappenfabrikation.

(Fortsetzung zu Jg. 1920, Nr. 50, S. 3546.)

d) Jacquardpappen. Bei der sog. Jacquardweberei, d. h. derjenigen Buntweberei, welche Gewebe mit komplizierteren Mustern herstellt — „Bildweberei" —, bedient man sich auf den Webstühlen besonderer Kartonblätter, von denen eine Anzahl aneinander gereiht wird, zu welchem Zwecke die schmalen Pappstreifen auf ihren Schmalseiten Löcher erhalten, durch welche Schnüre gezogen werden. In diese „Jacquard-Karten" werden auf sogenannten Kartenschlagmaschinen Löcher von 3 bis 5 mm Durchmesser geschlagen, deren Lage zueinander dem Gewebemuster in bestimmt vergrößertem Maße entspricht. In diese Löcher greifen die sogenannten „Patinen" ein, d. i. Nadeln, welche die Kettenfäden heben.

Da dieses Eingreifen sehr genau erfolgen muß, damit keine Webfehler entstehen, so dürfen sich die Jacquardkarten nicht in sich längen oder kürzen, sie müssen indifferent sein. Jener Uebelstand kann unter dem Einfluß der Luftfeuchtigkeit in den Fabrik- und Lagerräumen leicht vorkommen, wenn Pappe verwendet worden ist, welche hiergegen nicht genügend widerstandsfähig war. Man muß es daher vermeiden, zu diesen Pappen Rohstoffe zu nehmen, welche Zellstoff, Holzschliff, Hanf- und Leinenfasern enthalten, da diese Fasern bei wechselnder Feuchtigkeit und Trockenheit der Luft zu sehr in der Pappe „arbeiten". Man kann beobachten, daß unrichtig hergestellte Jacquardkarten sich um 2 mm und mehr bei feuchter Luft strecken und bei trockener Luft zusammenziehen. Die Verwendung baumwollhaltiger Rohstoffe, ein möglichst kurzes Mahlen und eine gute Leimung lassen jenen an die Jacquardpappen zu stellenden Anspruch am besten erreichen. Zum weiteren Schutz gegen den Einfluß der Luftfeuchtigkeit pflegt man die Oberfläche der Pappen auch wohl noch mit einer verdünnten, mit ameisensaurer Tonerde versetzten Tierleimlösung zu imprägnieren, in der im Abschnitt 13 beschriebenen Weise. Die Jacquardkarten müssen ferner auch eine gewisse Steifigkeit haben, was durch das Kurzmahlen und den Zusatz von Stärke oder Pflanzenleim erreicht wird.

Die zu den Jacquardkarten verwendeten Pappen sind meist grau oder hellgrau oder bläulichgrau und haben eine Dicke von 0,6 bis 1,2 mm. Die Karten haben eine Breite von 40 bis 80 mm und sind bis zu 450 mm lang; sie werden auf Kreisscheren geschnitten und müssen natürlich genau rechtwinklig sein.

Die Lieferung erfolgt entweder an sogenannte „Kartenschlägereien", welche sich damit befassen, für Webereien diese Gewebemuster herzustellen, oder auch direkt an die mit eigenen Kartenschlagmaschinen ausgerüsteten Buntwebereien.

e) Kofferpappen. Die zu Handkoffern verwendeten Hartpappen müssen eine ganz hervorragende Zähigkeit besitzen; sie dürfen bei mehrfachem Hin- und Herbiegen nicht brechen, weder in der Maschinenrichtung nach senkrecht dazu, da sie sonst schon bei der Verarbeitung auf den Nutmaschinen Brüche erhalten würden. Außerdem müssen sie von ganz besonders großer Härte sein. Sie sollen das teure Vulkanfibre ersetzen und daher dessen Eigenschaften nach Möglichkeit erreichen. Sie müssen daher mit einem hohen Prozentsatz von Zellstoff oder Hanfschnüren oder Leinenhadern hergestellt werden, und die als Zusatz verwendeten Papierabfälle müssen von stark zellstoffhaltigen und wenig weißen Holzschliff enthaltenden Papieren herstammen. Damit diese Pappen nicht beulig werden, empfiehlt sich ein Zusatz (15—20%) von braunem Holzschliff. Ganz besondere Sorgfalt muß bei diesen Pappen auf die Holländerarbeit gelegt werden, um einen gut schmierigen Stoff zu erzielen.

Da sie natürlich möglichst wasserfest sein müssen, so muß mit mindestens 5% ganz geleimt werden, und zur größeren Härtung wird noch Stärke oder Pflanzenleim zugesetzt.

Die zu Handkoffern verwendeten Hartpappen werden entweder mit einem Ueberzug aus Gewebe oder Kunstleder versehen, oder sie werden nackt verwendet, und in letzterem Falle erhalten sie auf der Außenseite Prägungen in verschiedenartigen Mustern, z. B. in sogenanntem Strohhalmmuster-, Krokodil-, Schweins- oder Kalblederimitation usw.

Das Einprägen dieser Muster geschieht auf sogenannten Gauffrierkalandern, d. h. zweiwalzigen Walzwerken, bei denen die obere (kleinere und härtere) Walze das eingravierte Muster trägt. Die Pappen werden unter starkem Drucke zwischen diesen Walzen durchgelassen, nachdem sie vorher scharf satiniert waren, und erhalten so auf der oberen Seite die Narbung. Die Narbwalzen sind auswechselbar und es muß zu diesem

Digitized by Google

Zwecke über dem Gauffrierkalander eine Laufkatze angebracht werden.

Diese mit Narbung versehenen Kofferpappen, welche direkt das Vulkanfibre ersetzen sollen, müssen natürlich von ganz besonderer Härte und Zähigkeit sein; auch müssen sie absolut knotenfrei und rein sowie sehr gleichmäßig in der Dicke und gut durchgemahlen sein. Wie beim Vulkanfibre kommen die verschiedensten Farben vor: lederbraun, schokoladebraun, kaffeebraun, braunrot, dunkelgrün, schwarz usw. Da sie dem Einfluß des Lichtes sehr ausgesetzt sind, so dürfen nur gut lichtechte Anilinfarben verwendet werden; man wird sich also möglichst der substantiven Farbstoffe zu bedienen haben. Da die aus diesen genarbten Pappen (ohne Gewebeüberzug) hergestellten Koffer noch einen Lacküberzug erhalten, und da der meist verwendete Spirituslack die stark gefärbten Pappen dunkelfleckig machen würde, wenn er direkt aufgetragen würde, so empfiehlt es sich, die Pappen, nachdem sie das Narbwalzwerk passiert haben, noch auf der genarbten Seite mit einer das Eindringen des Lackes in die Pappe verhindernden Appretur zu versehen. Das geschieht am besten auf einer Lackiermaschine, wie oben — Abschnitt 13, Fig. 7 — beschrieben. Als Appreturflüssigkeit nehme man eine Kaseïnlösung, welche auf 3½ Teile Wasser 1 Teil Kaseïn (bestes, feinkörniges) enthält.

Bei den mit Gewebe und anderen Stoffen überzogenen Pappen kommt es weniger auf die Farbe und auf die Reinheit an, jedoch ebenfalls sehr auf die Härte und Biegungsfestigkeit.

Die Dicke der Kofferpappen beträgt meistens 1,5 bis 1,7 mm.

Aus den gleichen Pappen, aus denen die nicht überzogenen Koffer hergestellt werden, pflegt man auch die Kofferecken zu machen. Hierfür werden zunächst runde Scheiben von 80 mm ausgestanzt, diese dann in geeigneter Weise eingeweicht und auf Friktionspressen mit geheizter Form in zwei- bis dreimaligem Arbeitsgange fertig geformt und getrocknet.

(Fortsetzung folgt.)

Talkum und einseitig glatte Papiere.

In einer nordischen Papierfabrik liefen beständig Klagen darüber ein, daß die einseitig glatten Kuvertpapiere nicht leim- und schreibfest wären. Eine Untersuchung der Sache zeigte, daß das zwecks Transparensverhütung zugeteilte Kaolin sich nicht gleichmäßig im Stoffbrei verteilt hatte. Man schritt zur Verwendung von Talkum, wodurch der Fehler beseitigt wurde. Eine Erklärung liegt darin, daß Kaolin wegen seiner Körnigkeit und Schwere (abgesehen vom Sand, der in geringen Kaolinen auch oft vorkommt), sich auf die Sieb- und Glättseite niederlegt, während das weiche, mehr faserige Talkum, ähnlich der Asbestfaser, sich besser im Papierkörper verteilt und an die Fasern hängt. Man sollte daher besonders für dünne Papiere Kaolin vermeiden und Talkum zugeben, weil dieses sich fest an die Fasern hängt und nicht durch seine Ablösung, wie dies bei Kaolin beobachtet werden kann, noch andere Feinfasern mitreißt und diese, sowie Leim und Farbe verloren gehen läßt. Vergleiche zwischen Kartons mit Kaolin und solchen mit Talkum lassen deutlich erkennen, daß bei ersterem die Körnchen sich mehr nach unten ablagern, während letzteres sich gleichmäßig mit den Stoffasern verbindet.

Direktor Paul Ebbinghaus, Kopenhagen.

Geschäftsberichte.

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik Aktien-Gesellschaft (früher Kostheimer Cellulose-Fabrik) in **Mainz-Kostheim.** 1920.

Die Ende Oktober 1919 wegen Kohlenmangel notwendig gewordene Stillegung unseres Betriebes hat auch die ersten drei Monate des Berichtsjahres angehalten. Vom April ab hat die Kohlenbelieferung allerdings nur in den geringwertigsten Sorten in flottem Tempo eingesetzt, während die Zufuhr in gutem Brennmaterial nach wie vor gänzlich unzureichend blieb, so daß wir auch während des übrigen Jahres vielfach mit erheblichen Schwierigkeiten zu kämpfen hatten, die Produktionseinschränkungen nach sich zogen. Außerdem haben wir einen erheblichen Schaden infolge des Hochwassers Anfang vorigen Jahres, und zwar durch Ueberfluten unserer Holzlagerplätze, erfahren. Unsere Vorräte haben zwar keinen direkten Verlust erlitten, wir haben aber annähernd ℳ 400 000 aufwenden müssen, um das abgetriebene Holz anzufahren und wieder aufzusetzen.

Das Gewinnergebnis ist naturgemäß infolge aller dieser Ausfälle stark beeinträchtigt.

Die Anlagekosten haben folgende Erhöhungen erfahren: Grundstücke um ℳ 3560, Gebäude um ℳ 70 275, Maschinen um ℳ 676 209, Werkzeuge und Geräte um ℳ 95 726.

Digitized by Google

Dem gesetzlichen Reservefonds ist der bei der Durchführung der Kapitalserhöhung erzielte Agiogewinn in Höhe von ℳ 106 809 zugeführt worden, während das bei der Ausgabe der neuen Obligationsschuld entstandene Disagio mit ℳ 120 000 über Gewinn- und Verlustkonto abgebucht ist.

Der Fabrikationsgewinn für 1920 betrug ℳ 7 192 333. Dagegen die Handlungsunkosten ℳ 1 891 437, Zinsen und Provisionen ℳ 484 035, laufende Unterhaltung der Fabrikanlagen ℳ 3 003 794. Abschreibungen ℳ 558 921, so daß ℳ 1 254 146 verfügbar sind. Hierzu tritt der Vortrag vom vorigen Jahr mit ℳ 54 012, so daß sich ein Reingewinn von ℳ 1 308 158 ergibt.

Wir schlagen die Verwendung des Reingewinnes in Uebereinstimmung mit dem Aufsichtsrat wie folgt vor: Zum Reservefonds I ℳ 42 191, Talonsteuerrücklage ℳ 12 790, 6% Dividende aus ℳ 1 000 000 Vorzugsaktien pro rata der Einzahlung = 25% ℳ 15 000, 4% Dividende aus ℳ 6 000 000 Stammaktien = ℳ 240 000, 8% Superdividende = ℳ 480 000, 4% Superdividende auf Vorzugsaktien = ℳ 10 000, vertragliche und satzungsgemäße Tantieme ℳ 122 500, Vortrag ℳ 385 676.

In das neue Jahr sind wir mit großen Beständen an Roh- und Betriebsstoffen hineingegangen. Ueber die Aussichten des laufenden Jahres läßt sich mit Bestimmtheit nichts sagen.

Der Jahresabschluß der **Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G.** in **Scholwin** bei Stettin weist nach Abschreibungen von ℳ 2 177 954 einen Reingewinn von ℳ 6 142 594 auf. Der Generalversammlung soll eine 6%ige Dividende auf ℳ 2 Mill. Vorzugsaktien und 20% auf ℳ 25 Mill. Stammaktien (i. V. 25% auf ℳ 10 Mill. Stammaktien) vorgeschlagen werden. Ferner wird beabsichtigt, ℳ 10 Mill. neue Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht und 25% Einzahlung auszugeben. Die bereits bestehenden ℳ 2 Mill. Vorzugsaktien mit fünffachem Stimmrecht sollen ebenfalls einfaches Stimmrecht erhalten.

Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann A.-G., Heidenau-Süd. Die Fabrikation erbrachte ℳ 13,99 (i. V. 3,63) Mill., Zinsen ℳ 208 387 (0). Andererseits erhöhten sich die Unkosten auf ℳ 6,28 (1,99) Mill., wobei zu beachten ist, daß allein ℳ 1,59 (0,19) Mill. für Steuern und Abgaben sowie ℳ 2,19 (0,38) Mill. für Reparaturen aufgewendet wurden. Neben den vertraglichen Gewinnanteilen für Vorstand und Beamte sind diesmal auch die Aufsichtsratstantiemen bereits mit über Unkosten verbucht worden, während ℳ 500 000 (0) Rücklage auf Außenstände bereits vor Ausweis des Gewinnes gekürzt wurden. Zu dem sich nach ℳ 1,38 (0,93) Mill. Abschreibungen ergebenden Reingewinn von ℳ 6,54 (0,72) Mill. treten noch ℳ 298 315 (329 092) Vortrag. Zur Erfüllung der gesetzlichen Rücklage auf ℳ 1 Mill. werden zunächst ℳ 126 750 (0) Rücklage vorgeschlagen, ferner ℳ 1 Mill. für Rücklage II, ℳ 200 000 (100 000) für Unterstützungsrücklage und ℳ 1.50 Mill. (0) für einen Beamten- und Arbeiterwohlfahrtsfonds. Es sollen 35% (12%) auf ℳ 10 (5) Mill. Aktienkapital verteilt und ℳ 513 467 (298 315) vorgetragen werden. Der gegenwärtige Auftragsbestand wird als normal bezeichnet. Für ℳ 20,94 (5,91) Mill. Warenvorräte, ℳ 13,54 (4,38) Mill. Warenschuldner und ℳ 22,92 (4,18) Mill. Warengläubiger wurden mit in das neue Jahr herübergenommen. An Stelle von ℳ 2,35 Mill. Bankschuld ist in Verbindung mit der Kapitalsvermehrung ein Bankguthaben von ℳ 3,78 Mill. getreten.

Papierfabrik Krappitz A.-G., Krappitz, O.-S. Die zum Wilh. Hartmann-Konzern gehörige Gesellschaft verteilt auf ein Kapital von ℳ 6 Mill. eine Dividende von 25% (i. V. 12% auf ℳ 1 500 000). Ausgewiesen wird ein Betriebsgewinn von ℳ 3 098 344 (1 271 827), ein Betriebsgewinn der Kukelsmühle in Kosel mit ℳ 377 954 (0) und ein Immobiliengewinn aus derselben Mühle mit ℳ 466 000 (0). Die Abschreibungen konnten auf ℳ 242 000 (352 497) beschränkt werden. Warenvorräte erscheinen mit ℳ 6 644 511 (2 431 018). Bankguthaben mit ℳ 244 939 (512 493), Debitoren mit ℳ 10 025 240 (1 325 225) gegenüber Kreditoren von ℳ 7 787 016 (2 959 036). Außer gesteigerter Produktion habe die Ermöglichung von Exportgeschäften wesentlich zu dem Ergebnis beigetragen. Ueber die Aussichten in Oberschlesien lassen sich zurzeit Angaben nicht machen. Das Werk ist voll beschäftigt.

Die außerordentliche Generalversammlung der **Teisnacher Papierfabrik A.-G.** in **Teisnach** beschloß die Begebung von ℳ 1 Mill. ab 1. März 1921 dividendenberechtigter Stammaktien zu 125% an ein Konsortium. Die Gesellschaft bleibt an dem Mehrerlös dieser Aktien erheblich beteiligt. Ueber weiter auszugebende bis zu ℳ 1 Mill. Stammaktien und bis zu ℳ 400 000 Vorzugsaktien gegen Ueberfremdungsgefahr wurde die Bestimmung des Zeitpunktes und die Ausgabebedingungen dem Aufsichtsrat überlassen.

Die **Papeteries de la Robertsau** (früher Straßburger Papiermanufaktur) erzielten im Geschäftsjahr 1919/20 einen Reingewinn von rund 850 000 Fr., wozu noch 19 000 Fr. aus dem Verkauf von Gelände und 47 000 Fr. Vortrag aus dem Vorjahr kommen. Die Dividende beträgt 15%.

Die **Chromopapier- und Kartonfabrik vorm. Gustav Najork** in **Leipzig-Plagwitz** schlägt eine Dividende von 30% vor. Das Aktienkapital soll durch Ausgabe von ℳ 1,10 Mill. Stamm- und ℳ 500 000 Vorzugsaktien vermehrt werden.

Generalversammlungen.

Bremer Papier- und Wellpappenfabrik, Aktiengesellschaft, Bremen, am Mittwoch, den 30. März 1921, nachmittags 4½ Uhr, im Sitzungssaale der Bremer Bank, Filiale der Dresdner Bank in Bremen, Domshof 8/9, I. Stock.

Hasseröder Papierfabrik Aktiengesellschaft, Heidenau, Bez. Dresden, am Dienstag, den 5. April 1921, nachmittags 4 Uhr, im Saale der Dresdner Kaufmannschaft in Dresden, Ostra-Allee 9.

Digitized by Google

An die Mitglieder des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Vom 1. April 1921 ab erhält bekanntlich jedes Mitglied des Vereins eine neu zu schaffende technische Monatsschrift „Zellstoff und Papier" sowie eine der beiden Vereinszeitschriften, die Papier-Zeitung oder das Wochenblatt für Papierfabrikation nach Wahl. Wir möchten nicht verfehlen, denjenigen Mitgliedern, welche die Papier-Zeitung gewählt haben, zu empfehlen, vom 1. April ab das Wochenblatt für Papierfabrikation bei ihrem Postamt zu bestellen. Wird sind aber auf Wunsch auch gerne bereit, denselben unser Blatt fernerhin wie seither zu überweisen und ersuchen diejenigen Mitglieder, welche diese Zusendung wünschen, uns dies mitzuteilen, sowie den Betrag von ℳ 8.40 für das zweite Vierteljahr 1921 auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweiseen.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Bad. Holzstoff- und Pappenfabrik, Obertsrot. Das bisherige stellvertretende Vorstandsmitglied, Herr Direktor Franz Hock, ist in den Vorstand der Aktiengesellschaft berufen worden; dieser besteht jetzt aus Herrn Direktor Hermann Clemm, Gernsbach, und Herrn Direktor Franz Hock, Hilpertsau. Die Söhne des Herrn Hermann Clemm, die Herren Carl Clemm und Fritz Clemm, beide in Gernsbach, sind zu Prokuristen bestellt, und den langjährigen Mitarbeitern, den Herren Theobald Eicher und Georg Friedrich Licht, beide in Gernsbach, ist Handlungsvollmacht erteilt worden. Zur Vertretung der Firma sind entweder die beiden Vorstandsmitglieder oder ein Vorstandsmitglied und ein Prokurist oder ein Handlungsbevollmächtigter, oder zwei Prokuristen, oder ein Prokurist und ein Handlungsbevollmächtigter berechtigt.

Die Firma der **Société des Papeteries de Malmedy** ist geändert in **Papeteries du Pont-de-Warche** in **Malmedy** (Belgien).

Otto Ficker A.-G. in **Kirchheim-Teck**, Württemberg. Ueber die Gründung dieser Aktiengesellschaft wurde schon in Nr. 1, S. 29, berichtet. Den Vorstand bilden Herr Eugen Ficker, der frühere Mitbesitzer, und Herr Wilhelm Ruof, der frühere langjährige Prokurist, mit der Befugnis zur Alleinvertretung. Zu Prokuristen sind bestellt die Herren: Gustav Reinhardt, Hans Reiß, Wilhelm Dorfner, die je zu zweien zur Firmenzeichnung ermächtigt sind.

„Neupa" A.-G. für Papier- und Pappenvertrieb in **Berlin O 17**, Mühlenstraße 11. Herrn Ernst Croon, Berlin, ist Prokura erteilt worden.

Firma **Karl Eysel**, Maschinenfabrik, **Ladenburg** a. Neckar. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Maschinen und Apparaten für die Papier-, Pappen-, Holzstoff- und Zellstoff-Fabrikation sowie für die chemische Industrie. Alleiniger Inhaber ist Karl Eysel, Oberingenieur, wohnhaft in Heidelberg, Werderstr. 38.

Die Firma **Rudolf Lehmann**, Rundsiebwerk in **Raguhn** i. Anhalt, hat den 500. Rundsiebzylinder **fertiggestellt. Ein aus diesem Anlaß herausgegebener neuer Prospekt wird Interessenten von der Firma kostenlos zugesandt.**

Auszeichnung. Die Bergakademie zu Freiberg, Sa. verlieh Herrn Bergrat Alfred Wiede in Weißenborn bei Zwickau, dem Generalbevollmächtigten und Teilhaber von Wiedes Papierfabrik Rosenthal-Reuß in Anerkennung seiner Verdienste um den sächsischen Steinkohlenbergbau die Würde eines „Dr.-Ing. ehrenhalber."

Breslauer Frühjahrsmesse 1921.

Auf der Anfang April stattfindenden Breslauer Frühjahrsmesse werden die Papierleute eine geschlossene Sonderausstellung in den beiden Terrassensälen veranstalten. Die geschmackvollen Festsäle geben dieser Abteilung einen besonders ansprechenden Rahmen.

Einschränkung der Papierfabrikation in der Tschechoslowakei. Nach der Industrie- und Handels-Zeitung beabsichtigen mehrere tschechoslowakische Papierfabriken, in der nächsten Zeit ihren Betrieb gänzlich einzustellen bezw. wesentlich einzuschränken. Diese Maßnahmen sind auf die auch in der Papierfabrikation sich bemerkbar machende Absatzkrise zurückzuführen.

† Herr Dr. phil. **Emil Pirath**, Mitinhaber der Firma Gebr. Dr. Dr. Pirath, Papierfabrik **Oberursel a. T.**, ist am 8. März nach langem, schwerem Leiden in Frankfurt a. M. im 74. Lebensjahre verschieden.

Versailles.

Soeben ist ein Volkskommentar des Friedensdiktates, herausgegeben von Frhr. v. Lersner, M. d. R., im Verlag für Politik und Wirtschaft G. m. b. H., Berlin W 35, erschienen. Der Preis desselben beträgt pro Stück ℳ 4.50. An der Schrift haben gegen 70 führende Männer aller Parteien mitgearbeitet.

In gedrängter Form auf 100 Seiten bietet dieselbe in übersichtlich gegliederter Weise die Möglichkeit, sich über die einzelnen Bestimmungen des Friedensdiktates zu unterrichten. Die Einleitung ist von Dr. Simons, dem Reichsminister des Auswärtigen, abgefaßt.

Die Anschaffung dieses Heftchens dürfte für jeden Industriellen, weil er fast täglich mit den Bestimmungen des Friedensvertrages sich beschäftigen muß, von Nutzen sein. M.

Digitized by Google

Lieferungs- und Zahlungsbedingungen im Papierholzhandel.

Das Blatt „Der Holzmarkt" veröffentlicht hierüber folgendes ihm zugekommene Rundschreiben von drei Verbänden der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie: „In Fachzeitungen werden Lieferungs- und Zahlungsbedingungen des Verbandes Deutscher Papierholzhändler veröffentlicht. Um keine Mißverständnisse aufkommen zu lassen, weisen wir darauf hin, daß diese Lieferungs- und Zahlungsbedingungen lediglich vom Verband Deutscher Papierholzhändler aufgestellt, von der Zellstoff- und Holzstoffindustrie aber nicht anerkannt worden sind. Frühere Verhandlungen über Herausgabe gemeinsamer Lieferungs- und Zahlungsbedingungen haben zu keinem Ergebnis geführt. Bei dieser Sachlage können die Bedingungen des Verbandes Deutscher Papierholzhändler nicht als eine Zusammenstellung der im Papierholzhandel üblichen Holzgebräuche angesehen werden; soweit der Verkehr zwischen Papierholzhändlern und Zellstoff- bezw. Holzstoff-Fabrikanten in Betracht kommt, können auch als einseitige Festlegung eines Teiles niemals Handelsbrauch werden, solange die Abnehmer, wie es hier der Fall ist, diese Bedingungen nicht anerkennen."

Darf bei Fichtenpapierholz Scheitholz mitgeliefert werden?

Auf diese Frage wird im Holzmarkt geantwortet: Wenn gesundes feinjähriges Fichtenpapierholz, erstklassige Gebirgsware abgeschlossen ist, so ist darunter Rundholz und kein Scheitholz zu verstehen, und das Mitliefern von Scheitholz berechtigt den Käufer, die Abnahme zu verweigern. Unter Fichtenschleifholz wird allgemein und handelsüblich nur Rundholz (nicht gespalten) verstanden; wenn Scheitholz mitgeliefert werden soll, dann bedarf dieses einer besonderen Vereinbarung. Bei Scheitholz muß immer mit größeren Holzverlusten bei der Verarbeitung gerechnet werden als beim Rundholz; man glaubt auch, daß Scheitholz in der Regel aus einer Brennholzpartie stammt und aus diesen Gründen wird Scheitholz auch wesentlich billiger bewertet. Der Preisunterschied zwischen Fichtenschleifholz (rund) und Scheitholz (Fichten) beträgt gegenwärtig zwischen 35—40 ℳ je Raummeter. Wenn manchmal einzelne Stücke Scheitholz mitgenommen werden, ohne diese zu erwähnen, so ist dieses ein Entgegenkommen des Käufers, aber zur Abnahme von Scheitholz ist er nicht verpflichtet.

Verschmelzung von „Umschau" und „Prometheus". Die beiden altbekannten Zeitschriften „Die Umschau", Frankfurt a. M., und „Prometheus" werden vom 1. April 1921 ab vereinigt unter dem Titel „Die Umschau (vereinigt mit Prometheus) Wochenschrift über die Fortschritte in Wissenschaft und Technik" in Frankfurt a. M. erscheinen und von Professor Dr. H. Bechhold herausgegeben werden. Die Verschmelzung erfolgt, um eine Zersplitterung zu vermeiden und eine große deutsche Zeitschrift zu schaffen, in welcher die führenden Männer der Wissenschaft, Industrie und Technik den Leser in allgemeinverständlichen Aufsätzen an deren Fortschritten teilnehmen lassen.

Holländer-Betrachtungen.

Mechanisch-technologische Skizze über die Vorgänge beim Mahlen der Papierstoffe im altbewährten Holländer mit zweikanäligem offenen Troge.

Von Professor Ernst Kirchner, Chemnitz in den Kriegsjahren 1917/18 bearbeitet.

Diese 32 Seiten starke Broschüre mit 8 Figuren kostet postfrei Mk. 3.—. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Die chemische Betriebskontrolle in der Zellstoff- und Papierindustrie und anderen Zellstoff verarbeitenden Industrien.

Von Dr. phil. Carl G. Schwalbe und Dr.-Ing. Rudolf Sieber.

Dieses 252 Seiten starke Werk mit 23 Textabbildungen liefern wir broschiert postfrei zu ℳ 27.—. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Aus'm Papiermacherstüberl.

Des Papiermacher Sang und Klang. II. Teil.
Harmlose Reime aus dem Papiermacherleben
von Heino Castorf.

Von diesem 218 Seiten starken Buche sind noch eine beschränkte Anzahl Exemplare vorrätig, welche in vornehmer Ausstattung durch den Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation postfrei zugesandt zu ℳ 5.80 zu beziehen sind. Dieser Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Der ganze Betrag dieses Buches ist für eine Papiermacherschulen-Stipendien-Stiftung bestimmt. Die Zinsen des Stiftungskapitales sollen satzungsgemäß solchen deutschen Studierenden der deutschen Papiermacherschulen, in erster Linie der am Technikum zu Altenburg, zugute kommen, die bei unzulänglichen eigenen Mitteln einer Studienbeihilfe besonders würdig erscheinen. Die Verwaltung dieser Stiftung liegt in den Händen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Man schreibt uns:

Vielleicht hat es Interesse, unter Ihrer Rubrik **„Das Papier in Spruch und Sprache"** auch das nachfolgende Zitat aus einer Bostoner (Vereinigte Staaten) Zeitung aufzunehmen. Diese zynische Randbemerkung ist ja zwar nicht allzu schmeichelhaft für uns, aber man kann ja auch einmal ruhig darüber mitlachen. Sie lautet:

„From the extreme cheapness of those German paper suits of clothes we are hearing of so much, one infers that they are making them from marks". („Nach dem billigen Preise für die deutschen Papieranzüge, von denen wir so viel hören, zu schließen, darf man annehmen, daß dieselben aus Markscheinen angefertigt werden.")

Dr. W.

Digitized by Google

Ehrentafel des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

(Fortsetzung zu Nr. 9, S. 643.)

Das Diplom des Vereins Deutscher Papierfabrikanten für ununterbrochene 50-, 25- und 10jährige Dienstzeit in derselben Fabrik erhielten nachstehende Beamte, Arbeiter und Arbeiterinnen:

Für 25jährige Dienstzeit:

Louis Staffel, Witzenhausen.
Brübach, Jacob, Kalanderführer,
Apel, Wilhelm, Dampfmaschinenwärter,
Held, Georg, Feuchtmaschinengehilfe,
Brübach, Friedrich, Kalanderführer,
Winkelbach, Heinrich, Holländermüller,
Gerstenberg, Wilhelm, Kollerer,
Breiding, August, Querschneiderführer,
Sperling, Friedrich, Papiermaschinenführer,
Eberhardt, Carl, Saalmeister,
Sander, Ernst, Kalanderführer.

Louis Staffel, Oberschmitten.
Schmidt, August, Dampfmaschinenwärter

F. M. Weber, Leipzig.
Nagel, Johann, Pappenmacher,
Dauer, Adolf, Auslader.

Papierfabrik Salach-Süßen.
Schurr, Andreas, Holländermüller,
Staudenmaier, Sebastian, Kalanderführer,
Sauter, Christian, Maschinenführer.

Papierfabrik Hermes & Cie., Düsseldorf.
Kainzinger, Johann, Maschinenführer,
Könen, Mathias, Motorenwärter,
Stöwe, Franz, Betriebsleiter,
Kramm, Elisabeth, Mustermacherin.

Schoeller & Bausch, Neukalkss.
Schröder, Hugo, Kalanderführer,
Schuldt, Wilhelm, Hadernnachseher,
Frähmke, Carl, Holländermüller,
Lamprecht, Emma, Papiersortiererin

Aktienpapierfabrik Regensburg.
Eichinger, Josef, Querschneiderführer,
Bauer, Ignatz, Holländerzuträger.

Jul. Vorster & Cie., Hagen.
Drewes, Eduard, Leimkocher (40 Jahre),
Dux, Johann, Holländermüller (40 Jahre),
Schlösser, Fr. Katharina, Sortiererin,
Krupp, Fr. Henriette, Sortiererin,
Schwalm, Frl. Karoline, Sortiererin

Varziner Papierfabrik, Hammermühle.
Kaminski, Karl, Arbeiter,
Teske, Ernst, Kalanderführer,
Schnabel, Hermann, Stellmacher,
Buggersch, Friedrich, Arbeiter,
Garz, Karl, Schneidemaschinenführer,
Fehlberg, Hermann, Kalanderaufseher,
Neitzke, Wilhelm, Arbeiter,
Kebschull, Otto, Maschinenmeister,
Müller, Ernst, Tischler,
Radieske, Hermann, Arbeiter.

Wiedes Papierfabrik, Rosenthal-Reuß.
Scheit, Christian, Lösungsbereiter,
Schuster, Adam, Maschinenwärter,
Schmidt, Heinrich, Papiermaschinenführer,
Schlaminski, Hermann, Riesbeschneider,
Stöcker, Georg, Kollergangführer,
Stumpf, Martin, Maschinenwärter,
Stöcker, Georg, Papiersaalmeister,
Stumpf, Eduard, Packer,
Urbanczyk, Karl, Gelbgießer,
Weber, Heinrich, Kocherfüller,
Weitermann, Karl, Umrollmaschinenführer,
Wirth, Christian, Streichmaschinenführer,
Wettermann, Eduard, Schmied,
Kramer, Anna, Einschlägerin,
Brunner, Heinrich, Kalanderführer,
Körner, Karl, Papiermaschinenführer,
Mergner, Martin, Holländerführer,
Macht, Christian, Färber,
Stöcker, Karl, Heizer,
Langheinrich, Heinrich, Entwässerungsmaschinenführer,
Teichmann, Heinrich, Handschnitzer,
Weber, Heinrich, Abbrändeverlader,
Stamm, Heinrich, Auflader,
Stumpf, Georg, Papiermaschinenführer,
Körner, Heinrich, Fahrstuhlführer,
Macht, Heinrich, Auflader,
Ludwig, Georg, Schleifer,
Söll, Heinrich, Holländerzuschaffer,
Unglaub, Heinrich, Holzaufräumer,
Geiser, Heinrich, Maurer,
Hofmann, Heinrich, Fahrstuhlführer.

Heinrich Sieger, Zülpich.
Scheeben, Josef, Expedient,
Kremer, Josef, Fabrikmeister.

Kienzerle & Cie., Oberau.
Allinger, Josef, Pappenabnehmer,
Albrecht, Benedikt, Hofarbeiter,
Märkel, Baptist, Hofarbeiter und Kalanderarbeiter,
Stix, Andreas, Kalanderarbeiter,
Zipf, Josef, Packer.

Kübler & Niethammer, Kriebstein.
Gündel, Robert, Holzschleifer,
Kirbach, Bruno, Vorarbeiter,
Kuhnert, Robert, Filzwäscher.

Wiede & Söhne, Trebsen.
Schmidt, Paul, Maurerpolier,
Reissig, Paul, Schlosser,
Thierfelder, Bernhard, Verlademeister,
Müller, Hermann, Stoffsortierer,
Reiche, Robert, Packer,
Grimm, Emil, Linierer,
Geißler, Paul, Kochermann,
Wachsmuth, Robert, Kalandermeister,
Wolf, Emil, Packer,
Winkler, Hermann, Packbrettmacher.

Jagenberg & Cie., Solingen.
Böhnke, August, Holländermüller,
Hachenberg, Ludwig, Papiersaalmeister

Göppinger Papierfabrik G. Krum, Göppingen.
Stiefel, Christof, Maschinenführer.

Digitized by Google

Schroedersche Papierfabrik, Golzern.
Albusberger, Paul, Werkführer.
Böhme, Ernst, Hofmeister.
Pittke, Pauline, Kehrfrau.
Oehmichen, Hermann, Holländergehilfe.
Fischer, Emil, Kontordiener.
Nerche, Selma, Papiersortiererin.
Richter, Anna, Hadernsortiererin.

Coseler Cellulose- und Papierfabrik, Cosel.
Przyklenk, Franz, Werkführer.
Borscz, Josef, Pförtner.

Felix Schoeller Söhne & Cie., Offingen.
Eberle I, Johann, Halbzeugmüller (40 Jahre).

Patentpapierfabrik zu Penig, Penig.
Kühnert, Robert, Schmied,
Liebing, Hulda, Vorarbeiterin.
Pertus, Helene, Vorarbeiterin.
Rupf, Max, Kalanderführer,
Göhler, Karl, Maschinengehilfe.
Werner, Otto, Maschinenführer.
Eidner, Albin, Maschinenführer.
Kunze, Wilhelm, Maschinenwärter.
Eichler, Karl, Holländergehilfe,
Unger, August, Kalanderführer,
Nette, Wilhelm, Kollergangarbeiter.
Richter, Gustav, Handarbeiter,
Kretschmer, Reinhard, Kalanderführer.
Rennert, Emil, Bleicher,
Richter, Hermann, Leimkocher,
Badstübner, Karl, Zimmermann,
Schenk, Hermann, Schneidmaschinenführer.
Winkler, Hermann, Holländermüller.
Mengel, Richard, Holländermüller,
Kühnrich, Hermann, Holländermüller,
Springer, Hermann, Kollergangarbeiter.
Lungwitz, Emil, Holländermüller.
Pinkert, Emil, Holländermüller,
Platzer, Konrad, Kalanderführer,
Rössner, Wilhelm, Zimmermann.
Friedrich, Hermann, Turbinenwärter.
Richter, Ida, Sortiererin.
Sporbert, Max, Packer.
Heinrich, Karl, Zimmermann.
Mühlner, Hermann, Holländermüller.
Rose, Max, Maschinenführer,
Werner, Wilhelm, Schlosser,
Schultheis, Johann, Maschinenführer.
Röhnitz, Richard, Holländermüller.
Volke, Emil, Maschinenführer,
Schenkel, Hermann, Holländermüller.
Benedix, Ernst, Maurer,
Meißner, Selma, Sortiererin,
Keller, Max, Kalanderführer,
Müller, Franz, Kontorist,
Vogel, Emil, Saalmeister,
Förg, Thomas, Obermaschinenmeister.
Strauß, Franz, Kontorist.
Wilsch, Paul, Kontorist.

Patentpapierfabrik zu Penig, Abtl. Willschthal.
Rößler, Karl, Holländermüller,
Keller, Emil, Kalanderführer.
Wenzel, Ernst, Holländergehilfe.
Wahren, Albert, Kalandergehilfe.
Schulze, Julius, Holländergehilfe.
Stöckel, Anton, Leimkocher.
Popp, Franz, Kalanderführer,
Wenzel, Heinrich, Werkstattarbeiter.
Dehne, Bruno, Querschneidführer.
Uhlig, Anton, Werkführer,
Uhlig, Ernst, Querschneidführer,
Schubert, Richard, Holländermüller.
Stöckel, Hermann, Hofarbeiter,
Werner, Louis, Dampfmaschinenwärter.
Epphardt, Oswald, Zimmermann.
Arnold, Hermann, Packer,
Neubert, Louis, Holländergehilfe,
Günther, Karl, Dampfmaschinenwärter.
Richter, Franz, Maschinenführer,
Frosch, Hermann, Holländergehilfe.
Roscher, Reinhard, Maurer,
Kreissel, Ernst, Holländermüller.
Frosch, Hermann, Holländergehilfe.
Drechsler, Max, Maschinenführer.
Ehrhardt, Bruno, Maschinenführer.
Schulze, Oswald, Hofarbeiter,
Steglich, Hermann, Papierschneider.
Preißler, Emil, Holländergehilfe.
Arnold, Franz, Kalandergehilfe.
Bergelt, Gustav, Tischler,
Müller, Friedrich, I. Maschinengehilfe.
Lange, Hermann, Holländergehilfe,
Findeisen, Louis, Reserve-Maschinenführer.
Jähn, Paul, Linierer,
Müller, Hermann, Packer,
Emmrich, Franz, Holländergehilfe.

Papierfabrik v. Ed. Mann & Co., Ebertsheim, Rheinpf.
Schroh, Wilhelm, Heizer,
Mayer, Johannes, I. Maschinengehilfe.

Erste Deutsche Kunstdruck-Papierfabrik, Oberlenningen-Teck.
Bader, Friedrike, Papiersortiererin.
Dürr, Leonhard, Kaufmann.
Metzger, Emil, Schreiner.

Günther & Richter, Bockau.
Mucker, Josef, Holländermüller.
Marquard, Moritz, Maschinenführer.
Hempel, Richard, I. Roller,
Weidlich, Erdmann, Holzschleifereiarbeiter.
Unger, Julius Friedrich, Holzschleifereiarbeiter.
Strobelt, Paul, Feuermann.
Albert, Arno, Feuermann.

J. Tönnesmann & Vogel, Essen.
Seithe, Franz, Kesselheizer.

Hannoversche Papierfabriken, Alfeld.
Bleckmann, Karl, Kocherwärter.
Mennecke, August, Zügler,
Heine, Wilhelm, Kollergangführer.
Beck, Carl, Papiersaalarbeiter,
Beck, Pauline, Papiersaalarbeiterin,
Fiedeler, Margarete, Hofarbeiterin.
Rössig, August, Schlosser.
Bleckmann, Heinrich, Lokomobilheizer.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Streiflichter in die zweite Dekade des 20. Jahrhunderts.

Von † Professor Ernst Kirchner, Chemnitz.

(Im Anschluß an die Sätze Jg. 1920, Nr. 51/52.)

Ueber das außerordentliche Anwachsen der Papierrohstoff- und Betriebs- wie Fabrikationsmaterialien-Preise und ebenso über die hohen Löhne war in meinen früheren Sätzen zu lesen.

Diese Steigerungen überschreiten jedes begreifbare Maß, doch sind sie eine Tatsache, mit der bei dieser Niederschrift noch gerechnet werden muß.

Für die Zuteilung der Rohstoffe usw. an die Verbraucher sorgten der Kriegsausschuß und die Jg. 1920, S. 3611/12 aufgezeichneten staatlichen Organisationen.

Die Verhandlungen und Schwierigkeiten für die behördlichen Zuweisungen erschwerten und beschränkten die flotte Fabrikation. Für das im Inlande erzeugte Holz mußten erst Bestimmungen getroffen werden, daß bei Ausfall der Einfuhr fremden Papierholzes höhere Einschläge ermöglicht wurden. Die Gewinnung dieser Einsicht und die Aufstellung von Vorschriften erforderten aber Zeit. Es entstand große Nachfrage und zeitweise Holzmangel, damit kam es zu geradezu unnatürlichen Preissteigerungen, denen behördlicherseits nicht mit der nötigen Energie entgegengearbeitet wurde; ja es wurde wohl gar begrüßt, daß man durch solche Wertsteigerungen dem Reiche höhere Einnahmen zuführte. Dieses Beispiel an in der Hauptsache vom Staat gebotenem Rohstoffe „Holz" erklärt uns das Vorgehen der Kriegsgesellschaften und Lieferanten anderer Rohstoffe, Fabrikations- und Betriebsmaterialien und die für unmöglich gehaltenen Preise. Für die Halbstoffe: Holzschliff, Zellstoff usw. kamen noch die fortlaufend schnell steigenden Löhne und Kohlenpreise hinzu, die sich auch für das Fertigfabrikat „Papier" geltend machten.

Betrachten wir ferner einige Schwierigkeiten, mit denen die Hersteller des Papiers zu kämpfen hatten und noch haben.

Zunächst der Mangel an früher gut gewohnten Halbstoffen. Einmal waren die Halbstofffabriken durch Entziehung eines guten Teiles der besten Arbeitskräfte in ihrer Leistung verkürzt; dann aber ging der wichtigste, beste Rohstoff, der Holzzellstoff, als Ersatz der gänzlich fehlenden auswärtigen Textilien zur Herstellung von Papiergarnen für Gewebe und Seile der eigentlichen Papiermacherei verloren. Freilich fanden viele Papierfabriken für Herstellung der Spinnpapiere Arbeit und Verdienst, aber die Halbstoffe fehlten eben dadurch für die Herstellung von Druck-, Schreib- usw. Papieren. Die der Wissenschaft gelungene Umwandlung des Holzzellstoffes in Nitrozellstoff und Verbandwatte für Kriegszwecke kam als weitere Schmälerung dieses Halbstoffes hinzu, so daß die in Deutschland erzeugten Zellstoffmengen, trotzdem Holzzellstoff auch in einigen bestehenden Strohzellstofffabriken hergestellt wurde, nicht reichten und große Mengen in Schweden gekauften Zellstoffs zu hohen Preisen eingeführt und zu Spinnpapier verarbeitet wurden.

Auch in den Lumpenstoffen erfuhr die Papierfabrikation große Einbuße, indem die Baumwoll-Lumpen, welche die Hauptmenge unserer Papierlumpen ausmachen, fast ganz ausfielen, sie wurden aufgerissen und vorgerichtet wieder versponnen oder in Sprengstoffe umgewandelt.

Der früher für viele Papiere vermiedene Holzschliff fand unter diesen Umständen immer größere Nachfrage und stieg im Preise. Arbeitermangel und Stillegung von Dampfbetrieben taten dazu das übrige.

In all den Faserhalbstoffen, für die früher vom Käufer strenge Qualitätsforderungen gestellt wurden, durfte man in der Kriegszeit nicht so wählerisch sein, wenn man überhaupt solche erhalten wollte.

Daß schon diese Schwierigkeiten der Halbstoffbeschaffung auf die Güte der erzeugten Papiere ihren Einfluß hatten, liegt auf der Hand, man meint daher, wenn man von Kriegspapieren spricht, solche von geringerer Güte.

Das Schmerzenskind für viele Papierfabriken schon im Frieden, die Leimung, machte sich im Kriege für Deutschland besonders fühlbar, da ja die dafür in der Hauptsache dienenden amerikanischen und französischen Harze gänzlich fehlten.

Nachdem die Vorräte an gutem Harz aufgebraucht waren. wurden auch die dunklen und unreinen Sorten schnell aufgebraucht. Bald aber entstand ein empfindlicher Harzmangel, woraus sich dann die unerhörten Preissteigerungen des Harzes ergaben. Erreichte doch Papierleimharz, wie früher aufgeführt war, 1920 in Süddeutschland den 50-fachen Preis von 1913.

Digitized by Google

Bei dem bald nach Kriegsbeginn beginnenden Hochschnellen der Harzpreise sah man eine baldige drückende Harznot herannahen. Schon 1915 begann man sich der Warnung der Forstleute zu entschlagen und ihren Widerstand gegen die eigene Gewinnung des Harzes in deutschen Staatswaldungen zu überwinden. Man begann mit der Sammlung des Fichtenscharrharzes, ging aber dann zur Anwendung der Lachten-Harzgewinnung aus Kiefern- und Fichtenstämmen über. So wurden schon 1918 in den preußischen Staatswaldungen 2 288 661 kg Kiefernlachtenharz mit einem Selbstkostenaufwand von ℳ 183 für 100 kg, 63 416 kg Fichtenlachtenharz mit ℳ 67 für 100 kg gewonnen. Der Reichsausschuß setzte die Preise für 100 kg dieser Harze auf ℳ 300 für Kiefernharz, ℳ 150 für Fichtenharz fest, so daß dem Forstfiskus ein recht ansehnlicher Nutzen verblieb. Auf die Fragen, ob und warum es notwendig oder angemessen war, den Konsumenten das so dringend notwendige Harz wieder zu verteuern, soll hier nicht eingegangen werden.

Da nicht nur in Preußen, sondern auch in den anderen Staaten des Reiches die Harzgewinnung eigener Waldbestände eingerichtet wurde, so mag die Harzproduktion aus den deutschen Nadelholzwaldungen 1918 etwa 5 Millionen kg = 5000 t oder etwa $^1/_{10}$ des 1913er Jahresbedarfs der deutschen Papier- und Pappenherstellung betragen haben. Da sich aber in das zur Verfügung stehende Harz verschiedene Industrien zu teilen haben (so z. B. die Seifenindustrie, Lackfabriken u. a.), so werden wir auch in Zukunft auf den Harzbezug vom Ausland in der Hauptsache angewiesen sein, auch wenn es gelingen sollte, das Harz aus den harzreichen Erd- und Wurzelteilen der gefällten Waldnadelbäume zu gewinnen, wie man es mit einigem Erfolg auch versucht hat.

Als Ersatz für den Harzleim sind in dieser Not noch viele andere teils schon bekannte, teils neue Leimstoffe zu Ehren gekommen. So hat man gelernt, den tierischen Leim zur Masseleimung wirtschaftlich vorteilhaft zu verwenden, man griff zu Viskose, Kasein, Karagen, Gerbleim (aus Sulfitstoffablauge), Humin, Teerleim, Kumaronharz, Montanwachs, Wasserglas und Altmann-Tagleim.

Für viele Papiere gab man die Leimung ganz auf oder kam, die Konsumenten befriedigend, mit der reinen mineralischen Leimung (Füllstoff und Natriumaluminat) aus. Dadurch wurde der Harzverbrauch der Papierindustrie ganz bedeutend verringert.

Auch in schwefelsaurer Tonerde (Bauxit zur Herstellung von schwefelsaurer Tonerde war für Kriegszwecke beschlagnahmt), die beim Leimen des Papiers eine so große Rolle spielt, trat Mangel und Teuerung einen. Einen Ersatz für diese fand man im Natriumbisulfat, das schon Dr. Wurster 1901 für die Harzfällung patentiert war, ebenso wurde der Verwendung von Schwefelsäure wieder Eingang verschafft. Natriumbisulfat wurde selbst zur Leimung von Feinpapieren mit verwendet.

Die Harznot führte auf diese Weise ebenfalls zu Fortschritten in der Technik, die sich auch nach dem Kriege noch nützlich und wirtschaftlich erweisen werden.

Die fehlenden Stoffe aus geeignetstem Material und die geringere Geschicklichkeit, mit der das Papier hergestellt wurde, brachten es mit sich, daß man sogenannte Kriegspapiere herstellte, an die seitens der Konsumenten nicht die hohen Ansprüche der Friedensware gestellt werden konnten. Selbst das Kgl. preußische Staatsministerium ging in den Ansprüchen für die amtlich benutzten Papiere ganz wesentlich zurück,* indem die besten früher vorgeschriebenen Normalpapiere herzustellen und zu verwenden ganz untersagt und wenige geringe Sorten nur aus Zellstoff oder aus Zellstoff und Holzschliff vorgeschrieben wurden.

* Wbl. Jg. 1918, S. 646.

Der Erlös aus Patenten und Erfindungen.

In welchem Umfange unterliegt er der Einkommensteuer?

Von Dr. jur. Conrad Böttcher, Syndikus in Stettin.

Erfindungen sind in den meisten Fällen das Ergebnis oft jahrzehntelanger Mühen und Kosten, umso härter würde es den Erfinder treffen, wenn der Erlös aus der Verwertung einer Erfindung ohne jede Einschränkung der hohen Einkommensteuer auf Grund des neuen Reichseinkommensteuergesetzes unterliegen würde. Nehmen wir an, daß es einem Erfinder gelingen würde, das von ihm ausgearbeitete Verfahren für 200 000 Mark zu verkaufen, so würde er von dem erzielten Erlös an und für sich eine Einkommensteuer von mindestens 83 900 Mark zahlen müssen. Mehr als 42% seines Lohnes

Digitized by Google

müßte er also an den Fiskus als Steuer wieder fortgeben. Die hierin liegende Härte hat nun auch der Gesetzgeber empfunden und deshalb in das Reichseinkommensteuergesetz eine Bestimmung aufgenommen, die eine Milderung schaffen soll. Hierauf bezügliche Vorschrift findet sich im § 23 des Reichseinkommensteuergesetzes und lautet:

„Bei Einnahmen, welche die Entlohnung für eine sich über mehrere Jahre erstreckende Tätigkeit darstellen, wird die Steuer von dem gesamten steuerpflichtigen Einkommen nach dem Hundertsatz erhoben, der nach § 21 anzuwenden wäre, wenn die Steuer von dem übrigen Einkommen zuzüglich des Betrages erhoben würde, der sich bei gleichmäßiger Verteilung der Einnahme auf die vollen Jahre der Tätigkeit ergibt. Mehr als 5 Jahre werden nicht berücksichtigt. Falls sich hiernach kein Hundertsatz ergibt, wird die Steuer nach dem niedrigsten im § 21 vorgesehenen Abgabesatz erhoben."

Den für den Laien schwer verständlichen Inhalt dieses Paragraphen mögen folgende Beispiele klar machen:

Hat ein Erfinder im Juli 1917 mit der Ausarbeitung eines Verfahrens begonnen und dieses nach erfolgter Patentierung im August 1921 gegen eine einmalige Abfindung von ℳ 200 000 verkauft, so wird die Einkommensteuer im Jahre 1921 für ihn folgendermaßen berechnet:

Der erzielte Erlös wird durch die Zahl der Jahre, während deren der Erfinder an dem Verfahren gearbeitet hat, geteilt, ℳ 200 000 : 5 Jahre = ℳ 40 000; zu diesen ℳ 40 000 wird das übrige Einkommen des Erfinders im Jahre 1921, sagen wir ℳ 20 000, hinzugezählt und dann berechnet, welchen Prozentsatz er von diesem Einkommen von ℳ 60 000 zu zahlen hätte. Von ℳ 60 000 hätte der Erfinder bei Berücksichtigung eines steuerfreien Existenzminimums von ℳ 1500 ℳ 16 780, also 27,96% seines Einkommens, an den Fiskus als Einkommensteuer zu zahlen. Dieser Prozentsatz wird nun der Besteuerung seines Einkommens von ℳ 200 000 (Patenterlös) + ℳ 20 000 (sonstiges Einkommen) im Jahre 1921 zu Grunde gelegt. Er hat mithin unter Berücksichtigung des gleichen Existenzminimums von ℳ 1500 an Einkommensteuer zu zahlen: ℳ 61 093 (27,96% von ℳ 218 500). Die Einkommensteuer von ℳ 220 000 ohne Beachtung der Zustimmung des § 23 des Reichseinkommensteuergesetzes würde etwa ℳ 93 500 betragen. Im Interesse des Erfinders mildert also die Vorschrift des § 23 die Einkommensteuer um ℳ 32 407.

Auch bei kleinerem Erlös lohnt sich die genaue Beachtung der Bestimmung des § 23 durchaus, wie folgendes Beispiel zeigen möge:

Patenterlös ℳ 10 000, Arbeitsdauer 5 Jahre, übriges Einkommen ℳ 20 000. Hier sind zu versteuern ℳ 30 000, nach dem Prozentsatz der von einem Einkommen von ℳ 22 000 sind unter Berücksichtigung eines Existenzminimums von ℳ 1500 18,06% Einkommensteuer zu zahlen. Dieser Prozentsatz der Besteuerung des Einkommens von ℳ 30 000 zu Grunde gelegt, ergibt unter Berücksichtigung eines Existenzminimums von ℳ 1500 eine Einkommensteuer von ℳ 5147. Die Einkommensteuer von ℳ 30 000 ohe Berücksichtigung der Bestimmung des § 23 würde betragen: ℳ 6305. Im Interesse des Erfinders mildert also die Bestimmung des § 23 die Einkommensteuer um ℳ 1158.

Für das praktische Verständnis des am Beispiel erläuterten § 23 soll noch folgendes bemerkt werden:

Die Tätigkeit des Erfinders muß sich über mehrere Jahre erstreckt haben. Entscheidend ist also die Zeitspanne vom Beginn bis zur Vollendung der Arbeit. Im Einzelfalle wird sich allerdings schwer feststellen lassen, wann mit der Arbeit begonnen worden ist. Ohne Zweifel rechnen auch Vorarbeiten für eine bestimmte, einzelne Erfindung, die bloße geistige Beschäftigung mit der Erfindung, ihr Durchdenken, die Zurechtlegung des Gedankenganges bereits zum Begriff der Tätigkeit im Sinne des § 23. Zu beachten ist jedoch, daß der Steuerpflichtige für die Dauer der Tätigkeit beweispflichtig ist, und es wird ihm im einzelnen Falle oft schwer werden, gerade für die in den Vorarbeiten liegende Tätigkeit den Beweis zu führen. Für die Zukunft empfiehlt es sich für alle diejenigen, die sich mit der Erfindung usw. beschäftigen, den Beginn der Tätigkeit mit Rücksicht auf die Vorschriften des § 23 möglichst einwandfrei festzulegen. Besonders darauf hingewiesen sei, daß, wie ja schon aus dem Wortlaut des § 23 hervorgeht, eine längere Tätigkeit als 5 Jahre für die Teilung der betreffenden Entlohnungssumme nicht berücksichtigt wird. Daß die Arbeit den Erfinder während der betreffenden Jahre ausschließlich oder auch nur überwiegend oder ununterbrochen in Anspruch genommen hat, wird vom Gesetz nicht gefordert.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Rührarmbefestigung für mechanische Feinkies-Röstöfen.

Karl Kuhn in Turciansky Sv. Martin, Tschechoslowakei.

Klasse 40a. D. R. P. Nr. 329 914 (vom 5. Februar 1920 ab).

Bei vielen bekannten mechanischen Röstöfen für Feinkiese u. dgl. liegen die Befestigungsteile der Rührarme außen an der Königswelle, sind dem Feuer ausgesetzt und brennen fest, was manche Uebelstände mit sich bringt. Wo dagegen bei anderen Röstöfen diese Uebelstände vermieden und die Befestigungsteile innerhalb der Rührarme angeordnet sind, werden lange Ankerschrauben oder lange Schlüssel zum Anschrauben der Arme gebraucht, was die Auswechselung der Arme erschwert, im bestausgeführten bekannten Falle für zwei gegenüberliegende Arme aber vier Verschraubungen erfordert.

Fig. 1.

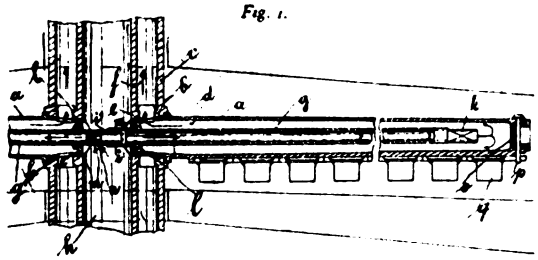
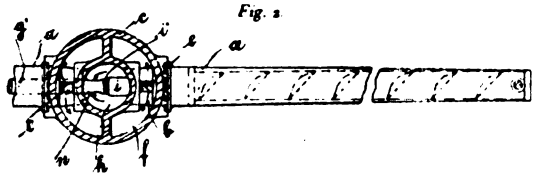


Fig. 2.



Bei der Rührarmbefestigung nach der Erfindung liegen die Befestigungsteile teils in den Rührarmen, teils im innersten Hohlraum der Königswelle, und zur Befestigung zweier gegenüberliegender Rührarme wird nach der Erfindung in denselben ein gemeinsames zweiteiliges Kühlluftrohr angeordnet, dessen Teile mittels einer einzigen Schraubmuffe und zwei kurzen Schlüsseln übereinandergeschraubt und dabei die Rührarme auf ihre Sitze gezogen werden. Bei dieser neuen Vorrichtung wird also durch eine einzige Verschraubung, die im kühlsten Luftstrom liegt und unmittelbar durch das gemeinsame Kühlluftrohr gebildet wird, unter Vermeidung weiterer Befestigungsteile, die Befestigung zweier Rührarme erreicht, was mit den bekannten Vorrichtungen nicht möglich ist.

Die Zeichnung zeigt in Fig. 1 die neue Armbefestigung in Verbindung mit der Königswelle im Längsschnitt, in Fig. 2 in der Draufsicht und im Querschnitt.

Die hohlen Rührarme a, a sitzen mit ihren kegeligen Enden b in der Königswelle c, und ihr Hohlraum d steht je durch Löcher e mit dem Ringraum f der Welle c in Verbindung. In den Armen a, a liegt längs durch ein Rohr g, g^1, das das Kühlmittel aus dem inneren Hohlraum h der Königswelle c in die Rührarme a, a führt, von wo es durch die Löcher e wieder abzieht. Die Enden i, i^1 der Rohrteile g, g^1 greifen mittels Gewinde ineinander, und da an den äußeren Rohrenden Vierkante k angebracht sind, so kann von hier aus mittels Schlüssel das Ineinanderschrauben der Rohrenden i, i^1 sowie das Aufpressen der Bunde l auf die Endwände m der Rührarme a, a und damit das Befestigen der letzteren in der Königswelle geschehen. Die Muffenverbindung i, i^1, die Vierkante k und die Bunde l liegen im Kühlmittelstrom, so daß ein Festbrennen nicht stattfinden kann und die Arme a, a leicht ausgewechselt werden können.

In dem Rohrteil g^1 sind zwei Schlitze n angebracht, durch die das Kühlmittel aus dem Hohlraum h der Königswelle c in das Kühlmittelrohr g, g^1 eintreten kann. Die Rührarme a, a sind vorn mit Deckel o und Bolzen p, der auch den äußersten Rührzinken q festhält, verschlossen.

Patent-Anspruch: Rührarmbefestigung für mechanische Feinkies-Röstöfen, dadurch gekennzeichnet, daß in zwei gegenüberliegenden Rührarmen a, a ein gemeinsames, zweiteiliges, mit Muffenverschraubung i, i^1, Bunden l, Vierkanten k und Schlitzen n versehenes Kühlmittelleitungsrohr g, g^1 angeordnet ist, durch dessen Zusammenschrauben die Enden b der Rührarme a, a in der Königswelle c befestigt werden.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 12i, 22. 307 131 „K". Dr.-Ing. Dr. **Adolf Clemm**, Mannheim, L. 9, 5. Verfahren zur Herstellung von Alkalithiosulfat; Zus. z. Pat. 305 194. 24. 3. 18. C. 27 302.

Klasse 55c, 2. H. 69 976. **Holzverkohlungsindustrie Akt.-Ges.**, Konstanz i. B. Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit; Zus. z. Anm. H. 69 497. 27. 3. 16.

Klasse 55d, 4. V. 15 764. **Gottlob Volz**, Heidenheim a. Brenz. Stoffsichtvorrichtung für die Holzstoff-, Zellstoff- und Papierherstellung. 4. 8. 20.

Klasse 76c, 29. L. 51 509. **Alfred Leinveber**, Chemnitz, Kaiserstr. 35. Zellstoffgarnspinnmaschine. 11. 10. 20.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2743. Welche Methode gibt es zur Feststellung des **Sulfit- und Natronzellulosegehaltes in einem Papier?**

Frage Nr. 2744. **Holzsplitter im Maschinensieb.** Durch groben Holzstoff, dessen Verwendung wir jetzt nicht vermeiden können, verlegen sich innerhalb der kürzesten Zeit unsere Papiermaschinensiebe Nr. 70, und es ist unmöglich, diese Holzsplitter, die fest im Siebgewebe eingehakt sind, zu entfernen. Weder Dampfgebläse noch Drahtbürsten nützen etwas. Säure wollen wir nicht anwenden mit Rücksicht auf die Lebensdauer der Siebe. Wir möchten Fachgenossen bitten, uns einen Wink zu geben, wie solche mit Holzsplitter verlegten Siebe leicht und bequem gereinigt werden können. Wir sind gerne bereit, für ein wirklich verläßliches Mittel eine entsprechende Summe zu zahlen. P. A.

Frage Nr. 2745. **Strohkochen.** Wir wollen zum Strohkochen statt Ammoniaksoda, da diese in den gewünschten Quantitäten nicht erhältlich ist, Aetznatron verwenden, und fragen an, ob die Kugelkocher, in denen das Stroh gekocht wird, von Aetznatron nicht in kurzer Zeit derart angegriffen werden, daß sie eventuell unbrauchbar werden. Die Kugelkocher sind aus gewöhnlichem Kesselblech, etwa 10 mm stark.

Frage Nr. 2746. **Graupappenfabrik.** 1. Wieviel Frischwasser benötigt eine Graupappenfabrik mit zwei Pappenmaschinen von 100 und 140 cm Arbeitsbreite in der Minute? 2. Welche Kraft benötigt eine Graupappenfabrik mit einer Tagesleistung von 2500 kg in 24 Stunden?

Frage Nr. 2747. **Echte oder unechte Büttenpapiere.** Welches sind die Unterscheidungsmerkmale von echtem und unechtem Büttenpapier? Es sind in der Vorkriegszeit eine Anzahl Versuche vorgenommen worden, um die Merkmale des echten Büttenpapiers festzustellen, soviel wir wissen, ergebnislos. Wo ist darüber im Wochenblatt berichtet worden?

Antwort. Das fragliche Gutachten ist vom Materialprüfungsamt in Großlichterfelde-West im Auftrage des Vereins Deutscher Papierfabrikanten erstattet worden und im Wochenblatt Jg. 1909, Nr. 45, S. 3821/24 veröffentlicht worden. Weitere Aeußerungen zu diesem Thema sind im Wochenblatt Jg. 1910, Nr. 18, S. 1514, und Jg. 1913, Nr. 43, S. 4062, zu finden.

Frage Nr. 2748. **Transportschnecke für Kollerstoff.** Ich möchte den Kollerstoff vom Kollergang zum etwas tieferstehenden Holländer über eine Entfernung von 15 m auf mechanischem Wege schaffen. Ist die Verwendung einer Transportschnecke für diesen Zweck zu empfehlen? Diese wäre etwas gegen die Verbrauchstelle zu geneigt. Welchen Rohrdurchmesser müßte man bei einer Menge von 2000 kg trocken gedachtem Kollerstoff in 24 Stunden wählen?

Berechnung des Stoffverlustes.

Antwort auf Frage Nr. 2727 in Nr. 7, S. 503.

Da doch über den Rohmaterialienverbrauch auf dem Holländersaale genaue Aufschreibungen gemacht werden müssen, ist ja der Stoffverlust bei Vergleich mit dem maschinenfertig hergestellten Papiere ziemlich genau und sicher zu ermitteln. Bei Hülsenpapieren kann und darf der Stoffverlust, Kaolin einbezogen, nicht größer als 10% sein. Wenn der Verlust höher sein sollte, liegen wohl grobe Fehler vor. Vielfach liegt ja die Ursache der großen Stoffverluste in den verwendeten Stoffen selbst oder auch an zu groben Sieben. Je schonender und langsamer die Stoffe gemahlen werden, desto höher ist der papiertechnische Wert der Fasern, desto besser binden sie auch die Füllstoffe. Es ist natürlich, daß bei röscher Mahlung, bei kurzfaserigen Rohstoffen ein höherer Stoffverlust eintritt als bei langfaserigen Stoffen. Ob ein zu grobes Sieb die Ursache des zu hohen Stoffverlustes sein kann, ist ja leicht festzustellen, indem man Proben des Abwassers filtriert und untersucht. Besonders wichtig ist, daß der Papiertechniker die Grenzen des Bindungsvermögens der jeweiligen Stoffmischung ermittelt. Die Grenze der Bindefähigkeit für Mineralien darf niemals überschritten werden. Jedes Uebermaß im Füllstoffzusatz bedeutet Verlust.

Fr. Schneider.

Altpapiersortierung.

Antwort auf Frage Nr. 2728 in Nr. 7, S. 503 (siehe auch Nr. 9, S. 663).

II. Die Frage ist etwas allgemein gehalten. Man sollte wissen, ob nur eine gute Graupappe oder verschiedene Sorten Pappe oder Papier hergestellt werden sollen. Da nun von dem Gang der Verarbeitung des Altpapiers die Rentabilität des Betriebs mit abhängt, rate ich, einen tüchtigen Fachmann zu Rate zu ziehen, denn es gehört viel Erfahrung dazu. Zum Verarbeiten von 10000 kg Altpapier täglich bis in die Bütte soll man einschließlich der Sortierung mit 4 bis 6 Mann am Kocher und Tags, 3 Mann am Kollergang und 1 Mann am Holländer oder 4 bis 6 Frauen am Kocher, 3 Mann am Kollergang und 1 Mann am Holländer in jeder Schicht auskommen. T. O.

Pappentrocknung.

Antwort auf Frage Nr. 2732 in Nr. 8, S. 578.

I. Für die Führung von dünnen Pappen auf dem Pappentrockenzylinder ist ein Sieb zu empfehlen, denn erstens läuft ein Sieb besser als ein Filz und zweitens ziehen bei einem Sieb die Wasserdünste während des Trocknens viel besser ab, was doch von großer Bedeutung ist. H.

II. Die Bespannung der Trockenzylinder zum Trocknen von Handpappen besteht meistens aus starken Trockenfilzen, welche im allgemeinen voluminöser sind als die der Papiermaschinen. Die Trockenfilze bieten vor allem den Vorteil der größeren Geschmeidigkeit gegenüber den Sieben, was besonders bei der Trocknung ganz dünner Pappensorten von Wichtigkeit ist. Will man rationell trocknen, so muß man der Spannung des Filzes ein besonderes Augenmerk widmen; so verlangen ganz schwache Sorten nur eine leichte Spannung des Filzes, da sie bei starkem Druck schwer vom Zylinder zu lösen sind, während stärkere Sorten von etwa 0,5 bis 0,7 mm Dicke (lufttrocken) eine sehr scharfe Anspannung des Filzes oder Siebes erfordern. Diese Anpassung ist meines Erachtens beim Trockenfilz besser und praktischer zu machen, vor allem ist aber die Verwendung

Digitized by Google

von Filzen schon aus dem Grunde zweckmäßig, weil ihre Geschmeidigkeit eine innigere Berührung mit dem Zylindermantel bewirkt und damit eine gleichmäßige Trocknung der Pappen ermöglicht.

Ihre Frage läßt die Erwägung zu, ob es heute überhaupt praktisch und ratsam ist, Handpappen auf dem Trockenzylinder zu trocknen. Bekanntlich ist der Pappentrockenzylinder ein großer Dampfverbraucher. Unter Berücksichtigung der heutigen Kohlenpreise, welche größte Sparsamkeit und scharfe Kalkulation der Betriebskosten erheischen, wird wohl die Zylindertrocknung mit der wesentlich ökonomischer arbeitenden Kanaltrocknung nicht mehr in Konkurrenz treten können. Der Trockenkanal bietet aber auch bei schwachen Sorten den Vorteil des gleichmäßigeren und natürlicheren Trockenprozesses, der in der Qualität der Pappen zum Ausdruck kommt

Felix.

Neuer Luftfeuchtigkeitsmesser.

Von Oberingenieur Otto Brandt, Charlottenburg 5, Kuno-Fischerstraße 13.

In zahlreichen gewerblichen Betrieben spielt bekanntlich die Feuchtigkeit der Luft eine wichtige Rolle. So ist z. B. der Feuchtigkeitsgehalt der Luft in den Papierlagerräumen von großem Einfluß auf die weitere Verarbeitung des Papiers, für das Bedrucken usw. Auch beim Trocknen von Papier oder Pappen mit Luft in Trockenhäusern (Lufttrocknung) und Kanälen ist es nützlich, die Feuchtigkeit der Luft zu berücksichtigen. Außerordentlich wichtig ist es ferner, in Räumen, die zahlreichen Menschen zum Aufenthalt dienen, die Luftfeuchtigkeit zu überwachen, um dort gesunde Luftverhältnisse zu erhalten.

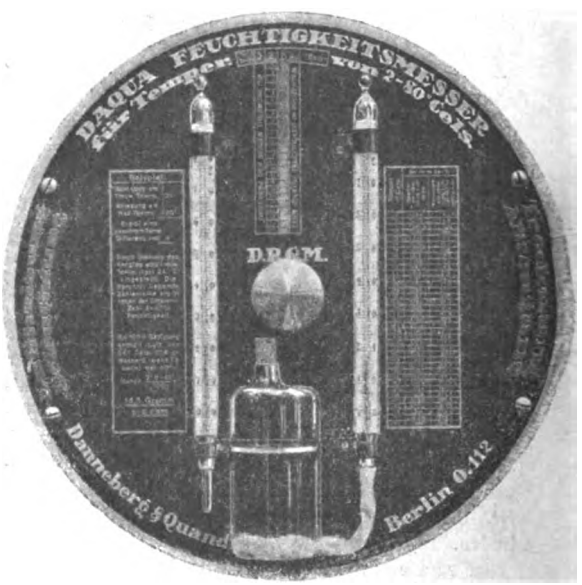
In den vorerwähnten Fällen tritt deshalb die Notwendigkeit ein, Luftfeuchtigkeitsmessungen vorzunehmen. Bisher benutzte man für diese Messungen meist Haarhygrometer. Diese beruhen auf der Erscheinung, daß entfettetes Menschenhaar sich bei zunehmender Feuchtigkeit verlängert, bei abnehmender verkürzt. Bei einem derartigen Luftfeuchtigkeitsmesser ist entweder ein völlig entfettetes Menschenhaar oder ein Büschel solcher mit einer Hebelübersetzung oder einem Zeiger nebst Skala in Verbindung gebracht. Je nach dem Feuchtigkeitsgehalt der Luft verkürzt oder verlängert sich das Haar. Diese Längenänderung überträgt sich auf die Hebelübersetzung nebst Zeiger und Skala, so daß der Prozentsatz der Luftfeuchtigkeit sofort ablesbar ist.

Da Menschenhaar in Bezug auf seine hygroskopischen Eigenschaften fortwährenden Aenderungen unterworfen ist, bedürfen Haarhygrometer, wenn auf genaue Messungen Wert gelegt wird, täglich einer Nachjustierung. Wo höhere Temperaturen in Frage kommen, wie es für industrielle Zwecke der Fall ist, kann man sich für Luftfeuchtigkeitsmessungen der Haarhygrometer nicht bedienen, da Menschenhaar höhere Temperaturen nicht verträgt. Ein neuer Luftfeuchtigkeitsmesser, welchem die erwähnten Uebelstände der Haarhygrometer nicht anhaften, ist das in nebenstehender Abbildung wiedergegebene Instrument, welches an sich auf dem Prinzip der Psychrometer beruht. Bei letzteren benutzt man bekanntlich die Erscheinung, daß bei zwei gleichen, in nicht gesättigter Luft aufgehängten Thermometern, von denen die Quecksilberkugel des einen Thermometers mit feuchter Gaze in Verbindung gebracht ist, die Temperatur des letzteren wegen der zur Verdunstung des Wassers stattfindenden Wärmeentziehung sinkt, während das zweite Thermometer die Temperatur der Raumluft anzeigt.

Aus der Differenz beider Thermometerablesungen, der sogenannten psychrometrischen Differenz, läßt sich dann mit Hilfe einer Formel die relative Feuchtigkeit der Luft in Prozenten berechnen.

Bei dem neuen Daqua-Luftfeuchtigkeitsmesser D. R. G. M. der Firma Danneberg & Quandt, Berlin, fällt die bei der Benutzung des Augustschen Feuchtigkeitsmessers notwendige, jedoch meist unbequem empfundene Berechnung des Feuchtigkeitsgehaltes der Luft fort.

Zu diesem Zwecke ist bei dem neuen Meßinstrument eine mittels Zentrumknopf hinter dem Instrument leicht drehbare Skalenscheibe angeordnet, von welcher man den Feuchtigkeitsgehalt der Luft in Pro-



zenten unmittelbar ablesen kann, wenn man sie auf die jeweilige Temperatur des Trockenthermometers und die zugehörige Differenz zwischen Trocken- und Naßthermometer eingestellt hat. Das Instrument ist ausreichend für die Temperaturen von 2—80 Grad C und Differenzen von 1—25 Grad C. Auf der Skalenscheibe des Instrumentes sind mehr als 800 Zahlen für die verschiedenen Feuchtigkeitsgehalte vorhanden.

Ferner ist auf dem Instrument eine Tabelle enthalten für die Ermittlung des Wassergewichtes des abgelesenen Feuchtigkeitsgehaltes, zur Feststellung des in der Luft pro Kubikmeter enthaltenen Wassers.

Digitized by Google

Marktberichte.

Lage der Papierindustrie.

Die Lage der Papierindustrie läßt eine zunehmende Schwäche des Beschäftigungsgrades aller Fabriken erkennen, die zu einem Teil mit Recht auf umfangreiche Annullierungen von Auslandsaufträgen zurückgeführt wird als Folge der Androhung der 12½%igen Exportauflage, die ausländische Papierbesteller fürchten tragen zu müssen. Sie wollen deshalb einstweilen lieber von der Effektuierung ihrer Bestellungen absehen, bis diese für sie wichtige Frage des Exportaufschlages endgültig entschieden ist.

Das ausländische Geschäft ist in sehr ruhige Bahnen gekommen. Im inländischen Geschäft hat die Zurückhaltung fraglos eine Verschärfung erfahren; die Großhändler wie die endgültigen Verbraucher erwarten, daß die Papierpreise zurückgehen. Die Beschäftigung in den Druckereien aller Arten ist recht beschränkt. In Holzpapier und mittelfeinem satinierten Druckpapier und auch in gewöhnlich satinierten holzhaltigen Druckpapieren blieb das Geschäft einigermaßen rege, während alle holzfreien Papiere wegen der Höhe der Preise vernachlässigt bleiben. Selbst für Schreib- und Konzeptpapier bleibt die Nachfrage gering; Maschinenschreibpapier und Durchschlagpapier liegt augenblicklich stark vernachlässigt. Die Nachfrage nach feinen Elfenbeinkartons hat empfindlich gelitten, und hier macht sich der Ausfall des Auslandes besonders bemerkbar. Lebhaft gefragt werden noch immer Zigarettenpapiere.

Der weite Markt in Packpapieren ist noch einigermaßen belebt; nicht nur gewöhnliche Braunholz- und Schrenzpapiere sind gut gefragt, sondern auch die stark zellstoffhaltigen Pergamin- und Pergamentpapiere, weiterhin auch gewachste und paraffinierte Papiere für die chemische, pharmazeutische und Nahrungsmittelindustrie. Die Nachfrage nach Seidenpapieren ist geringer geworden; selbst ganz dünne Sorten, die längere Zeit dringlich gesucht wurden, liegen vernachlässigt, während die Briefumschläge und Tüten erholteren Markt aufweisen, indessen lassen die jüngsten Tage auch bereits hier wieder Neigung zu Unterbietungen erkennen.

(Fftr. Ztg.)

Die amerikanische Papierindustrie.

Die amerikanische Papierindustrie trat das Jahr 1921 unter ganz anderen Auspizien an als das Vorjahr. Während das Jahr 1920 mit einer starken Knappheit an Papiererzeugnissen aller Art und mit einem steigenden Markt begann, fing 1921 mit dem Preisabbau, wie er sich auch in anderen Industriezweigen geltend macht, an. Die Einschränkungen, die man in der Industrie infolge der Abnahme der Nachfrage durchgeführt hat, hatten in den letzten Monaten einen immer größeren Umfang angenommen. So arbeiten die Betriebe für die Herstellung von Schreibpapier, Einwickelpapier usw. vielfach nur mit 40—45 Prozent des Normalmaßes. Andererseits ist die Zeitungspapierindustrie von der allgemeinen Flauheit ausgenommen, denn sie erfreut sich einer stets gleichbleibenden Nachfrage und ist voll beschäftigt. Fast alle Fabriken haben bereits Lieferungsabschlüsse für 1921 getätigt. Der Kontraktpreis für das 1. Quartal beträgt etwa 5—6½ Cents pro lb.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Die Besprechung des reichhaltigen Inhalts dieses Papieradreßbuches befindet sich in Nr. 52, Jg. 1920, S. 3702. Der Preis des Buches ist indessen mit ℳ 20.— zu niedrig angegeben, dasselbe wird ab Wien versandt und stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Digitized by Google

Die Lage der französischen Papierindustrie. Die Société des Papeteries de l'Ouest hat gegen Ende des vergangenen Jahres den Betrieb in ihrer Fabrik Chantenay, die sich hauptsächlich mit der Herstellung von Zellulose und Zeitungspapier beschäftigte, gänzlich eingestellt. Die beiden anderen Fabriken der Gesellschaft in Antière und in Tieffauges arbeiten nur mit eingeschränktem Betriebe. Die Krise in der Papierindustrie, die hauptsächlich die Zweige der Zeitungs- und Papierfabrikation betrifft, wird gegenwärtig durch die ausländische Konkurrenz und durch die hohen Preise der Holzmasse, die die nordischen Länder fordern, besonders stark fühlbar. Wenn augenblicklich die Lage auch sehr beunruhigt ist, scheinen sich doch Möglichkeiten zu bieten, in absehbarer Zeit eine Besserung herbeizuführen. Verhandlungen zwecks Erlangung von Rohstoffen aus Mitteleuropa, das zu günstigeren Bedingungen Holzmasse anbietet als die nordischen Länder, sind im Gange. Gewisse Umstände verzögern den Abschluß der eingeleiteten Schritte, und die großen Transportschwierigkeiten stellen sich der Verwirklichung des Planes entgegen. Schließlich wird auch der Niedergang der Kohlenpreise zur Verbilligung der Rohstoffe beitragen. Die obengenannte Gesellschaft hat kürzlich die Elektrisierung ihrer Betriebe durchgeführt und wird in Zukunft mit den günstigsten Fabrikationsmethoden arbeiten können.

Der Papiermarkt in Japan.

Von der allgemeinen Verschlechterung der Wirtschaftslage in Japan ist der Papiermarkt nicht besonders betroffen. Die Vorräte an fremdem Papier, d. h. Papier europäischer Art, werden auf 250 000 Ballen geschätzt. Bei langsam steigender Nachfrage im Lande und fortgesetzter Ausfuhr nach China, Indien, Südamerika usw., ferner dank der Einschränkung der Fabrikation, liegt nach Meldungen aus Schanghai der Markt nicht ungünstig. Auch eine gewisse Nachfrage aus Sibirien wird festgestellt, doch sind wegen der Zahlungsschwierigkeiten dorthin noch keine Geschäfte abgeschlossen worden.

Vom nordischen Holzmassemarkt.

Irgend eine Besserung der Lage auf dem Holzmassemarkt ist nicht festzustellen. Verkäufe werden überhaupt nicht abgeschlossen. Der Markt ist selten so leblos gewesen wie jetzt. Die Papierfabriken in England, Frankreich und anderen Ländern arbeiten mit einem Drittel Kraft, haben meist große Läger und große Schwierigkeiten, die früher gekauften Mengen Masse abzurufen. Die Abwicklung der laufenden Kontrakte wird in England lebhaft erörtert, und es ist direkt eine Lebensfrage für die englischen Papierfabriken, zu einer Einigung mit den schwedischen Werken zu kommen. Die schwedischen Fabriken verkennen nicht die Schwierigkeiten der Papierfabriken und werden berechtigten Vorstellungen so weit wie möglich entgegenkommen. Die schwedischen Werke befinden sich aber auch durchaus nicht in einer günstigen Lage, u. a. ist das vorrätige und auch das veredelte Holz zu den höchsten vorjährigen Preisen eingekauft worden. Bezeichnend für englische Ansichten über Vertragstreue ist, daß einzelne englische Käufer Kontrakte zu annullieren suchten, mit der Begründung, daß die Lage auf dem Papiermarkt mit fehlenden Aufträgen eine Art force majeure sei.

Die Aussichten auf eine baldige Lösung der Arbeiterfrage in der schwedischen Zelluloseindustrie sind sehr ungünstig. Bei 16 Sulfit- und 8 Sulfatfabriken wird gestreikt. Der Streik dürfte wohl vier bis fünf Wochen dauern und eine Einschränkung der Erzeugung von 1050 t Sulfit und etwa 365 t Sulfat pro Tag bedeuten. Sollte der Streik von längerer Dauer sein, so wird die Marktlage dadurch erheblich beeinflußt werden. Die Notierungen für Zellulose sind fest und betragen etwa K 735—760 für leichtbleichbare Sulfit, K 675—690 für starke Sulfit, K 625—650 für leichtbleichbare Sulfat, K 550—575 für starke Sulfat. Für mechanische Masse sind Preise schwer festzusetzen, da nichts gehandelt wurde. Feuchte Masse dürfte nicht unter K 170—175 erhältlich sein. Für trockene Masse ist die Angabe eines bestimmten Preises nicht möglich. In Amerika und Kanada häufen sich die Vorräte in mechanischer Masse in beunruhigender Weise, da die Papiererzeugung stark eingeschränkt ist. Eine gesteigerte Ausfuhr in mechanischer Masse von Kanada ist zu erwarten. Falls der Preis für Zeitungspapier reduziert wird, dürfte der Verbrauch hierin aber erheblich steigen, so daß der Ueberschuß in mechanischer Masse dann bald verbraucht sein dürfte. W. B.

Die Mitarbeiter des Wochenblattes erhalten **Titelblatt und Inhaltsverzeichnis des Jahrgangs 1920** sowie dasjenige für 1919 kostenlos, ebenso stehende Inserenten, soweit der Vorrat reicht.

Gestern Abend entschlief sanft nach langem, schwerem Leiden unser lieber, guter Vater, Schwiegervater und Großvater

Herr Dr. phil. Emil Pirath, Papierfabrikant,

im 74. Lebensjahre.

Die trauernden Hinterbliebenen:
I. d. N. Roland Pirath.

Frankfurt a. M., kl. Wiesenau 2 / Papierfabrik Obersursel a. T., 9. III. 1921.

[7656

Digitized by Google

Finnischer Celluloseverein

Helsingfors Finnland

Produktion: ca. 300,000 tons.

Sulfit-Zellstoff

· stark · bleichfähig · gebleicht ·

Sulfat-Zellstoff

· Kraft · bleichfähig ·

Vertreter:

H. & A. Gratenau Hamburg,

Fernsprecher:
Alster 4985, 4986 · Elbe 4489 · Fernleitung 98.
Telegramme: Gratenau - Hamburg.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Für Nadelpapierholz zeigte sich immer noch Interesse, die Nachfrage war aber bei weitem nicht mehr so stürmisch wie früher. Vom oberbayrischen Forstamt Landsberg wurden letzthin freihändig nahezu 1600 rm Fichtenpapierholz mit Rinde verkauft und für 1. Kl. ℳ 200 und 2. Kl. ℳ 170 je rm erlöst, bei einem Fuhrlohn von etwa ℳ 20—30 bis zur Bahnstation. Im oberbayerischen Forstamt Traunstein wurden etwa 400 rm Nadelpapierholz freihändig verkauft, und zwar zu ℳ 204 (Taxe ℳ 200) für 1. Kl. und zu ℳ 173 (ℳ 170) je rm für 2. Kl., bei einem Fuhrlohn von etwa ℳ 25 bis zur Bahn. Bedeutende Posten, nämlich 2725 rm 1. Kl., 2225 rm 2. Kl. und 500 rm 3. Kl. brachte das niederbayerische Forstamt Neureichenau an den Markt, wobei erzielt wurden für entrindetes Fichtenpapierholz 1. Kl. ℳ 226 (ℳ 220), 2. Kl. ℳ 195 (ℳ 190) und 3. Kl. ℳ 164 (ℳ 160) je rm. Einen kleinen Posten Fichten- und Tannenpapierholz 1. Kl. verkaufte das niederbayerische Forstamt Viechtach zu ℳ 220. Im oberpfälzischen Forstamt Riedenburg wurden erzielt für über 1700 rm Fichten- und Tannenpapierholz 1. Kl. ℳ 229 (Aufwurfspreis ℳ 210), 2. Kl. ℳ 197 (ℳ 180) und 3. Kl. ℳ 167 (ℳ 150) je rm ab Wald. Das oberfränkische Forstamt Nordhalben bot über 1500 rm entrindetes Nadelpapierholz zum Verkauf an und vereinnahmte für 1. Kl. ℳ 272 (ℳ 270), 2. Kl. ℳ 242 (ℳ 240), 3. Kl. ℳ 202 (ℳ 200) sowie für unentrindete Ware 1. Kl. ℳ 242 (ℳ 240), 2. Kl. ℳ 212 (ℳ 210), 3. Kl. ℳ 172 (ℳ 170) je rm ab Wald.

Württemberg. Bei den Papierholzsubmissionen des Fürstl. Thurn- und Taxisschen Forstamtes Obermarchtal, bei den 11 520 rm Fichtenroller 1.—3. Kl., unentrindet, zum Verkauf kamen, war in 4 Losen eine Händlerfirma mit ℳ 160 für alle drei Klassen Höchstbietende. Für ein kleines Los von 480 rm wurde ℳ 161 in allen drei Klassen geboten, und für ein sechstes Los von 2400 rm ℳ 168.50, 159 und 142 von einem anderen Händler. Die Angebote der Papier-, Zellulose- und Holzstoffabriken waren wesentlich niedriger, sie gingen sämtlich leer aus.

Vom Lumpenmarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird berichtet:

Rheinlande: Der momentane Geschäftsgang in der Lumpenbranche kann als sehr schlecht bezeichnet werden. Verkäufe sind außer in einigen Spezialsorten, wie Hell Kattun, Putzlappen, gut sortierte neue Leinensorten, nicht zu machen. Das Angebot ist sehr stark, speziell von Firmen, die bis jetzt noch nichts geliefert haben, und hier in der Gegend haben manche kleine Händler das Geschäft vollständig eingestellt.

Aus dem besetzten Gebiete lautet ein Bericht wie folgt: Das Geschäft ist nach wie vor sehr schlecht, so daß die meisten Sortierbetriebe ihre Arbeitszeit einschränken oder sogar schließen mußten. Wir können das zum größten Teil unserer Regierung verdanken, die die fortwährenden Notrufe aus der Rohproduktenbranche „gebt freie Ausfuhr" nicht hören will. Wir haben in Deutschland wirklich keinen Mangel an Lumpen. Auch für die Zukunft sieht es noch sehr ungewiß aus.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

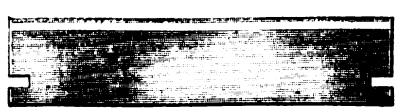
E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ◆ Maschinen- und Armaturenfabrik ◆ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,



bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Kompl. Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat.

Digitized by Google

Altpapiermarkt.

(Aus dem „Produkten-Markt", Berlin.)

Berlin. Die derzeitige Marktlage ist trostlos! Aufträge von den Fabrikanten sind sehr schwer und nur zu stark reduzierten Preisen zu bekommen; die Ausführung dieser wenigen Aufträge wird aber meistens noch durch ungerechtfertigte Differenzen und Abzüge verleidet. Die Senkung der Preise betrug teilweise 50 v. H. Obwohl der neue Anfall infolge schlechten Geschäftsganges sehr gering ist, vermag man sich für die Zukunft kein klares Bild zu machen. Auf der anderen Seite ist bei den heutigen Einkaufspreisen die Sammeltätigkeit schon sehr gering und wird vollends aufhören, wenn die Preise — was anzunehmen ist — noch weiter zurückgehen.

Aus dem Rheinlande wird geschrieben: Seit den letzten Wochen ist keine wesentliche Aenderung auf dem Papiermarkt eingetreten. Infolge des allgemeinen Stillstandes des Geschäftslebens stockt auch hier der Absatz. Doch glaubt man, daß in Kürze eine Besserung eintreten wird, da die Genehmigung zum Versand des Altpapiers nach dem Auslande nachgesucht und in den meisten Fällen nach den neuesten Bestimmungen auch genehmigt wird.

Kohlenpreise.

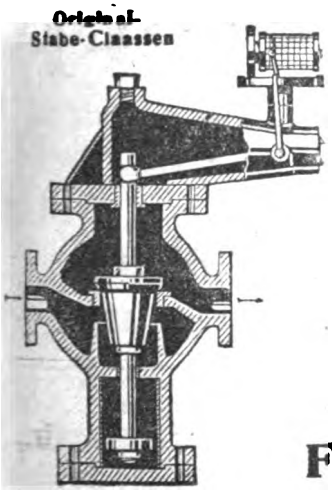
Für die Frage der Kohlenpreise ist folgendes von Wert zu wissen: Die Kündigung des Ueberschichtenabkommens durch die Bergarbeiter hat den Reichsarbeitsminister Braun veranlaßt, Vertreter aller beteiligten Arbeiterverbände zu einer Verhandlung einzuladen, die vor einigen Tagen in Berlin stattgefunden hat. Im Laufe der Verhandlungen erklärte ein Vertreter des Reichswirtschaftsministeriums, daß die Regierung einer Erhöhung der Kohlenpreise unter keinen Umständen zustimme.

Verspätete Zustellung des Wochenblattes.

Infolge Strommangel, hauptsächlich hervorgerufen durch länger anhaltende Betriebsstörungen, sind zu unserem Bedauern die beiden letzten Nummern unseres Blattes verspätet zum Versand gekommen und dies wird leider noch mehrere Wochen der Fall sein. Wir machen unsere Leser hiermit darauf aufmerksam mit dem höfl. Ersuchen, Beschwerden dieserhalb bei uns oder bei den Postämtern zu unterlassen, denn von uns aus wird alles getan, um die jeweiligen Wochennummern so rasch als nur irgend möglich auf den Weg zu bringen.

Dezet-Zellstoffgarne.

Unter dieser Bezeichnung bringen die Deutschen Zellstoff-Textilwerke in Elberfeld ein Produkt auf den Markt. Wie beim Zellulon, so geht auch bei Herstellung der Dezet-Zellstoffgarne das Verfahren nicht über die Papierbahn, sondern es wird aus feuchtem Zellstoff ein Vorgarn hergestellt, welches auf Spezialmaschinen zu einem runden Faden von beliebiger Stärke versponnen wird. Die Garne können lichtecht durch und durch genau nach Vorlage gefärbt werden, indem der Zellulosebrei im Holländer gefärbt wird.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 100 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

(Mitgeteilt vom Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8 (Frachtenhaus), den 1. März 1921)

Obwohl in der ersten Hälfte des Monats Februar Frostwetter herrschte, konnte die Schiffahrt auf der Elbe ohne Unterbrechung betrieben werden, während auf der Oder Eisstörungen eintraten, die aber jetzt als beseitigt angesehen werden können. Der Wasserstand der Elbe ist günstig geblieben; auch haben die Elbefrachten den ganzen Monat Februar hindurch keine Aenderung erlitten.

Die Reparaturen am Schleusenabstieg bei Niederfinow sind mit Ende des Monats Februar fertiggestellt worden, so daß der Benutzung des bis dahin gesperrten Hohenzollernkanals nichts mehr im Wege steht. Die in unserem Bericht vom 1. Februar (Nr. 7, S. 507) erwähnte Aufhebung der Verkehrssteuer für die Elbe, welche auf Veranlassung der interalliierten Kommissionen erfolgte, hat dazu geführt, daß am 23. Februar im Reichstage der Entwurf eines Gesetzes betreffend die zeitweise Aussetzung der Erhebung der Verkehrssteuer auf den natürlichen Wasserläufen des Reiches, in allen drei Lesungen angenommen und dadurch die Benachteiligung der anderen Ströme zu Gunsten der Elbe beseitigt worden ist. Das Gesetz dürfte demnächst in Kraft treten und der Fortfall der Verkehrssteuer die Benutzung der Wasserstraßen günstig beeinflussen. Die Klagen der Binnenschiffahrt, daß ihr durch die Konkurrenz der Eisenbahn, namentlich für Massentransporte, schwere Nachteile zugefügt würden, werden demnächst wohl verstummen, nachdem voraussichtlich bereits zum 1. April eine weitere Erhöhung der Eisenbahnfrachten um etwa 75% bevorsteht.

Die Waggongestellung für Transporte innerhalb des Deutschen Reiches läßt immer noch zu wünschen übrig, während für Sendungen nach dem Ausland, besonders nach der Tschechoslowakei, nach wie vor die größten Schwierigkeiten bestehen, Waggons zu bekommen. Der Bahnverkehr nach Oesterreich ist wegen Kohlen- und Waggonmangel und bestehender Arbeiterschwierigkeiten fast andauernd gesperrt. Es sind daher Verladungen auf dem Wasserwege, soweit ausführbar, dringendst zu empfehlen. Wir weisen dabei immer von neuem darauf hin, daß es im Interesse der Wareneigner liegt, bei Flußtransporten die bestehenden Elbverkehre zu benutzen, zumal bei den länger werdenden Tagen die Transportdauer immer mehr abgekürzt wird.

Die Flußfrachten stellen sich heute für Schwergüter in größeren Mengen von hier wie folgt nach:

Magdeburg . . .	545	Riesa	891
Schönebeck . . .	556	Dresden	940
Barby	567	Laube/Tetschen . .	1310
Aken	578	Schönpriesen/Aussig .	1355
Wallwitzhafen . .	589	Halle loco	7.—
Coswig	649	Halle transito . .	7.—
Kleinwittenberg . .	692	Breslau	960
Torgau	833	Cosel	1180

Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt 460 Pfennig für 100 kg

exkl. Tauchtiefen- und Hochwasserzuschlag nach böhmischen Plätzen sowie Verkehrssteuer nach Halle, Breslau, Cosel und Berlin.

Ab Stettin nach Hull

beabsichtigt die Ellerman's Wilson-Line den direkten Dampferverkehr aufzunehmen. Die Abfahrten werden denklich alle drei Wochen ab Stettin stattfinden, beginnend Ende März/Anfang April.

Der Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer in Stettin übernimmt die Zuweisung von Gütern für diese neue Linie.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren (Rhld.) beigeheftet.

Der Gesamtauflage liegen Prospekte folgender Firmen bei: Maschinenbau-Aktiengesellschaft H. Flottmann & Comp., Herne i. W., Schneider & Helmecke, Magdeburg und J. A. Topf & Sohne, Erfurt.

Außerdem fügen wir dieser Nummer einen Sonderdruck über „Dampfturbine und elektrische Kraftübertragung in der Papierindustrie" bei.

Des ferneren sind den Exemplaren an die Streifbandabonnenten Beilagen der Firmen J. M. Voith, Heidenheim a. B., St. Pölten und Schneider & Helmecke, Magdeburg beigeheftet.

ZELLULOSE · HOLZSTOFF
HARZ · PAPIERHOLZ
Wertheim Export Company m. b. H. Hamburg.
Telegramme: Wertheime Hamburg. — Fernsprecher: Elbe 1470 u. Hansa 6238.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

CHEM. LIBRARY

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 26. März 1921. Nummer 12.

CHEMICAL LIBRARY
MAY 4 1921

Gebleichter Strohstoff

H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 Staatspreis höchste Anerkennung.

Mahlungsgradprüfer
für Papierfaserstoffe.

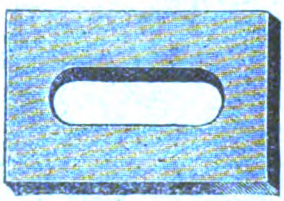
Bauart Schopper-Riegler — D. R. P. — gibt den Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmäßig in wenigen Sekunden mit großer Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine bestimmte Papiersorte den erforderlichen Mahlungsgrad, die Mahlungszahl, ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier.

Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt zu Berlin Lichterfelde-West geliefert. Präzisions-Papier- u. Pappenwagen in anerk. bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig 3, Bayersche Str. 77, Fabrik wissensch. u techn. Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anh. Str. 28



Bandeisenschlösser
Pollmann & Sohn,
Vollme i. Westf.

Kaolin
(ringfrei)

Zellulose, Holzstoff,
Harzleim, Filze, Siebe
liefert günstig
Jakob Gerner,
Leipzig 5.
Fernspr. 3115, 12201. Für Drahtnachr.: Kaolin, Leipzig.

Hugo Hartig, Hamburg
Bahnhofsplatz 1, Klostertorhof.
Zellulose · Holzstoff
Tel.-Adr.: Cellulose, Hamburg. Telephon: Vulkan 2304, 2305, 2306.

Digitized by Google

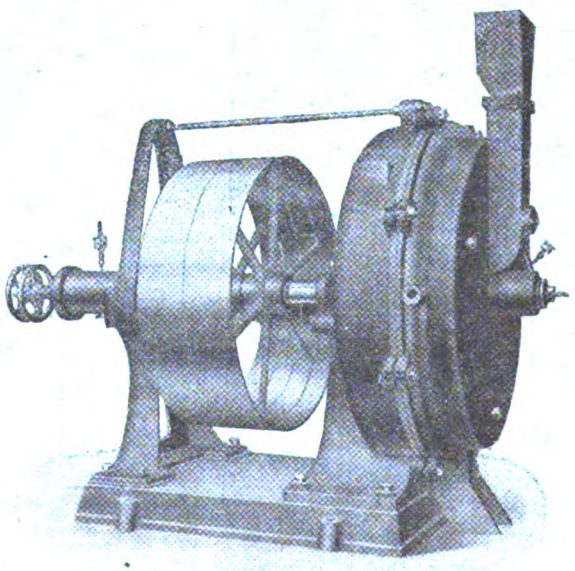
EM AG

Eisengießerei & Maschinenfabrik Aktien-Gesellschaft, Bautzen i. Sa.

Sondererzeugnisse:

Vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Papier-, Strohstoff-, und Zellulosefabriken.

Raffineur.



Ueber 150 Stück geliefert.

Rührbütten. **Schöpfräder.**

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 12.50, Ausland M. 20.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. 26. März 1921. Nummer 12.

Inhaltsverzeichnis.

Technikum Altenburg, Papiermacher-Prüfung	897	Die Biffar-Sichtermühle in der Zellulose-Industrie	906
Erhöhung der Papierprüfungsgebühren	898	Hochdruckpresse	907
Papier-Ausfuhr, Werklieferbescheinigung	898	Patent-Berichte	908
Ehrentafel des Vereins Deutscher Papierfabrikanten	899	Briefkasten	909
Die Ueberprüfung des Bankkontokorrentauszugs	901	Geschäftsberichte	910
Aus der Tschechoslowakei	903	Geschäfts- und Personalnachrichten	911
Warum muß es immer das Papier sein?	904	Marktberichte	913

Technikum Altenburg.

Papiermacher-Prüfung.

Zur Prüfung am Technikum Altenburg hatten sich 20 Kandidaten aus der Papiermacherabteilung gemeldet, von denen einer wegen Nichtteilnahme an den Laboratoriumsprüfungen zurückgewiesen werden mußte, während alle übrigen 19 Kandidaten die Prüfung mit wirklich gutem Erfolge bestanden.

7 Kandidaten konnte die mündliche Prüfung erlassen werden, da ihre Zensuren im Laufe des Studiums außerordentlich gute gewesen waren, und es konnten 3 Kandidaten die Prüfung mit Auszeichnung bestehen, und zwar:

Herr Max Kottmeyer aus Planegg in Bayern,
„ Kurt Maerzke aus Heidenau bei Dresden,
„ Willy Opelt aus Dohna i. Sa.;

an 11 Kandidaten konnte die Zensur 1 und 1,5 erteilt werden, während 5 Kandidaten die Zensur 2 und 2,5 zugeteilt bekamen.

Seitens der Altenburgischen Staatsregierung war Herr Gewerberat Scheiber als Kommissar bestellt, und vom Verein Deutscher Papierfabrikanten nahmen Herr Direktor Diamant, Bautzen, und der Unterzeichnete an der Prüfung teil.

Geprüft wurde eingehend über die Arbeitsweise der Papiermaschinen, der Kalander und Holländer, über die Chemie der Zellstofflauge und über allgemeine Maschinenkunde. Die Leistungen der Kandidaten befriedigten in jeder Weise, als Beweis dafür, daß an der Papiermacherabteilung in Altenburg während des ganzen Studiums fleißig und emsig gearbeitet worden war.

A. Schinkel, Kommerzienrat
in Penig.

Digitized by Google

Erhöhung der Papierprüfungsgebühren.

Auf Beschluß der ministeriellen Kommission für das Materialprüfungsamt vom 27. Oktober v. J. werden seit dem 1. November v. J. mit Rücksicht auf die allgemeine Preissteigerung bis auf weiteres zu den Ansätzen der Gebührenordnung Zuschläge erhoben. Der auf die Papierprüfungsgebühren entfallende Zuschlag beträgt 250%.

Gleichzeitig wird auch bei dieser Gelegenheit darauf hingewiesen, daß das Materialprüfungsamt seit längerer Zeit zum Postbezirk Berlin-Dahlem gehört. Sendungen, die noch nach dem früheren Postbezirk Lichterfelde-West gerichtet sind, erfahren dadurch Verspätungen und für Paketsendungen kommt hinzu, daß nochmals Porto für die Beförderung des Paketes von Lichterfelde nach Dahlem erhoben wird, das vom Absender zu tragen ist.

Berlin-Dahlem, den 15. März 1921.

Staatliches Materialprüfungsamt.

Papier-Ausfuhr. Werklieferbescheinigung.

Auf Veranlassung verschiedener Hamburger Firmen hat die Handelskammer in Hamburg den Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung ersucht, auf die Außenhandelsstelle für das Papierfach dahin einzuwirken, daß bei Ausstellung der Werklieferbescheinigungen das Bestimmungsland nicht mehr anzugeben sei.

Der Reichskommissar hat hierauf unter dem 12. März folgenden Bescheid erteilt:

„Auf das gefällige Schreiben vom 8. Februar d. J. — IV 562 — zurückkommend, betone ich, daß ich seit langem dafür eingetreten bin, dem Handel keine unnötigen Schwierigkeiten bei der Ausfuhr zu machen. So habe ich z. B. bei allen Stellen durchgesetzt, daß die bisher vielfach übliche Nennung des Empfängers auf dem Ausfuhrbewilligungsantrag in Wegfall kommt.

Ich vermag allerdings nicht soweit zu gehen, anzuerkennen, daß auch die Nennung des Empfangslandes den Handel wirklich gefährden würde, denn wenn auch ein Fabrikant wirklich erfahren sollte, nach welchen Ländern sich der Absatz der einzelnen Waren besonders entwickelt, so ist er damit doch mangels engerer Beziehung noch nicht in der Lage, nach den Ländern selbst zu exportieren. Er wird durchaus bereit sein, die Beziehungen des Handels weiter für sich arbeiten zu lassen. In vielen Fällen hat übrigens der Fabrikant von jeher das Bestimmungsland aus der Art der Ware und den Signaturen für den Versand genau erkennen können, ohne daß die Exporteure sich hierdurch beeinträchtigt gefühlt haben.

Was nun die Außenhandelsstelle für das Papierfach im besonderen betrifft, so lauten im gesamten Verkehr mit Uebersee, also denjenigen Gebieten, welche vorzugsweise als das Arbeitsgebiet der großen Exporteure anzusehen sind, die Ausfuhrbewilligungen nicht auf die einzelnen Ausfuhrländer, sondern allgemein auf „Uebersee". Im übrigen ist die Nennung des Empfangslandes deshalb nicht gut vermeidbar, weil die Preise für die einzelnen Gebiete je nach deren Valutastand verschieden sind. Es wird z. B. nicht angängig scheinen, zu den billigen Preisen für Oesterreich etwa nach Holland oder Amerika zu exportieren. Insofern ist es ein wesentlicher Bestandteil der Ausfuhrpolitik, auch das Bestimmungsland der Ausfuhr zu kennen. Die vom Fabrikanten dem Händler berechneten Preise richten sich mit Recht nach dem Bestimmungsland, in das die Waren gehen sollen.

gez.: Trendelenburg."

Außenhandelsstelle für das Papierfach.

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 2. Vierteljahr 1921 unverzüglich vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preis von ℳ 8.40 zuzüglich Bestellgeld entgegen.

Digitized by Google

Ehrentafel des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

(Fortsetzung zu Nr. 11, S. 818.)

Das Diplom des Vereins Deutscher Papierfabrikanten für ununterbrochene 50-, 25- und 10jährige Dienstzeit in derselben Fabrik erhielten nachstehende Beamte, Arbeiter und Arbeiterinnen:

Für 25jährige Dienstzeit:

Verein für Zellstoff-Industrie, Ober-Leschen.

Krause, Hermann, Papiermaschinenführer.
Jacob, Ernst, Fabrikarbeiter.
Hönscher, Oskar, Schmierer.

G. Marsmann, Wismar.

Wagner, Helmut, Heizer.
Weck, Hermann, Packer.

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik, Kostheim-Mainz.

Schuppert, Adam, Obermaschinenführer.
Jäger, Georg, Werkführer.

Gebr. Müller, Mochenwangen.

John, Ida, Hadernsortiererin.
Zweifel, Karoline, Hadernsortiererin.

Seidenpapierfabrik Eislingen, Eislingen (Wttbg.).

Geiger, Frl. Maria, Papierzählerin.

Für 10jährige Dienstzeit:

August Köhler, Oberkirch.

Gollmer, Karl, Oberwerkführer.
Gieringer, Andreas, Kalanderführer.
Muckenhirn, Ludwig, Holzschleifer.
Wolf, Ludwig, Heizer.

Hasseröder Papierfabrik, Heidenau.

Böttger, Arthur, Magazinarbeiter.
Hengst, Oswald, Maschinenführer.
Heinick, Max, Rangierer.
Harz, Hildegard, Sortiererin.
Jursch, Emil, Heizer.
Kegler, Max, Buchhalter.
Kränkel, Hedwig, Sortiererin.
Petzschke, Otto, Querschneiderführer.
Sommer, Emilie, Arbeiterin.
Straßberger, Maximilian, Registrator.
Zimmermann, Richard, Maschinengehilfe.

Coseler Cellulose- und Papierfabrik, Cosel.

Schunke, Bernhard, Aufseher.
Karger, Johann, Holländermüller.
Parczyk, Thomas, Arbeiter.
Morcziniekz, Marie, Arbeiterin.
Flegel, Katharina, Arbeiterin.
Hlawa, Karl, Werkführer.
Galle, August, Arbeiter.
Gebauer, Johann, Reserve-Maschinenführer.
Heintsch, Paul, Maschinengehilfe.
Kusch, Conrad, Holländermüller.
Nowak, Josef, Portier.
Duda, Maria, Arbeiterin.
Sluzalek, Viktoria, Arbeiterin.
Winkler, Magdalena, Arbeiterin.
Dahle, August, Werkführer.
Piszczalla, Franz, Hülsenmacher.
Kopietz, Julius, Schmierer.
Knopp, Franziska, Arbeiterin.
Smiatek, Theodor, Schmierer.
Sulik, Franz, Arbeiter.
Thocz, Josef, Lokomotivheizer.
Vogt, Karl, Schlackenfahrer.
Bartetzko, Anton, Schlackenfahrer.
Bartetzko, Johann, Pförtner.
Bartsch, Karl, Zimmerpolier.
Krause, Ernst, Saalmeister.
Pieprz, Josef, Holländermüller.
Solowsky, Boleslaus, Schmied.
Streitz, Johann, Schaltbrettwärter.
Walla, Berthold, Tischler.
Fuhrmann, Johanna, Arbeiterin.
Moschko, Philipp, Querschneiderführer.

Louis Staffel, Peschelmühle.

Gleditzsch, Robert, Holländergehilfe.
Bellmann, Oswin, Stofffeinträger.
Fuchs, Hermann, Hofmeister.
Münnich, Sophie, Hadernsortiererin.

Louis Staffel, Witzenhausen.

Heepe, Konrad, Holländermüller.

Natronzellstoff- und Papierfabriken A.-G., Arnstadt.

Bimeshofer, Franz, Kalandermeister.
Miksch, Josef, Querschneiderführer.
Miksch, Marie, Sortiererin und Zählerin.

Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G., Werk Liebau.

Menzel, Alois, Kalanderführer.
Resner, Theresia, Papiersortiererin.
Dix, Heinrich, Roller.

Papierfabrik v. Ed. Mann & Co., Ebertsheim, Rheinpf.

Lander, Jacob, Packer.
Moser, Konrad, Kollergangführer.
Degen, Heinrich, Kollergangführer.
Jutzi, Johannes, Kocherfüller.
Vetter, Mathias, Dampfmaschinenwärter.
Schroh, Georg, II. Maschinengehilfe.
Jutzi, Elise, Sortiererin.
Ecker, Magdalene, Sortiererin.

Erste Deutsche Kunstdruck-Papierfabrik, Oberlennigen-Teck.

Schwarz, Johannes.
Dietrich, Albert.
Schmid, Karl.
Welt, Georg.
Baumgärtner, Albert.
Baumgärtner, Fr. Friedricke.
Gabler, Frl. Christine.
Gabler, Friedrich.
Renz, Christian.
Baumann, Frl. Marie.
Kerner, Ernst.
Plankenhorn, Albert.
Schmid, Wilhelm.
Reichle, Christof.

Hasseröder Papierfabrik, Hasserode.

Seeger, Hermann, Kollergangführer.
Hartmann, Heinrich, Heizer.
Bergmann, Friedrich, Zuträger.
Schneevoigt, Minna, Papiersortiererin.
Böttger, Auguste, Papiersortiererin.

Digitized by Google

Felix Schoeller Jr., Burg-Gretesch.
Bußmann, Heinrich, Werkmeister.
Fark, Josef, Werkmeister,
Meinersmann, Karl, Werkmeister.
Dierker, Heinrich, Meister,
Fiedeldey, Wilhelm, Chauffeur.
Wolting, Heinrich, Müller.
Alhoff, Friedrich, Bleicher.
Broxtermann, Heinrich, Kalanderführer.
Brüggemann, Josef, Leimer,
Blomenkamp, Friedrich, Kollergangführer.
Beermann, Georg, Leimer,
Brokmeyer, Heinrich, Bleicher.
Baum, August, Halbzeugmüller,
Barlag, Georg, Holländermüller,
Becker, Adolf, Papiermaschinenführer,
Bode, Wilhelm, Maschinist,
Bergstermann, Adolf, Tischler.
Becker, Heinrich, Heizer,
Bähner, August, Kollergangmüller.
Beermann, Karl, Kutscher,
Beermann, Heinrich, Gartenarbeiter.
Boes, Hermann, Packer,
Bode, Wilhelm, Tischler,
Beermann, Hermann, Arbeiter,
Dependahl, Friedr., Papiermaschinengehilfe.
Dependahl, Friedrich, Leimer,
Erk, Friedrich, Papiermaschinenführer.
Fromme, Heinrich, Maschinist,
Feldmann, Karl, Papiermaschinenführer.
Feldmann, Wilhelm, Chauffeur,
Fiedeldey, Wilhelm, Laboratorium-Geh.
Fricke, Wilhelm, Arbeiter,
Grewe, Heinrich, Holländergehilfe,
Griesewel, Theodor, Holländermüller.
Grewe, Johann, Packer,
Gräie, Karl, Maurer,
Gerding, Heinrich, Liniierer.
Haarmeyer, Heinrich, Bleicher.
Hannert, Johann, Schlosser,
Höwelmeyer, Christian, Holländergehilfe.
Hesse, Christian, Holländergehilfe,
Klecker, Franz, Leimer,
Knöpper, Heinrich, Heizer,
Kröger, Heinrich, Packer,
Leonhardt, Heinrich, Holländermüller.
Leker, Heinrich, Packer,
Muraro, Josef, Halbzeugmüller,
Maßmann, Hermann, Halbzeugmüller.
Michel, Karl, Holländermüller,
Menke, Siegfried, Papiermaschinengehilfe.
Messger, Dietrich, Hofarbeiter,
Möller, Heinrich, Kollergangführer.
Niederbrüning, Gerhard, Kollergangführer.
Normann, Wilhelm, Stofiträger,
Nienhäuser, Mathias, Holländermüller,
Normann, Hermann, Papiermaschinenführer.
Messe, Theodor, Kutscher,
Niepert, Ernst, Hofarbeiter,
Niermann, David, Heizer,
Ossenbrück I, Wilhelm, Heizer,
Ossenbrück II, Wilhelm, Leimer,
Pieper, Fritz, Maurer,
Piepmeyer, Friedrich, Maschinist,
Placke I, Fritz, Papiermaschinenführer.
Renner, Karl, Heizer,
Rehling, Friedrich, Umroller,
Schlingmeyer, Anton, Halbzeugmüller.
Strothmann, Johann, Arbeiter,
Tiemann, Franz, Holländergehilfe.
Tebbe, Wilhelm, Maschinist,
Tönnies, Friedrich, Holländergehilfe.
Vogt, Heinrich, Arbeiter,
Wellingerhoff, Heinrich, Kollergangführer.
Wortmann, Fritz, Bleicher,
Wöstendick, Anton, Holländermüller.
Winter, Wilhelm, Baryteur,
Werner, Karl, Holländermüller.
Bähner, Berta, Sortiererin,
Bähner, Fr. Auguste, Sortiererin,
Bergstermann, Wilhelmine, Sortiererin,
Grewe, Karoline, Wwe., Arbeiterin,
Großheide, Anna, Wwe., Sortiererin,
Schulte, Luise, Wwe., Sortiererin.

Papierfabrik Köslin A.-G., Köslin.
Vahsholz, Carl, Expedient,
Hähnel, Wilhelm, Saalmeister,
Uhde, Friedrich, Kupferschmied,
Rutzen, Frantz, Holländermüller,
Schulz, Fr. Johanna, geb. Lucht, Arbeiterin.
Kirchhoff, Richard, Lademeister.

E. Pfeil Nachfg., Friedenthal.
Blank, Karl, Pappenmacher,
Damm, Heinrich, Heizer und Maschinist.

Papierfabrik Mühldorf, Mühldorf.
Vogel, Wilhelm, Maschinenführer.

Louis Staffel, Witzenhausen.
Hänisch, Gustav, Werkführer .
Koch, Johannes, Querschneiderführer,
Goldmann, Georg, Kesselheizer.
Morth, Konrad, Linierer,
Parkos, Raimund, Querschneiderführer.
Jünemann, Anna, Einschlägerin,
Möller, Wilhelm, Kalanderführer,
Lotze, Otto, Maschinenmeister.
Erben, Josef, Werkführer.
Bätz, August, Saalmeister.
Schmidt, Johannes, Kollerer.
Morth, Christoph, Papiermaschinenführer.
Apel, Georg, Holländermüller,
Zimmermann, Carl, Papiermaschinenführer.
Bätz, Wilhelm, Kalanderführer,
Schlegel, Joseph, Papiermaschinenführer.
Sittel, Alois, Packer,
Heise, Gottfried, Bleicher.
Heim, Carl, Kollerer,
Kupke, Andreas, Dreher,
Brübach, Wilhelm, Kalanderführer,
Schill, Jacob, Holländermüller,
Funke, Wilhelm, Papiermaschinenführer,
Söder, Heinrich, Feuchtmaschinenführer,
Bretthauer, Gustav, Lademeister,
Wilhelm, Heinrich, Schreiner,
Meister, Christian, Rollmaschinenführer.

(Schluß folgt.)

Digitized by Google

Die Ueberprüfung des Bankkontokorrentauszugs.

Die Banken haben nun wieder eine Hochflut von Arbeit hinter sich, ihre Kontokorrente auf 31. Dezember 1920 abgeschlossen und dieselben den Kunden zugestellt. Vielleicht sind sie da und dort mit gemischten Gefühlen aufgenommen worden: an Stelle der früheren 4% für Guthaben werden nur noch 2½, 2¾ oder höchstens 3% Zinsen vergütet. Kreditposten werden dagegen mit 1% über dem Lombardsatz, also zu 7% verzinst, dazu kommen noch Kreditprovision, Umsatzprovision und Spesen, alle in einer Höhe, wie man sie nur in unseren neuen Verhältnissen verstehen kann, so daß der Kontokorrentkredit manchmal auf nahezu 10% zu stehen kommt. Das Kontokorrent bedarf darum heute größerer Aufmerksamkeit als früher; hat man sich früher begnügt, den Abschlußsaldo und vielleicht noch die Zinssätze anzusehen, so erfordert die Höhe der Kosten heute eine gründliche Ueberprüfung des Kontokorrentauszugs. Als Richtschnur hiezu mögen folgende Leitsätze dienen:

1. Die einzelnen Posten des Kontokorrents müssen mit der eigenen Buchung übereinstimmen.

2. Besonderes Augenmerk verdient die Valutierung der Beträge. Bareinlagen werden in der Regel am Tage der Einzahlung gutgeschrieben, wenn sie am Vormittag gebracht werden, am andern Tag, wenn sie am Nachmittag eingehen. Für Schecks und Wechsel kommen immer einige Reisetage in Betracht. Die Bank kann einen Scheck auf München nicht am Einlieferungstage gutschreiben, weil die Bank in München ihn auch erst nach Empfang bucht; wenn aber hiezu eine süddeutsche Bank acht oder gar zehn Tage rechnet, so ist das zu viel. Gerade Schecks und Wechsel bedürfen besonderer Aufmerksamkeit; es reißt allmählich geradezu ein, eine ungeheuer lange Reisefrist anzusetzen, und wenn es sich auch nur um wenige Zinszahlen handelt, so geht es mit der Zeit in hohe Summen. Für die Bank bedeutet die Masse einen erheblichen Betrag; sie wird sich denselben umsomehr sichern, je weniger sie auf Widerspruch stößt.

3. Die dritte Aufgabe ist das Nachrechnen der Zinszahlen. Dies muß geschehen, andernfalls hat der Kontoinhaber die Ueberprüfung in einer Hauptsache nicht vollzogen. Aber gerade in diesem Punkt wird am wenigsten ein Fehler zu finden sein, denn das Berechnen der Zinszahlen wird bei den Banken mit besonderer Sorgfalt gemacht. Vielleicht findet aber der Kontoinhaber eine Auf- oder Abrundung, die nicht gemacht worden wäre, wenn es zu seinen Gunsten gewirkt hätte. Dabei kann es sich vielleicht um verschwindend kleine Beträge handeln, derentwegen mancher nichts erwähnen möchte; dadurch aber, daß derartige Kleinigkeiten beanstandet werden, erfährt die Bank, daß sie es mit jemand zu tun hat, mit dem zu rechnen ist.

4. Man übersehe nicht die Behandlung der nachfälligen Posten. Bekanntlich können sie entweder in den Saldo hineingenommen oder im laufenden Abschnitt storniert und im neuen Abschnitt vorgetragen werden. Beide Arten sind kaufmännisch, die letztere ist jedoch die natürlichere und rechnerisch die allein richtige. Bei der ersten Art, bei welcher der nachfällige Posten im Saldo erscheint und schon vom Beginn des neuen Abschnittes an verzinst wird, wird der auf diese Weise zuviel berechnete Zins schon im ersten Abschnitt in Abzug gebracht. Der nachfällige Posten tritt also um diese Zinsen verringert in den neuen Abschnitt ein; er wächst aber auch in derselben Zeit und bei demselben Zinsfuß nicht mehr auf seine volle Höhe an. Handelt es sich um einen Sollposten, so erreicht er also nicht mehr die volle Schuld. Die Bank wird in ihrem eigenen Belange vorziehen, diesen Posten vorzutragen. Wir könnten das verstehen; wir könnten es aber nicht verstehen, wenn dieselbe Bank dann ein andermal einen Habenposten in den Saldo hineinnehmen würde, weil dies zu unseren Ungunsten ausfallen müßte. Eine solch verschiedenartige Behandlung müßte den Einspruch des Kontoinhabers herausfordern. Von besonders schwerwiegenden Folgen wäre das Hereinnehmen eines nachfälligen Sollpostens in den Saldo, wenn dadurch der bisherige Guthabensaldo vorzeitig in einen Schuldsaldo verwandelt würde. Man würde dadurch im laufenden Abschnitt für dieselbe Zeit Zinsen vielleicht zu 2½% vergütet erhalten, für welche im folgenden Abschnitt Zinsen zu 7% bezahlt werden müßten.

5. Der Kontokorrentzinsensaldo unterliegt der Kapitalertragsteuer, und zwar hat der Zinsschuldner im allgemeinen die Kapitalertragsteuer an das Finanzamt abzuführen. Ist also der Zinsenüberschuß auf der Habenseite, so muß die Bank 10% davon zurückbehalten; sie belastet darum das Kontokorrent mit diesem Betrag. Ergibt sich ein Zinsenüberschuß im Soll, so ist der Kontoinhaber der Zinsenschuldner. Ausnahms-

Digitized by Google

weise muß aber beim Kontokorrent der Kontoinhaber als Zinsenschuldner nicht selbst die Kapitalertragsteuer abführen, sondern die Bank. Bei einem Sollzinsenüberschuß wird also ein Kapitalertragsteuerbetrag im Kontokorrent nicht erwähnt.

6. Bezüglich der Berechnung der Umsatzprovision haben die Bankkartelle Einheitssätze aufgestellt; bei Vergleichung einzelner Kontokorrente ist aber von einer Einheit in der Behandlung der Umsatzprovision nichts zu finden. Bei zwei Kontokorrenten, welche auf denselben Tag abgeschlossen worden sind, und zwar von Banken, die vermutlich demselben Kartell angehören, berechnet die eine Bank $^1/_8$% Provision von der größeren Seite und vergütet 3% Zinsen, die andere berechnet $^1/_8$% Provision von der kleineren Seite und vergütet 2½% Zinsen. Die erstere hat jedenfalls dem Kunden gegenüber als besondere Vergünstigung die 3% Zinsen betont, die andere hat den Sondervorteil hervorgehoben, daß sie die Provision von der kleineren Seite berechnet. Jede aber kam auf die gewählte Art zu ihrem besonderen Vorteil. Die erste Bank hatte verhältnismäßig wenig Habenzinszahlen und einen großen Umsatz auf der Habenseite, ihr konnte ½% Zinsen nicht viel ausmachen, dagegen brachte der größere Umsatz eine entsprechende Provision. Die zweite Bank hatte einen verhältnismäßig hohen Zinszahlenüberschuß im Haben; durch die nur 2½%ige Verzinsung desselben gewann sie einen solchen Vorsprung, daß sie auch bei einer Umsatzprovision von der Sollseite immer noch im Vorteil war. Hätte also die erste Bank nach Art der zweiten, die zweite nach Art der ersten gerechnet, so wäre jedesmal der Kontoinhaber besser daran gewesen. Die Banken richten sich's nach eigenem Gutdünken ein, namentlich wenn die betreffenden Bedingungen nicht vorher ausgemacht worden sind. Dies wird oft von Kunden übersehen, und die Bank nützt ihre Ueberlegenheit in solchen Dingen aus. Umsatzprovisionsberechnungen treten bei den einzelnen Kontokorrentkunden in allen erdenklichen Variationen auf: Berechnung von der größeren Seite, Berechnung von der kleineren Seite, Herabsetzung des Satzes vom zweiten oder dritten Umschlag der Kreditsumme an. Provisionsfrei soll unter allen Umständen der Saldovortrag sein, für ihn ist schon einmal Provision bezahlt worden, provisionsfrei sind in der Regel auch die auf die Bank gezogenen Schecks und vielleicht noch andere Posten, die im Vertrag besonders bezeichnet worden sind. Für Akzepte wird nicht die allgemeine Umsatzprovision, sondern eine Akzeptprovision mit einem höheren Satz berechnet.

7. Eine Neuerfindung haben die Banken in der Kreditprovision gemacht; sie beträgt in der Regel ½% fürs Halbjahr. Die Höhe des Betrages, von welchem die Kreditprovision gerechnet wird, wird ebenfalls auf sehr verschiedene Weise angesetzt, doch sind zwei Hauptströmungen in der Bankwelt bemerkbar: eine Mehrheitsgruppe berechnet die Kreditprovision aus der Summe des gewährten Kredits ohne Rücksicht auf die Inanspruchnahme desselben, eine Minderheitsgruppe verlangt Kreditprovision nur aus dem beanspruchten Kredit. Jedenfalls kann der Kontoinhaber zum Kontokorrentvertrag die Forderung stellen, daß Kreditprovision nur berechnet werden darf, wenn er tatsächlich Kredit in Anspruch nimmt, und dann nur von der Summe des beanspruchten Kredits.

8. Nicht zu unterschätzen ist auch die Nachprüfung der belasteten Spesen; bei den heutigen Post-, Telegraphen- und Telephongebühren können sie schon einen recht erheblichen Betrag ausmachen. Es gilt darum für die Bank, derartige Auslagen tunlichst einzuschränken und den nächst gangbaren billigeren Weg zu betreten. Man könnte sogar in besonderen Fällen es für zweckdienlich erachten, die Spesenrechnung aufrollen zu lassen, man braucht dabei nicht einmal von Mißtrauen geleitet zu sein, wo aber jeder einzelne Posten verantwortet werden muß, da wird größere Vorsicht angewandt.

9. Die Berechnung des Abschlußsaldos und der Vortrag desselben, ebenso auch der Vortrag der nachfälligen Posten wird kaum zu einer Beanstandung Anlaß geben. --

Eine gründliche Ueberprüfung des Kontokorrentauszuges darf keineswegs zu einem ungünstigen Verhältnis zur Bank führen. Auch die Bank kann es nur als wünschenswert empfinden, mit einem Kundenkreis zu verkehren, der ihrer Arbeit volle Aufmerksamkeit schenkt. F. K.

Digitized by Google

Aus der Tschechoslowakei.

(Originalbericht unseres Berichterstatters.)

Stellungnahme der Industriellenvertreter zur Regierungsvorlage über das Betriebsrätegesetz.

Am 7. März fand um 10 Uhr vormittags im Sitzungssaale der Prager Handels- und Gewerbekammer eine Besprechung der Industriellenvertreter statt, um zu der Regierungsvorlage über das Betriebsrätegesetz Stellung zu nehmen. Hiezu war auch die Wirtschaftliche Vereinigung der Papierindustrie geladen, welche den Sekretär des Arbeitgeberverbandes, Bilek, als Vertreter der Papierindustrie absandte, der über den Verlauf der Sitzung nachstehendes berichtete:

Anschließend an die Erklärungen der Vertreter der Baugewerbe und Metallindustrie gab der Sekretär der „Ages" die Erklärung ab, daß die gesamte Papier-, Zellulose-, Holzstoff- und Pappenindustrie einmütig auf dem Standpunkt stehe, daß das Betriebsrätegesetz im allgemeinen für die Papierindustrie unannehmbar sei und zur Folge hätte, daß die schwere Stagnation, in der sich die Industrie überhaupt befindet, noch mehr verschärft werden würde und den vollständigen Stillstand der Papierfabriken zur Folge hätte.

Es wäre beinahe überflüssig, über den Regierungsentwurf ein ausführliches Detailgutachten abzugeben, denn schon der einleitende Paragraph der Regierungsvorlage beinhaltet eine Aburteilung des ganzen Gesetzentwurfes als eines Undinges, welches der Industrie im höchsten Grade schädlich und daher unannehmbar sei. In der Regierungsvorlage heißt es ausdrücklich, daß Betriebsräte für alle Unternehmungen, mit Ausnahme der staatlichen Betriebe sowie der in staatlichen Betrieben befindlichen Eisenbahnen, einzusetzen seien. Die Regierung steht also auf dem Standpunkt, daß sie ihre Unternehmungen vor den schädlichen Einflüssen des Betriebsrates bewahren will. Sie hat damit ihren eigenen Entwurf verurteilt und die Industrie nur darin bekräftigt, daß sie den energischsten Widerstand gegen die Gesetzwerdung dieses Entwurfes leisten müßte.

Eine zweite Bestimmung, die absolut unannehmbar ist, ist die Vorlage der Abschrift der Bilanz des Unternehmens oder, wie es in einer Begutachtung heißt, daß der Unternehmer jährlich zweimal verpflichtet sei, dem Betriebsrate über den Stand und Gang des Unternehmens sowie über die Aussichten für die Zukunft usw. zu berichten. Mag auch die erstere Fassung noch so harmlos erscheinen, harmlos ist sie dennoch nicht, weil im Entwurfe selbst vorgesehen ist, daß die näheren Modalitäten der Handhabung dieses Gesetzes durch besondere, vom Ministerium zu erlassende Durchführungsvorschriften geregelt werden, und nachdem hinsichtlich der Durchführungsbestimmungen bei früheren Gesetzen schlechte Erfahrungen bereits gemacht wurden, so müsse man auch hier mit Recht befürchten, daß auch in dieser Hinsicht Durchführungsbestimmungen erlassen werden, welche die Unternehmungen auf das schwerste gefährden würden.

Sekretär Bilek ersuchte die anwesenden Enquete-Mitglieder, sich nicht mit einem papierenen Proteste zu begnügen, sondern energische Abwehrmittel zu beschließen, um die Gesetzwerdung des Entwurfes zu verhindern. Die Einstellung sämtlicher Betriebe wäre wohl das geeignetste Abwehrmittel, um derartige, die Industrie und damit die gesamte Volkswirtschaft schädigende Entwürfe zu beseitigen.

Diese Erklärung des Vertreters der Papierindustrie löste den Beifall sämtlicher industrieller Vertreter aus, welche warm dafür eintraten, daß die Industrie sich einheitlich zu energischer Abwehr zusammenfinde.

In der sich hieran anschließenden Debatte wurde einstimmig ausgesprochen, daß die gesamte Industrie den Regierungsentwurf als vollständig unannehmbar erkläre und der Ansicht Ausdruck verleihe, daß durch die Gesetzwerdung dieses Entwurfes die gesamte, heute in einer schweren Stagnation sich befindende Industrie der tschechoslowakischen Republik zum vollständigen Niedergange und Einstellen ihrer Unternehmungen gezwungen werden würde.

Es wurde folgende Resolution angenommen:

1. Der Regierungsentwurf ist in seiner Gesamtheit energisch abzulehnen.

2. Sobald der Entwurf Gesetz werden sollte, ist die Enquete damit einverstanden, daß die Industriellenverbände und alle interessierten Korporationen über Maßnahmen schlüssig werden, welche zur Abwehr eingeleitet werden sollen. Diese Aktion hat der Industriellen-Verband durchzuführen. Derselbe wird ersucht werden, Sitzungen der Industriellen einzuberufen, in welchen offen Stellung genommen werden soll.

Digitized by Google

3. Ferner ist ein Gesetzentwurf auszuarbeiten, worin diejenigen Maßnahmen enthalten sind, welche zum Schutze der Industrie von Gesetzes wegen zu ergreifen wären. —

In einer am 9. März stattgefundenen Kreisobmännertagung nahm auch die Wirtschaftliche Vereinigung der Papierindustrie Stellung zu diesem Gesetzentwurf. Direktor Karl Müller gab das Gutachten des Industriellenverbandes zu diesem Entwurfe bekannt. Aus den gleichen Gründen wird die Papierindustrie gegen die Einführung der Betriebsräte für ihre eigenen Unternehmungen Stellung nehmen. Der Präsident der Wirtschaftlichen Vereinigung der Papierindustrie wendet sich entschieden auch gegen die Vorlage einer Bilanz, nachdem dadurch den Arbeitern Rechte eingeräumt werden, welche ihrer Intelligenz nicht entsprechen, und die Gefahr vorliegt, daß durch Durchführungsverordnungen schließlich auch die Verpflichtung der Bucheinsicht gesetzlich vorgeschrieben werden wird.

Die Wirtschaftliche Vereinigung der Papierindustrie lehnt daher den Gesetzentwurf in seiner Gesamtheit als eine die Industrie schwer gefährdende Einrichtung entschieden ab.

Stagnation in der Papierindustrie.

Die seit einigen Wochen in der Papierindustrie stark fühlbare Stagnation, bedingt durch die Erscheinungen am Weltmarkte sowie die Nichtaufnahmefähigkeit der nach dem Kriege vergrößerten Produktion am Inlandsmarkte, zwang den größten Teil unserer Fabriken zuerst auf Lager zu arbeiten. Nachher als die Geschäftslosigkeit immer größer wurde, sah sich ein großer Teil der Fabriken genötigt, Einschränkungen im Betriebe vorzunehmen und dementsprechend auch mit der teilweisen Entlassung der Arbeiter vorzugehen. Gegen diesen notgedrungenen Schritt unserer Industrie haben die einzelnen Arbeitnehmervereinigungen eine Anzeige an das Ministerium für soziale Fürsorge gemacht, in welcher sie sich über die Entlassungen beschweren und die Intervention des obgenannten Ministeriums anrufen. Nachdem es sich um die Daseinsbedingungen einer großen Anzahl von Arbeitnehmern handelt, ersuchen die Arbeitervertreter, es möge sobald als möglich eine Beratung aller beteiligten Organisationen seitens des Ministeriums für soziale Fürsorge einberufen werden, an der auch Vertreter der Ministerien des Handels, der Eisenbahn und der öffentlichen Arbeiten teilzunehmen hätten, um zu einer Einigung zu gelangen.

Warum muß es immer das Papier sein?

Zu den sehr interessanten Ausführungen des Herrn Professors W. Herzberg in seinem Buch „Papierprüfung" unter obiger Aufschrift erlaube ich mir auch einiges aus meinen Erfahrungen mitzuteilen.

1. In einem Papier, welches zum Umhüllen von Silberdraht Verwendung fand, stellte es sich heraus, daß der Silberdraht nach einiger Zeit anlief und eine schwarze Färbung zeigte. Ein über diesen Uebelstand befragtes Untersuchungsamt erklärte, daß das Papier die Schuld habe. Die Untersuchungen eines zweiten Prüfungsamtes und meine eigenen zeigten aber, daß das Papier absolut indifferent war. Die darauf angestellten Versuche ergaben nun, daß die Untersuchungsmethode des ersten Prüfungsamtes auf falscher Grundlage aufgebaut worden war. Dieses Amt nahm zu seinen Versuchszwecken einen Behälter aus Metall, in den der Silberdraht, in das Papier eingehüllt, eingehängt wurde. Dann wurde der Behälter durch eine Gasflamme erwärmt. Das zweite Prüfungsamt und ich nahmen dagegen einen doppelwandigen Behälter, zwischen den beiden Wänden wurde der Raum mit Wasser gefüllt und nunmehr der Behälter durch eine Gasflamme erwärmt, der Silberdraht zeigte auch nicht die geringste Spur von Anlaufen. Nach meiner Ueberzeugung wurde der Metallbehälter des ersten Amtes beim Erwärmen durch die Gasflamme porös, die Schwefelgase der Gasflamme drangen in das Innere des Behälters und verursachten das Anlaufen des Silberdrahtes. Daß der Silberdraht in der Fabrik Anläufe zeigte, rührte nach vielen Untersuchungen daher, daß das Lager, in dem der verpackte Silberdraht ruhte, sich in der Nähe einer Abortgrube befand. Nachdem der Silberdraht einen anderen Lagerraum erhalten hatte, war der Uebelstand behoben.

2. Ein Seifenpulver, in rotes Papier eingepackt, zeigte auf der Wäsche, wozu dieses Seifenpulver Verwendung gefunden hatte, beim Lagern kleine, rotgelbe Flecken. Selbstverständlich wurden diese Flecken dem roten Papier zugesprochen. Wenn man sich den Vorgang der Verwendung von Seifenpulver

Digitized by Google

vor Augen führte, so mußte man sich von vornherein sagen, daß das Papier unmöglich die Schuld an den Flecken tragen konnte. Es stellte sich denn auch heraus, daß die Flecken sich eigentlich nur in einer Waschanstalt einstellten, und die näheren Untersuchungen klärten denn auch die Ursache der Fleckenbildung auf. In der Waschanstalt war ein verzinkter Eisenbehälter, dessen Verzinkung mit der Zeit gelitten hatte, so daß das Eisen zum Vorschein kam und Rostflecke in der Wäsche erzeugte. Daß das rote Papier hier keine Schuld trug, dürfte jedem Sachverständigen klar sein. Die Flecken gingen von einem kleinen Punkt strahlenförmig aus; wenn das Papier die Schuld trug, konnte meines Erachtens nur das ganze Waschwasser rötlich gefärbt werden, oder falls Stückchen des roten Papieres die Schuld hatten, mußten die Flecken den Papierstückchen entsprechen, während in Wirklichkeit die Flecken etwa die Dicke eines Stecknadelkopfes hatten und sich strahlenförmig ausbreiteten. Das konnte das Papier niemals verursachen.

3. In einer großen Nadelfabrik zeigten Nadeln Rostansätze, während andere Nadeln, aus derselben Fabrikation herkommend, nicht das geringste zeigten; natürlich mußte das Papier die Schuld tragen. Alle Untersuchungen des Papieres ergaben jedoch das Resultat, daß das Papier absolut indifferent war. Ich ließ dieselben Nadelbriefchen, in die diese Nadeln gelegt waren, umdrehen und andere Nadeln hereinlegen; diese zeigten nicht den geringsten Rost. Nun wurde die Behauptung aufgestellt, daß das Papier, worin sich die Rostansätze zeigten, mehr oder minder feucht gewesen sei, und alles Papier wurde nun vor dem Gebrauch in einem Trockenraum nochmals getrocknet; aber das Rosten wollte eben nicht aufhören. Nach vielen Untersuchungen wurde nun festgestellt, daß die Arbeiterinnen, die die Nadeln in das Papier einlegten, zu gewissen Zeiten Schweiß an den Fingern hatten, daher nunmehr Arbeiter zum Einlegen verwandt wurden. Von diesem Zeitpunkte an hörte das Rosten von Nadeln auf.

4. Einer der beliebtesten Anstände von Papier ist die Beanstandung der Leimfestigkeit des Papieres. In den meisten Fällen konnte ich die Beanstandung auf die Tinte zurückführen, und am allerhäufigsten auf sogenannte Büchertinten, das heißt, keine Kopiertinten. Gerade die nicht kopierfähigen Tinten werden im Verfolg ihrer Herstellung gar zu häufig so hergestellt, daß sie bei durchaus normal geleimtem Papier durchschlagen. Noch kürzlich beanstandete ein Abnehmer ein Papier wegen seiner Leimfestigkeit. Meine Untersuchungen zeigten mir das Gegenteil, und ich überzeugte auch persönlich meinen Abnehmer hiervon, indem ich ihn ersuchte, eine andere Tinte zunehmen, welcher Bitte er entsprach, und das Durchschlagen war behoben. Mein Kunde meinte jedoch, er könne doch unmöglich allen Abnehmern (Verbrauchern) vorschreiben, welche Tinten sie benutzen sollten. Recht hat der Herr; darum sollten die Tintenhersteller in dieser Beziehung recht vorsichtig sein; denn sonst bleibt zur Wahrung eigener Interessen nichts übrig, als vor gewissen Tinten zu warnen.

5. Eine weitere Beanstandung des Papieres wird in dem Rollen des zu besseren Drucksachen verwendeten Papieres gefunden. Noch kürzlich bat mich ein durchaus gerecht denkender Abnehmer, doch mal zu ihm zu kommen, da das gesandte Papier unmöglich zu bedrucken sei. Durch andere geschäftliche Angelegenheiten mußte ich meine Reise hinausschieben; der Abnehmer ließ daher das Papier zunächst wieder auf seinen Lagerraum stellen und erst bei meiner Anwesenheit zum Drucken wieder herausschaffen, wobei es sich denn herausstellte, daß das Papier sich tadellos bedrucken ließ. Durch meine Untersuchung konnte ich nun feststellen, daß das Papier zuerst in einem übererwärmten Raum gelagert worden war und daher beim Verarbeiten sich zusammenrollte. In allen diesen und noch viel anderen Fällen wurde ohne weiteres dem Papier die Schuld zugeschoben, während das Papier an den Beanstandungen auch nicht die geringste Schuld trug.

Am schlimmsten ist es, wenn unberufene Chemiker, die sich sonst mit Papieruntersuchungen nicht beschäftigen, Beanstandungen begründen. Glücklicherweise stehen uns zum Gegenbeweis das Staatliche Materialprüfungsamt in Groß-Lichterfelde und unsere Autoritäten in Papieruntersuchungen zur Seite. R. E.

Digitized by Google

Die Biffar-Sichtermühle in der Zellulose-Industrie.

(Zugleich Antwort auf Frage Nr. 2721 in Nr. 7, S. 503.)

Die Aufarbeitung der bei der Sortierung von Zellstoff anfallenden Aeste (Splitter, Ueberlaufstoffe usw.) geschah bisher meist in der Weise, daß man diese Abfälle Kollergängen zuführte und den gekollerten Stoff zu IIIa Zellulose oder Packpapier verarbeitete. Diese Methode der Abfallaufarbeitung verlangt viel Handarbeit, da die Abfälle erst von Sammelkästen der Aufbereitungsanlage zu den Kollergängen transportiert, dort eingetragen werden müssen, und der gekollerte Stoff wieder weggeschafft werden muß. Mitunter sind auch Transporteinrichtungen hierfür vorhanden.

Das Kollern der je nach der Stoffqualität mitunter sehr harten Aeste erfordert schwere Kollersteine, und wenn man einen Kollerstoff erzielen will, der frei ist von größeren Splittern, so ist ein mehrstündiges Kollern erforderlich. Meistens reicht jedoch die Kollergangsanlage für ein gründliches Kollern der Abfälle nicht aus. Aus einem solchen splittrigen IIIa-Stoff läßt sich nur bei bester Holländermahlung ein Packpapierstoff erzielen, welcher, ohne die Maschinenbespannung zu sehr zu beanspruchen und ohne öfters an der Gautsche abzureißen, die Anfertigung eines gut satinierten Packpapiers ermöglicht.

In Anbetracht des hohen Kraftverbrauchs, den sowohl die genannten Kollergangsanlagen als auch die Mahlholländer beim Mahlen splittriger IIIa-Zellulose haben, sowie der Tatsache, daß die Aufarbeitung der Abfälle bis zum Eintrag in die Holländer viel Handarbeit erfordert, dürfte es von Interesse sein, von den erfolgreichen Versuchen zu hören, welche der Unterzeichnete mit einer Biffarschen Sichtermühle angestellt hat zum Zwecke der Vereinfachung und kraftsparenden Aufarbeitung aller Abfälle, die bei der Zelluloseaufbereitung anfallen. Diese Versuche führten zur Ausschaltung jeder Handarbeit.

Die Biffarsche Sichtermühle ist eine glückliche Kombination von Raffineur und Zentrifugalsortierer. Beide Apparate sitzen auf einer gemeinsamen Welle, jedes Pumpen zwischen Raffineur und Zentrifugalsortierer ist erübrigt. Der Apparat arbeitet ohne jeden Stoffverlust, da er allen ihm zugeführten Stoff restlos (gut gemahlen und fein sortiert) aufarbeitet und abgibt. Obwohl der Apparat ursprünglich für Holzschleifereien bestimmt war, kam der Unterzeichnete, angeregt durch einen ähnlichen Versuch eines deutschen Sulfatstoff-Technikers, auf den Gedanken, die Maschine für die Aufarbeitung aller Sulfitzellulose-Aufbereitungsabfälle nutzbar zu machen. Wie bei allen derartigen Versuchen ging es auch in diesem Falle nicht ohne kleine Aenderungen ab, bis ein voller Erfolg erzielt wurde.

Es gelang, nach und nach alle Abfälle der Aufbereitungsanlage dem Biffar-Apparat zuzuführen, wobei man die zu mahlenden größeren Aststücke und Splitter von den kleinen Splittern und dem Ueberlaufstoff der Knotenfänger getrennt, der Maschine zulaufen ließ, d. h. die gröberen Abfälle erst dem Raffineur zuleitete, während die kleineren Abfälle gleich dem Zentrifugalsortierer zuliefen, und jeder Transport der Abfälle ausgeschaltet werden konnte. Der auf das beste gemahlene und fein sortierte Stoff, welcher aus dem Apparat abläuft, wird auf eine mit feinem Sieb arbeitende Rundsiebpappenmaschine gegeben, und die so erhaltenen Pappen werden der Papierfabrik geliefert.

Der Stoff (von mir „Biffarstoff" genannt) zeigt ein ganz anderes Aussehen als der IIIa-Stoff, welcher sonst in ähnlicher Weise, jedoch unter Verwendung des Kollergangs, gewonnen wird. Durch die Arbeit des Raffineurs der Biffarmaschine sind die gröberen Abfälle (Aeste und große Splitter) weit besser und unter großer Faserschonung zerlegt worden. Außerdem ist aller vom Apparat abfließender Stoff je nach Wahl des Sortiersiebes fein sortiert, so daß mit „Biffarstoff" bei kürzerer Holländerarbeit und unter Schonung der Papiermaschinenbespannung das flotte Arbeiten glatter und gut satinierbarer Pack- und ähnlicher Papiere ermöglicht ist. Diese letzteren Vorteile machen den „Biffarstoff" für den Papiermacher viel wertvoller, als es der mit Kollergangsarbeit gewonnene IIIa-Stoff ist, wie auch die Arbeit der Biffarmaschine selbst jede Transportarbeit erübrigt und der Kraftverbrauch pro 100 kg erzeugten Stoffes ein kleinerer ist als unter Verwendung von Kollergängen.

Je nachdem in den einzelnen Zellulosefabriken oder ihnen angeschlossenen Papierfabriken eine Verwendung eines solchen weit besser aufgearbeiteten Stoffes möglich ist, errechnet sich natürlich die Rentabilität der Biffarmaschine. In Werken, wo heute mit Kollergängen gearbeitet wird, genügt jedoch

Digitized by Google

schon für den Nachweis des hohen Nutzens einer Biffarmaschine die Zusammenstellung der Transportkosten und der Kosten der Kollergangsbedienung. Der Platzbedarf der Maschine ist trotz ihrer hohen Leistung nur ein geringer.

Die Biffarmaschine verdient ganz besondere Beachtung nicht nur seitens der Holzschleifereibesitzer, sondern in noch höherem Maße von seiten der Zellulosefabrikanten, da diese Maschine neben den beschriebenen Vorteilen die Möglichkeit schafft, eine höhere Ausbeute aus dem heute im Preise so gewaltig gestiegenen Holz zu erreichen.

Anton Kuhn,
Jämsänkoski, Finnland.

Hochdruckpresse.

In Nr. 9, S. 652, berichtete Herr Dipl.-Ing. Anton Kuhn über diese Neuerung. Von einem Freunde unseres Blattes in Norwegen erhielten wir kurz darauf einen Auszug aus einem Artikel in Tidskrift for Papierindustri über die Hochdruckpresse, dem wir zur Ergänzung des ersten Berichtes in Nr. 9 folgendes entnehmen:

Die Presse ist gebaut wie eine moderne Naßpresse, aber sehr stark. Die Zapfen sind 375 mm stark, die Lager werden mit Wasser gekühlt. Die Presse ist konstruiert für einen Zapfendruck von 40 t max., der durch die Spannung von zwei schweren Spiralfedern hervorgerufen wird. Die zwei Hartgußwalzen haben 700 mm Durchmesser und sind im Gegensatz zu gewöhnlichen Walzen geriffelt. Um zu verhindern, daß die beiden Walzen in Berührung kommen, sind an den seitlichen Gestellen regulierbare Schrauben angebracht, auf denen der obere Preßarm ruht, wenn keine Masse zwischen den Walzen ist. Filze werden nicht verwendet.

Dampfverbrauchsmessungen durch Norsks Dampkjidelforening ergaben:

1. Vor Einbau der Hochdruckpresse:
Wassergehalt nach der 2. Presse 62,83%,
nach der Trockenpartie 18%.
Produktion 1525 kg/Stunde,
Dampfverbrauch 2590 kg/Stunde,
Dampfverbrauch auf 1 kg Zellulosepappe (18% Wassergehalt) 1,7 kg.

Zahlen umgerechnet auf Zellulosepappe mit 11,63% Wasser:
Produktion 1415 kg/Stunde,
Dampfverbrauch auf 1 kg etwa 1,95 kg.

2. Nach Einbau der Hochdruckpresse:
Wassergehalt nach der 2. Presse 63,9%,
nach 3 Trockenzylindern 62,3%.
nach der Hochdruckpresse 47,1%,
nach der Trockenpartie 11,63%.
Produktion 1540 kg/Stunde,
Dampfverbrauch 1700 kg/Stunde,
Dampfverbrauch auf 1 kg Zellulosepappe 1,105 kg.

Der Dampfverbrauch ist also vermindert von 1,95 auf 1,105 kg pro kg Zellulosepappe.

Die erste Hochdruckpresse wurde an Wifsta Warf in Sundsvall in Schweden geliefert, das Resultat war so günstig, daß Wifsta Warf nach und nach 5 Pressen nachbestellt hat. Es folgten dann Bestellungen von schwedischen und finnischen Fabriken.

Inzwischen hat die Hochdruckpresse auch in vier bedeutenden norwegischen Zellulosefabriken Eingang gefunden, gebaut von Myrens Verksted A.-S. in Kristiania. Die erzielten Resultate sind glänzend zu nennen. Bei einer jährlichen Produktion von 10 000 t lufttrockener Zellulose berechnet sich die Kohlenersparnis in der gleichen Zeit auf etwa 1100 t.

An die Mitglieder des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Vom 1. April 1921 ab erhält bekanntlich jedes Mitglied des Vereins eine neu zu schaffende technische Monatsschrift „Zellstoff und Papier" sowie eine der beiden Vereinszeitschriften, die Papier-Zeitung oder das Wochenblatt für Papierfabrikation nach Wahl. Wir möchten nicht verfehlen, denjenigen Mitgliedern, welche die Papier-Zeitung gewählt haben, zu empfehlen, vom 1. April ab das Wochenblatt für Papierfabrikation bei ihrem Postamt zu bestellen. Wird sind aber auf Wunsch auch gerne bereit, denselben unser Blatt fernerhin wie seither zu überweisen und ersuchen diejenigen Mitglieder, welche diese Zusendung wünschen, uns dies mitzuteilen, sowie den Betrag von ℳ 8.40 für das zweite Vierteljahr 1921 auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweiseen. Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Messerwelle für Maschinen zum Schneiden schmaler Papierbänder.

Heinrich Pferdmenges in Rheydt, Bez. Düsseldorf.

Klasse 55e. D. R. P. Nr. 311 688 (vom 20. Februar 1918 ab).

Die Erfindung bezieht sich auf eine Messerwelle, mit der Papierbahnen in schmale Bänder zerschnitten werden sollen. Auf eine Welle sind Scheiben mit Naben aufgesteckt.

Fig. 1

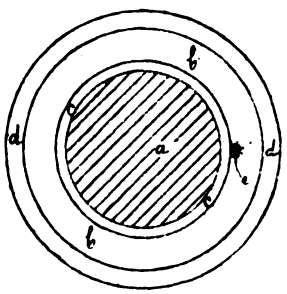


Fig. 2

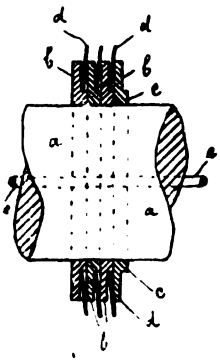


Fig. 3

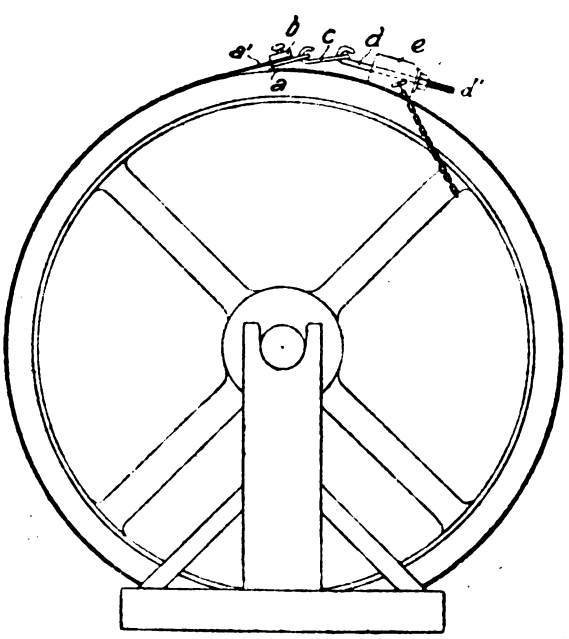
Nach der Erfindung nehmen die durch Nabe und Flansch benachbarter Scheiben gebildeten freien Zwischenräume die Kreismesser auf. Durch Zusammendrücken der Scheiben werden die zwischen diesen befindlichen Messer nur so stark eingeklemmt, daß sie in sich selbst seitlich federn können, ohne hierzu die sonst meist verwendeten Schraubenfedern zu erfordern, welche wegen Raummangel nicht gestatten, sehr geringe Schnittbreiten auszuführen.

Patent-Anspruch: Messerwelle für Maschinen zum Schneiden schmaler Papierbänder, bei der auf eine Welle Scheiben mit Naben aufgeschoben und gegeneinandergedrückt sind, wobei die dadurch entstehenden Zwischenräume zur Aufnahme von Kreismessern dienen, dadurch gekennzeichnet, daß der Rand der konvexen Seite der zentralen Messeröffnung gegen eine Scheibe b sich anlegt, während der äußere Rand der zweiten Scheibe b gegen die konkave Innenfläche des Messers d derart angedrückt wird, daß das Messer d in sich federn kann, ohne einer besonderen Feder zu bedürfen.

Verfahren zum Aufziehen von Drahtsieben auf Rundsiebzylinder.

Julius Pohle jun. in Raguhn i. Anh.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 331 092 (vom 6. November 1919 ab).



Nach der Erfindung wird ein die Anzugspindeln oder Schrauben tragender Balken auf das vorher einseitig befestigte Ende des aufzuziehenden Siebes gelegt und am Zylinder festgemacht; dann werden die Schrauben durch Klemmmittel mit dem noch losen Ende des aufzuziehenden Siebes vereinigt und angezogen. Zum Schluß wird das angestraffte Siebende nach dem Erzielen der nötigen Spannung aufgenäht oder in anderer Weise befestigt.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Aufziehen von Drahtsieben auf Rundsiebzylinder unter Anspannung des Siebes durch Schrauben, dadurch gekennzeichnet, daß ein die Anzugsspindeln oder Schrauben d tragender Balken e auf das vorher einseitig befestigte Ende a des aufzuziehenden Siebes gelegt und am Zylinder festgemacht wird, sodann die Schrauben d^1 durch Klemmmittel b mit dem noch losen Ende a^1 des aufzuziehenden Siebes vereinigt und angezogen werden, und zum Schluß das angestraffte Siebende nach dem Erzielen der nötigen Spannung aufgenäht oder in anderer Weise befestigt wird.

Digitized by Google

Einrichtung für Langsiebpapiermaschinen zur Erzielung einer guten Verfilzung der Fasern.

Dr. Arthur Klein in Säffle, Wermland, Schweden.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 334 276 (vom 22. August 1920 ab).
Zusatz zum Patent 328 377.* Längste Dauer: 28. November 1934.

Nach dem Hauptpatent 328 377 sind zwecks guter Verfilzung der Fasern ein oder mehrere der Sieblaufrichtung entgegengesetzt umlaufende und in dem wässerigen Papierstoff eintauchende Walzen angeordnet. Nach dem Zusatzpatent 329 868 laufen die Walzen in Richtung des Laufes des Papiermaschinensiebes mit einer Geschwindigkeit um, die größer oder kleiner ist als die Geschwindigkeit des Papiermaschinensiebes.

Es hat sich gezeigt, daß es vorteilhaft ist, bei Anwendung dieser Walzen nach den Patenten 328 377 und 329 868 auch auf die Möglichkeit der Formateinstellung Rücksicht zu nehmen.

Patent-Anspruch: Einrichtung für Langsiebpapiermaschinen zur Erzielung einer guten Verfilzung der Fasern nach Patent 328 377, dadurch gekennzeichnet, daß die in dem wässerigen Papierstoff eintauchende, die Wirbelungen hervorbringende Walze oder Walzen je in zwei, drei oder mehr Einzelwalzen oder Trommeln von gleichem Durchmesser zerlegt sind, die in Abständen auf ein und derselben Welle verschiebbar angeordnet sind, und deren Abstand voneinander bei einer Formateinstellung verringert oder vergrößert werden kann.

* Siehe Wochenblatt Jg. 1920, Nr. 49, S. 3474.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55b, 1. F. 46 877. **Viggo Anton Frydensberg,** Tisvilde b. Helsinge, Dänemark; Vertr.: M. Mossig, Pat.-Anw., Berlin SW 29. Verfahren zur Behandlung von Tang für Zwecke der Papier- und Pappenerzeugung. 26. 11. 19.

Klasse 55c, 4. T. 23 633. **Kristen Andreas Thorsen,** Grenoble, Frankr.; Vertr.: E. Peitz und Dipl.-Ing. W. Massohn, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Papierstoffholländer. 9. 2. 20. Frankreich 8. 2. 19.

Patent-Erteilungen.

Klasse 55a, 1. 335 504. **Julius Blank,** Dresden, Nürnbergerstraße 13. Verfahren zur Beseitigung von Unterbelastungen und Leistungsverlusten im Holzschleifereibetrieb. 15. 2. 20. B. 92 859.

Klasse 55d, 8. 335 449. Fa. **J. M. Voith,** Heidenheim, Brenz. Wttbg. Langsiebpapiermaschine. 22.11.19. V. 15 092.

Klasse 55d, 20. 335 505. **Carl Hermann Feustel,** Lengenfeld i. V. Verfahren zur Herstellung eines Filzüberzuges für Walzen aus aufgesteckten, in der Achsenrichtung aneinandergepreßten Ringen. 6. 10. 18. F. 43 757.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 55d. 767 346. **Ph. Nebrich vorm. Reinicke & Jasper G. m. b. H.,** Cöthen i. A. Knotenfänger, insbesondere für die Papierfabrikation. 25. 1. 21. N. 18 925.

Klasse 55e. 768 645. **Heinrich Hermann,** Stuttgart-Wangen, Ulmerstraße 300. Halter für Rollen aus Papier- oder Leinwandstreifen. 7. 2. 21. H. 87 024.

Klasse 55f. 768 872. Fa. **Hugo Albert Schoeller,** Düren, Rhld. Papier mit aufgetragener schreibfähiger Schicht als Sicherungsuntergrund gegen Radierungen und Fälschungen. 22. 1. 21. Sch. 69 288.

Verlängerung der Schutzrechte

auf Grund des Gesetzes, betreffend eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw., vom 27. April 1920.

Patente. Klasse 55a: 220 644 284 420; Klasse 55b: 273 860 286 074 289 538 319 594; Klasse 55c: 292 069 296 089 322 145; Klasse 55e: 299 867; Klasse 55f: 296 412 279 535 305 359.

Gebrauchsmuster. Klasse 55a: 513 653.

Briefkasten.

Frage Nr. 2749. Kann jemand die Adresse des Herrn **S. S. Fung,** Präsident der Papiergilde in **Schanghai,** China, angeben, der in Nr. 29, Jg. 1920, S. 2062, in der Notiz „Bau einer Papierfabrik in Schanghai" genannt ist. S. L.

Frage Nr. 2750. Wie lassen sich **Flachsabfälle mit Scheben** verarbeiten, um nicht im Papier sichtbar zu sein. Ich habe einen großen Posten Flachsabfälle, welche aber mit Scheben durchsetzt sind; bei ihrem Verarbeiten zeigen sich aber die Scheben im Papier als Splitter. Für einen ausführlichen Rat wäre ich sehr dankbar. H.

Reinigen des Maschinensiebes.

Antwort auf Frage Nr. 2734 in Nr. 9, S. 663.

Ich benütze zum Reinigen der Maschinensiebe eine Drahtbürste an der unteren Seite der Maschinensiebe, die durch das Maschinensieb in fortlaufender Bewegung gehalten wird. Die Drahtborsten dringen in das Maschinensieb und reinigen es von allen Flecken. Ueber der Drahtbürste lege ich ein Spritzrohr, wodurch alle Schmutzteile weggespritzt werden.

R. E.

Feuchten von Pappen im Kanal.

Antwort auf Frage Nr. 2742 in Nr. 10, S. 735.

Die Wiederanfeuchtung der Pappen mit gut wassergesättigter Abluft aus dem Trockenkanal ist wohl möglich, aber in der beabsichtigten Zeit von 15 Minuten ausgeschlossen. In jedem Falle empfiehlt es sich, die Pappen vor dem Feuchten genügend auskühlen zu lassen, weil sonst die in der Pappe aufgespeicherte Wärme das aufgenommene Wasser nach Verlassen des Feuchtraumes wieder verdunstet. Soviel mir bekannt ist, ist die Verwendung der Abluft aus dem Trockenkanal zum Zwecke der Wiederbefeuchtung trockener Pappen mehrfach durch Patente geschützt, und es dürfte sich empfehlen, sich mit einer Spezialfirma in Verbindung zu setzen. Ich hatte Gelegenheit, einige vorzüglich arbeitende Trockenanlagen mit Wiederbefeuchtungseinrichtungen von der Reform, Gesellschaft für Heiz- und Trockenanlagen in Görlitz, im Betriebe zu sehen, und habe über die Arbeitsweise derselben nur günstiges gehört.

S.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann Aktiengesellschaft, Heidenau.

1920.

In der ersten Hälfte des Jahres 1920 war die Nachfrage nach unseren Erzeugnissen so groß, daß ihr bei dem herrschenden Kohlenmangel nicht voll entsprochen werden konnte. Um die Mitte des Jahres machte sich dann die allgemein einsetzende Wirtschaftskrisis auch bei uns fühlbar und zwang uns zu zeitweiligen weiteren Einschränkungen unseres Betriebes. Die Kohlen und andere wichtige Betriebs- und Rohstoffe haben sich weiterhin erheblich verteuert, und auch mit den Löhnen und Gehältern mußten wir in erhöhtem Maße den Zeitumständen Rechnung tragen.

Wenn wir trotzdem ein gegen die Vorjahre wesentlich gesteigertes Ergebnis erzielt haben, so verdanken wir dies ausschließlich dem Umstand, daß wir für unsere Lieferungen nach dem Ausland gute Preise in fremder Währung erhielten, die uns in Verbindung mit einer bisher von uns noch nicht erreichten Umsatzziffer guten Nutzen ließen. Der durch diese besonderen Umstände erwachsene Ueberschuß ermöglicht es uns, außer einer erhöhten Dividende die Verteilung eines Bonus von 15 v. H. an die Aktionäre vorzuschlagen.

Die Erhöhung unseres Kapitals auf ℳ 10 Mill. wurde gemäß den Beschlüssen der letzten außerordentlichen Generalversammlung durchgeführt. Der nach Kürzung der Kosten verbliebene Kursgewinn von ℳ 373 250 ist der gesetzlichen Rücklage zugeflossen.

Nach Verbuchung der vertraglichen Gewinnanteile an Vorstand und Beamte sowie der Aufsichtsratsbezüge ergibt sich ein verfügbarer Ueberschuß in Höhe von ℳ 6 840 216, den wir wie folgt zu verteilen vorschlagen: Gesetzliche Rücklage ℳ 126 750, Zuweisung an neu zu bildende Rücklage II ℳ 1 000 000, Unterstützungsrücklage ℳ 200 000, Beamten- und Arbeiter-Wohlfahrtsfonds ℳ 1 500 000, 20 v. H. Dividende ℳ 2 000 000, 15 v. H. Bonus ℳ 1 500 000, Vortrag ℳ 513 466.

Wir haben gegenwärtig einen normalen Auftragsbestand. Ueber die weiteren Aussichten läßt sich bei den unsicheren Zeitverhältnissen nichts Bestimmtes sagen.

Die **München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation** in **München** erzielte bei Abschreibungen von ℳ 612 950 (i. V. ℳ 290 154) einen Reingewinn von ℳ 1 914 343 (1 014 580), aus dem 18% (20%) Dividende verteilt werden. Außerordentliche Abschreibungen, Rücklagen und Zuweisungen betragen ℳ 1 086 118 (626 574), Tantiemen ℳ 56 000 (25 600). Vorgetragen werden ℳ 52 214 (42 407). Dem Erträgnis, das durch erheblich herabgesetzte Papierpreise beeinträchtigt wurde, seien reichliche Auslandsaufträge mit guten Preisen zustatten gekommen.

Papierfabrik Reisholz A.-G., Düsseldorf. Der Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung, neben ℳ 10 Mill. neuen Vorzugsaktien ℳ 10 Mill. neue Stammaktien auszugeben, gelangt nunmehr zur Durchführung. Das Bezugsrecht auf die neuen Stammaktien ist bis einschließlich 1. April geltend zu machen. Die Stammaktien, die zunächst mit 25% zuzüglich 25% Aufgeld einzuzahlen sind und deren Dividendenanspruch (ab 1. Januar 1921) besonders geregelt worden ist, werden den alten Aktionären im Verhältnis von 2 zu 1 angeboten.

Die **Vereinigten Strohstoff-Fabriken** in **Dresden** schlagen der Generalversammlung (19. April) eine Dividende von 20% auf das erhöhte Aktienkapital von ℳ 8 Mill. (i. V. ℳ 4 Mill.) und einen Bonus von ℳ 100 vor (i. V. 15%).

Holzstoff- und Papierfabrik zu Schlema bei Schneeberg. In der Generalversammlung wurde die Verteilung einer 25%igen Dividende einstimmig genehmigt.

Die **Gesellschaft für Holzstoffbereitung** in **Basel** verteilt auf das Aktienkapital von Fr. 3,3 Mill. aus einem Reingewinn von Fr. 1 752 181 (519 215) eine Dividende von 26% (10%) auf die Prioritätsaktien und eine solche von 25% (9%) auf die Stammaktien. Fr. 500 000 (150 000) sollen für Kursverluste zurückgestellt, Fr. 100 000 dem Hilfsfonds zugewiesen und Fr. 149 958 (133 630) auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Die **Linke-Hofmann-Werke A.-G.** in **Breslau** schlägt nach reichlichen Abschreibungen (i. V. ℳ 2,96 Mill.) und Rückstellungen aus einem Reingewinn von ℳ 8 617 186 (4 545 039) eine Dividende von 24% (i. V. 17% und 6⅜% Bonus) auf die Stammaktien und von 4½% auf die Vorzugsaktien vor. Ein erhöhtes Kapital nimmt teil. (I. V. erst ℳ 16 Mill. Stammaktien und ℳ 3,30 Mill. Vorzugsaktien.)

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Engen.

Hader macht Hader(n), das ist gut dem Papierer.

Fischert.

Papiergeld.

Im Frieden gilt es Gold und Geld
In Krieg und Not ist es Geld aus Papier

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Leykam- Josefsthal A.-G. für Papier- und Druckindustrie in Wien. Der langjährige Direktor Felix Seyfert ist zum Generaldirektor ernannt und in den Verwaltungsrat der Gesellschaft berufen worden.

Geheimrat Hartmann, Berlin, hat von der Gruppe Castiglione eine kurzfristige Option auf einen Posten der **Leykam-Josefstaler Papierfabrik A.-G.** erworben. Es ist ein gemeinsames Vorgehen in Exportangelegenheiten in Aussicht genommen.

Die Firma **Zlerberger Holzstoff- und Pappenfabrik Wilh. Fürth in Graz** (Steiermark), deren Fabrik jetzt in Jugoslavien liegt, ist in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung umgewandelt worden. Geschäftsführer sind die Herren Miroslav Ausch, Franz Bonac, Juri Fürth und Richard Peer.

Diplomverleihung. Die bei der Firma **Kienzerle & Kie.,** Holzstoff- und Lederpappenfabrik in **Oberau** (Oberbayern) beschäftigten Arbeiter Josef Zipf, Baptist Märkl, Josef Allinger, Andreas Stix und Benedikt Albrecht erhielten von der Firma für 25- bis 30-jährige Dienstzeit Diplome zweier Industriellen-Verbände nebst ansehnlichen Geschenken. Eine würdige Feier sorgte dafür, daß dieser Festtag den Jubilaren und ihren Mitarbeitern in dauernder freudiger Erinnerung bleibt.

Exportorganisation der tschecho-slowakischen Papierindustrie, G. m. b. H., Prag. In den Aufsichtsrat wurden gewählt: Direktor Strobach, Generaldirektor Herz, Direktor Schreier, Direktor Bischitzky, Direktor Steiner, Direktor Wantoch, Direktor Neuern und ein Vertreter der bulgarischen Bank in Sofia. An der Gesellschaft, deren Stammkapital K 600 000 beträgt, beteiligten sich unter anderen die Elbemühl, die Böhm.-Kamnitzer, ferner Papier verarbeitende Unternehmungen und Fabriken für Zigarettenpapier.

Kündigung des deutsch-schweizerischen Handelsvertrages.

Der schweizerisch-deutsche Handels- und Zollvertrag vom 12. November 1904, der auf den 16. März 1920 gekündigt und dann provisorisch verlängert worden war, ist von der deutschen Regierung zum 6. Juni 1921 gekündigt worden.

Die Einfuhrbeschränkungen in der Schweiz.

In Ausführung des Beschlusses vom 18. Februar 1921, betreffend die Beschränkung der Einfuhr, hat der Bundesrat auf Antrag der begutachtenden Kommission den Import verschiedener Warengattungen von der Einholung einer Bewilligung abhängig gemacht, darunter Erzeugnisse der Papier- und Pappenindustrie, unbedruckte Papiere, Kartons, bedruckte Papiere, Kartons und Pappen, unbedruckte Pack- und Faltschachteln, Garnhülsen aus Pappe und Papier, gerippte Pappen, Papiersäcke, Düten und Umschläge, Geschäftsbücher usw., Buchbinder- und Kartonagearbeiten, Dachpappe. Die Einfuhrbeschränkung ist mit dem 18. März in Kraft getreten.

(Nach den Vorschlägen, welche das schweizerische Wirtschaftsdepartement im Dezember 1920 mit der deutschen Delegation beraten hat, dürfte das vorläufige Einfuhrkontingent 30% der Einfuhrmengen aus dem Jahre 1913 betragen.)

Schwedens Einfuhrverbot für deutsches Papier. Das schwedische Einfuhrverbot auf deutsches Papier soll bereits in allernächster Zeit in Kraft treten, und zwar zunächst für vier Wochen. Inzwischen soll eine Verständigung mit Deutschland über die Kontingentierung der Papiereinfuhr versucht werden.

(Münchener N. N.)

Einfuhrverbot für Papier in Rumänien. Laut „Argus" hat das Industrie- und Handelsministerium in Anbetracht der im Lande lagernden großen Vorräte die Einfuhr von Papier bis auf weiteres verboten.

Schwefelkiesmalmlager in Finnland. Im Kreise Suistamo sind reiche Lager von Schwefelkiesmalm entdeckt worden, die, soweit man voraussehen kann, von wirtschaftlicher Bedeutung sein werden. Der Malm besteht aus fast reinem Schwefelkies. Die Lager werden sofort von der finnischen Regierung ausgebeutet werden.

In der Reichstagssitzung vom 19. März wurde eine Ausschußentschließung, die Reichsregierung zu ersuchen, daß die zwischen dem Reich und den Verbänden deutscher Druckpapierfabriken betätigten Verträge veröffentlicht werden, angenommen.

Treffbörse der mitteldeutschen Rohproduktenhändler.

Auf Anregung führender Leipziger Rohproduktenhändler ist im Februar eine Treffbörse für den mitteldeutschen Rohprodukten-, Alteisen- und Metallhandel ins Leben getreten, welche jeden Dienstag, nachmittags von 3—6 Uhr, im großen Börsensaal der neuen Börse zu Leipzig abgehalten wird. Die bis jetzt abgehaltenen Treffbörsentage wurden von den anwesenden zahlreichen Firmen zu lebhaftem geschäftlichen Austausch benützt. Den Geschäftsvorstand bilden die Herren Simon in Firma Fritz Simon, Leipzig, als erster Vorsitzender, Seidel in Firma Barth & Sohn, Riesa, und Schulz in Firma Stooff & Tag, Magdeburg, als gleichberechtigte Stellvertreter. Der geschäftsführende Ausschuß ladet alle brancheangehörigen Firmen ein, eine Anmeldung zur Beteiligung der Geschäftsstelle in Leipzig, Goethestraße 1 (Königsbau), zu Händen des Herrn Dr. Blume, bekanntzugeben.

Der Skontoabzug.

Die Handelskammer Leipzig hat sich in einem Rechtsstreit wie folgt geäußert: Meinungsverschiedenheiten über Skontoabzüge stellen keine Meinungsverschiedenheiten über den Grundpreis einer Ware dar. Der Skontoabzug bildet einen Teil der beim Abschluß des Geschäfts vereinbarten Zahlungsbedingungen, auf die die jeweilige Feststellung des Grundpreises keinerlei Einfluß hat, und ist als eine Vergünstigung (Zinsregelung) für die Zahlung des Rechnungsbetrages innerhalb einer bestimmten Frist anzusehen.

Digitized by Google

Aus Italien.

Der Preis für Zeitungsdruckpapier ist um 20 Lire pro 100 kg herabgesetzt worden und beträgt für Monat März für Papier in Rollen 275 Lire und für Papier in Bogen 290 Lire (Höchstpreise). Die Papier-Zentralkommission hat einen Antrag gestellt, daß alle Einschränkungen des Umfanges der Zeitungen sofort aufgehoben werden, und daß der Zeitungspapiermarkt vom Monat Mai ab freigegeben wird.

Zur Aufklärung über die Verteuerung der Bücher wendet sich der Präsident der Verlagsgenossenschaft der Buchhändler in einem Schreiben an die italienischen Zeitungen, dem wir im Auszug entnehmen:

Papierpreis: Von Lire 0,30, 0,40, 0,50 bis 0,60 pro kg sind wir heute bei Lire 4, 5, 6 bis 7 pro kg angelangt. Und diese Preise zeigen keine Tendenz herunterzugehen, trotz der vielgepriesenen ausländischen Konkurrenz, welche an Transportmangel leidet.

Löhne: Ein 16 Seiten-Druckbogen kostete früher 30 Lire pro 1000 Abzüge und 45 Lire für 2000 Abzüge. Heute haben die genannten Preise die Höhe von 200 und 250 Lire erreicht, und diese Erhöhungen sind noch im Wachsen begriffen.

Transportauslagen und Postgebühren: Unnötig ist es, von den Eisenbahnen zu reden. Eine Kiste von Mailand bis Rom braucht nicht weniger als 3—4 Monate. Einziges Transportmittel des Buches ist das rek. Streifband!

Vor und während des Krieges hatte das Buch Tarifbegünstigungen, deren es sich seit unabsehbarer Zeit erfreute — aber nicht genug — im Jahre 1918 erfuhren sie sogar eine Verminderung. 50 g kosteten früher 1 Centimes und als Einschreibegebühr zahlte man 10 Centimes. Heute hat das Postministerium, nachdem der genannte Tarif im Jahre 1920 bereits auf 5 Centimes und die Einschreibegebühr auf 30 Centimes erhöht wurde, diese endlich auf 40 und 60 Centimes gebracht (10- und 15fache Steigerung). Zusammengenommen haben wir: Papierpreise 1000% Erhöhung und darüber, Löhne der Buchdrucker 600% und darüber, Postgebühren 1000 und 1500% Tariferhöhung.

Die Zeitung „Esportazione" berichtet: Ein kompetenter Papierfachmann, welcher Gelegenheit hatte, die Leistungsfähigkeit der ausländischen Papierindustrie zu prüfen, erklärte, daß die heimische (italienische) Industrie in absehbarer Zeit die Folgen der erhöhten ausländischen Produktion und speziell die der deutschen Papierindustie, welche sich nach und nach wieder organisiert hat, und welcher neben neueren, vollkommeneren Maschinen auch große Vorräte an Rohmaterialien zur Verfügung stehen, verspüren dürfte. Eine Krisis in der italienischen Papierfabrikation wird daher für wahrscheinlich gehalten, nachdem in der Tat, wenn auch die bis jetzt geltenden Preise als übertrieben betrachtet werden können, Italien nicht imstande ist, mit dem Auslande zu konkurrieren, auch der Steigerung der Arbeitslöhne wegen, welche bis jetzt die einzig günstigen Elemente der italienischen Industrie gegenüber der ausländischen vorstellten.

Versuchsanstalt für Papierindustrie in Mailand.

Anfang 1919 wurde die Vergrößerung der Versuchsstation für Papierindustrie und für das Studium von vegetabilischen Textilfasern geplant und zu diesem Zweck eine Stiftung gegründet, welche die Unterstützung der Regierung fand. Dem Aufruf zu Stiftungen haben bereits verschiedene Industrielle der Papier- und Textilindustrie Folge geleistet und namhafte Beträge gezeichnet.

Ganz abgetrennt von den Versuchslaboratorien befindet sich die Schule, welche im ersten Stock untergebracht wird, mit Vortrags-, Konferenz- und Versammlungssälen und den chemischen und physikalischen Laboratorien. Das Souterrain ist für eine kleine Papier- und Zellulosefabriksanlage bestimmt.

Die neuen Postgebühren.

Die neuen Postgebühren ab 1. April werden betragen: 1. Postkarten und Briefe: a) im Ortsverkehr: Postkarte 30 ₰, Brief bis 20 g 40 ₰, 20 bis 250 g 60 ₰; b) im Fernverkehr: Postkarte 40 ₰, Briefe bis 20 g 60 ₰, 20 bis 100 g 80 ₰, 100 bis 250 g ℳ 1.20. 2. Drucksachen, Geschäftspapiere, Warenproben: Neu eingeführt die Drucksachenkarte 10 ₰. Drucksache bis 50 g 15 ₰, 50 bis 100 g 30 ₰, 100 bis 250 g 60 ₰, 250 bis 500 g 80 ₰, 500 g bis 1 kg 1 ℳ; Geschäftspapiere bis 250 g 60 ₰, 250 bis 500 g 80 ₰, 500 g bis 1 kg 1 ℳ; Warenproben bis 250 g 60 ₰, 250 bis 500 g 80 ₰; Mischsendung ebenso wie Geschäftspapiere. 3. Das Päckchen bis 1 kg ℳ 1.50. 4. Pakete: bis 5 kg in der Nahzone (75 km) 3 ℳ, Fernzone (über 75 km) 4 ℳ; 5 bis 10 kg 6 bezw. 8 ℳ, 10—15 kg 12 bezw. 16 ℳ, 15 bis 20 kg 18 bezw. 24 ℳ. Für dringende Pakete dreifache Gebühr, für sperriges Gut 100% Zuschlag. 5. Wertsendungen: a) die gleiche Gebühr wie für eine eingeschriebene Sendung, b) bei Wertbriefen für je 1000 ℳ Wertangabe 1 ℳ Versicherungsgebühr, bei Wertpaketen bis 500 ℳ 1 ℳ, 500—1000 ℳ 2 ℳ, über 1000 ℳ für je 1000 ℳ 2 ℳ Versicherungsgebühr. 6. Postanweisungen: bis 50 ℳ 50 ₰, 50—250 ℳ 1 ℳ, 250—500 ℳ 1.50 ℳ, 500—1000 ℳ 2 ℳ, 1000 bis 1500 ℳ 3 ℳ, 1500—2000 ℳ 4 ℳ.

Aus'm Papiermacherstüberl.

Des Papiermacher Sang und Klang, II. Teil.
Harmlose Reime aus dem Papiermacherleben
von Heino Castorf.

Von diesem 218 Seiten starken Buche sind noch eine beschränkte Anzahl Exemplare vorrätig, welche in vornehmer Ausstattung durch den Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation postfrei zugesandt zu ℳ 5.80 zu beziehen sind. Dieser Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen.

Der ganze Betrag dieses Buches ist für eine Papiermacherschulen - Stipendien - Stiftung bestimmt. Die Zinsen des Stiftungskapitales sollen satzungsgemäß solchen deutschen Studierenden der deutschen Papiermacherschulen, in erster Linie der am Technikum zu Altenburg, zugute kommen, die bei unzulänglichen eigenen Mitteln einer Studienbeihilfe besonders würdig erscheinen. Die Verwaltung dieser Stiftung liegt in den Händen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Digitized by Google

Marktberichte.

Papierholzmarkt.

Bayern. Die Nachfrage nach Nadelpapierholz war immer noch verhältnismäßig gut. Wenn auch die Zellstoff- und Holzstofffabriken nicht mehr mit dem früheren starken Bedarf an den Markt traten, weil sie meist über stattliche Vorräte verfügen, so waren kourante Posten doch immer unschwer beim Verbrauch unterzubringen. Glatter Verkauf im Walde war in den meisten Fällen möglich. Das mittelfränkische Forstamt Dombühl verkaufte kürzlich im Wege der Submission gegen 700 rm Nadelpapierholz und erzielte für 1. Klasse ℳ 234 bis 237 (Aufwurfspreis ℳ 200), 2. Kl. ℳ 199 bis 201 (ℳ 170) und 3. Kl. ℳ 164 bis 166 (ℳ 140) je rm ab Wald, bei einem durchschnittlichen Fuhrlohn von ℳ 17. Bei einer Verdingung des mittelfränkischen Forstamts Flachslanden lagen 500 rm Fichtenpapierholz 1. Kl., 300 rm 2. Kl. und 100 rm 3. Kl. zum Verkauf, wofür für 1. Kl. ℳ 223 (ℳ 200), 2. Kl. ℳ 190 (ℳ 170) und für 3. Kl. ℳ 134 (ℳ 120), also rund 111½% der Taxen, erzielt wurden. Im mittelfränkischen Forstamt Rapperszell setzte man freihändig unentrindetes Fichtenpapierholz ab, und zwar 475 rm 1. Kl. zu ℳ 210.50 (ℳ 200), 675 rm 2. Kl. zu ℳ 187.50 (ℳ 170) und 325 rm 3. Kl. zu ℳ 154.50 (ℳ 140) je rm ab Wald. Ansehnliche Posten, insgesamt rund 2500 rm, gab das Forstamt Hofstetten freihändig ab, wobei 1. Kl. ℳ 220 (ℳ 200), 2. Kl. ℳ 189 (ℳ 170) und 3. Kl. ℳ 155 (ℳ 140) erzielte, wozu noch etwa ℳ 20 je rm als Fuhrlohn bis zur nächsten Bahnstation kommen. Bei einer Submission des schwäbischen Forstamts Krumbach stellten sich die Erlöse für über 400 rm Fichtenpapierholz 1. Kl. auf ℳ 190 (ℳ 200) und 2. Kl. auf ℳ 170 (ℳ 170), bei einem Fuhrlohn von ℳ 20 je rm zur Bahn. Das Angebot an Papierholz von Seiten der zweiten Hand war ansehnlich.

Altpapiermarkt.

Dem Produkten-Markt, Berlin, wird geschrieben:

Dresden. In Altpapier ruht das Geschäft vollkommen. Die Bearbeitung des Materials lohnt nicht, da die Absatzpreise so gering sind, daß beinahe die Spesen den Verkaufspreisen gleichkommen.

Westfalen. Der Absatz stockt vollständig, da die Papierfabrikanten für ihre Fertigfabrikate keine Aufträge hereinbekommen.

Baden. Die derzeitige Marktlage ist sehr schlecht, da der größte Teil der Fabriken nur wenig oder gar keine Aufträge hat. In letzter Zeit sind die Preise weiter erheblich zurückgegangen und auch die Aussicht für die nächste Zukunft ist recht trübe. Das Geschäft liegt auch in Altpapier ganz darnieder und dürfte sich vor Mai kaum erholen.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Die Besprechung des reichhaltigen Inhalts dieses Papieradreßbuches befindet sich in Nr. 52, Jg. 1920, S. 3702. Der Preis des Buches ist indessen mit ℳ 20.— zu niedrig angegeben, dasselbe wird ab Wien versandt und stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Merkbuch mit Kalender 1921

der Firma Conrad Scholtz A.-G. Treibriemenfabriken in Hamburg Barmbeck. In diesem kleinen Notizbuch mit Merkblättern für März 1921 bis Juni 1921, Millimeterpapier und sonstigen Notizblättern gibt die Firma verschiedene wichtige Auskünfte, Zusammenstellungen über Riementriebe, Aufzugsgurten und Förderbänder und bringt sich dadurch in stete Erinnerung bei, ihrer Kundschaft. Der Posttarif wird allerdings in kurzem veraltet sein.

Digitized by Google

Vom Lumpenmarkt.

(Nach dem Produkten-Markt, Berlin.)

Köln. Die derzeitige Marktlage ist ganz trostlos. Das Geschäft ist direkt tot. Da das Sortieren von Lumpen zu den heutigen Preisen ganz unrentabel ist, schränken die Betriebe die Arbeitszeit immer mehr ein und werden wohl über kurz oder lang ganz zum Stilliegen kommen. Dadurch, daß die Fabriken nicht kaufen, haben auch die Großhändler zum Teil ihre Einkäufe einstellen müssen.

Frankfurt a. M. Das Geschäft in Lumpen ist fast vollständig ins Stocken geraten und hat sich in den letzten Tagen infolge der politischen Unklarheit noch weiter verschlechtert.

Postscheckverkehr.

Ueber den Umfang des Postscheckverkehrs in den Ländern mit Postscheckeinrichtung veröffentlicht die neueste Nummer der „Deutschen Verkehrs-Zeitung" eine Uebersicht nach dem Stande vom Januar 1921, der wir folgendes entnehmen:

Zahl der Postscheckkunden am Monatsende		Umsatz in Millionen	hiervon bargeldlos beglichen v. H.
Deutsches Reich	644914	Kr. 83986	80
Deutsch-Oesterreich	165918	Kr. 34333	26
Niederlande	33529	Fl. 476	74
Schweiz	36249	Fr. 1754	72
Ungarn	36770	Kr. 10151	67

Bericht über die Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

(Mitgeteilt vom Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8, Frachtenhaus.)

Das Bild des Seefrachtenmarktes hat sich seit unserem letzten Bericht kaum verändert. Die Raten haben sich in verschiedenen Beziehungen den vor dem Kriege bezahlten genähert, z. B. wurde nach New-York für Schwergut unter Doll. 3 und nach London etwa sh. 8 pro Tonne bezahlt. Auch nach den baltischen und finnischen Häfen ist eine Ermäßigung in den bisher ziemlich stabilen Tarifraten eingetreten. Die letzte politische Wendung und die bevorstehenden wirtschaftlichen Zwangsmaßnahmen machen sich im Verfrachtungsgeschäft bereits dadurch bemerkbar, daß viele Sendungen, die für Käufer in den alliierten Staaten bestimmt sind, von den Abladern zurückgehalten wurden. In größerem Umfange wird auch eine Versicherung gegen Repressalien aufgenommen, die freilich gegen die angedrohte Einbehaltung der Hälfte des Kaufpreises für deutsche Waren keinen Schutz bietet, sondern die Verlader nur vor den Folgen einer etwaigen Beschlagnahme ihrer Güter — die aber vorläufig von den Alliierten noch nicht ins Auge gefaßt zu sein scheint — bewahren soll. Von einer Absicht der Alliierten, eine Blockade zu verhängen oder ähnliche Maßnahmen zu ergreifen, ist bisher nichts bekannt geworden.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

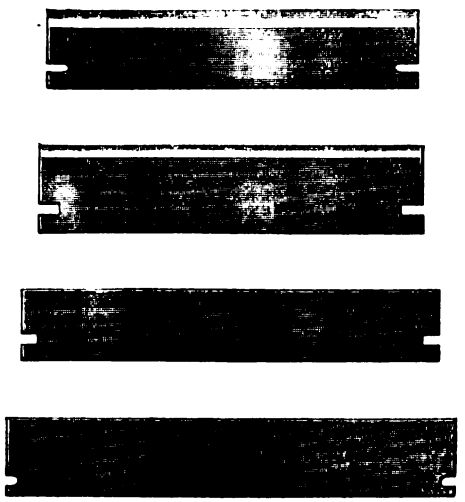
E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ◆ Maschinen- und Armaturenfabrik ◆ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,



bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

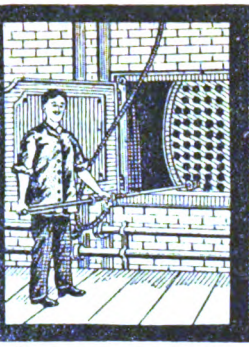
Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat.

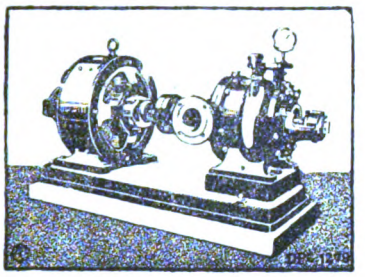
Digitized by Google

KESSELROHRREINIGER „TURBO" ges. gesch.
für Wasserrohrkessel u.s.w.
SCHLICKSCHER
DAMPF — FLUGASCHEN- RAUCH-ROHR-
GUSTAV SCHLICK



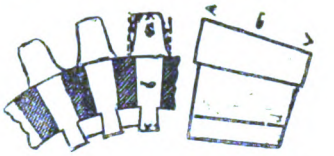
AUSBLASE-METALLSCHLÄUCHE
für bis 18 Atm. und 380° C.
„SIROCCO" ges. gesch.
HEISSLUFT-, RUSS- UND REINIGER
DRESDEN 1 N6.

Esslingen



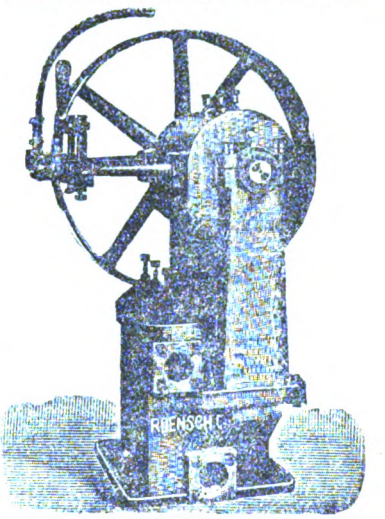
Kreiselpumpen
für alle in Papierfabriken vorkommenden Betriebsverhältnisse.
1425.
Maschinenfabrik Esslingen in Esslingen

Radkämme
(seit 1874 Spezialität)



aus garant. trock. Weißbuchen, nach Zeichn. od. Muster, sauber gearbeitet, liefert billigst eventl. sofort H. Emil Wurmbach, Holzkammfabrik.
Uckersdorf, Dillkreis (Nassau).

A. Danz, Ges. m. b. H.,
vorm. Karl Roensch & Co., Cosel (O.-S.)



bauen als Spezialität vorzüglich:
Kesselspeisepumpen für Dampf-, Riemen- oder elektrischen Antrieb und Pumpen für Wasser-Versorgung
Kreiskolbenpumpen, Pumpen,
für direkte und saure Flüssigkeiten.
Gebläse.

Kaolin, Blanc fixe, Talkum,
Annaline, Brillantweiß
aus ersten Werken zu billigsten Tagespreisen
Albert Liebing, Leipzig 13, Nordplatz 1.
Tel.-Adr.: Rohstoff. — Fernspr. 2190.

Gummi-Walzen-Bezüge
Mehr als 1000 Bezüge geliefert, beste Empfehlungen.
Schmidt & Brösel, Halle a. d. S.

Digitized by Google

Ostsee. Der Versuch, den Verkehr im vergangenen Berichtsmonat wieder aufzunehmen, mußte wieder eingestellt werden, da die Eisschwierigkeiten im Rigaer Meerbusen noch nicht behoben sind. Man hofft aber, bei dem auch in Rußland milde verlaufenen Winter, die Tourenfahrten Ende dieses Monats wieder aufnehmen zu können. Nach Riga wird neben der bereits bestehenden Linie noch eine andere Ostseereederei einen regelmäßigen Dienst voraussichtlich demnächst einrichten.

Die Det Forenede Dampskips Selskabet hat ihren früheren Tourendienst zwischen Hamburg und Aarhus wieder aufgenommen und expediert wöchentlich einen Dampfer von Hamburg, beginnend mit D. „Esbern Snare".

Großbritannien. Die Halcylon-Linie Rotterdam hat drei neuerbaute Dampfer in den Dienst nach Liverpool und Manchester eingestellt und expediert sie monatlich dreimal in regelmäßigen Abständen. Hierdurch sind die Raten nach diesen Häfen erheblich ermäßigt worden.

Nordamerika. Die Verladegelegenheiten nach Galveston sind durch den Dienst der Ripley-Linie mit zwei Expeditionen im Monat vermehrt worden.

Südamerika. Ein weiterer Bewerber auf dem Markte nach Argentinien ist mit der Kerr Steamship Co. Inc. New-York auf den Plan getreten, wodurch den Verladern vermehrte Gelegenheiten und günstigere Frachten geboten werden.

Holländer-Betrachtungen.

Mechanisch-technologische Skizze über die Vorgänge beim Mahlen der Papierstoffe im altbewährten Holländer mit zweikanäligem offenen Troge.

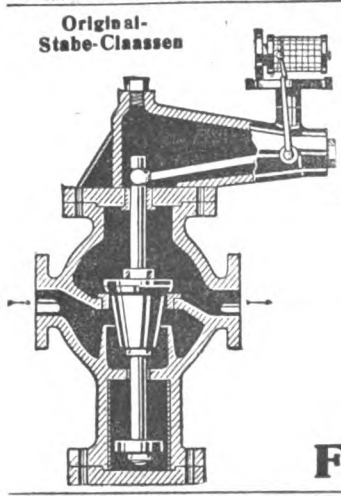
Von Professor Ernst Kirchner, Chemnitz in den Kriegsjahren 1917/18 bearbeitet.

Diese 32 Seiten starke Broschüre mit 8 Figuren kostet postfrei Mk. 3.—. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Für das Institut für Cellulosechemie der Technischen Hochschule in Darmstadt werden die 11 Jahrgänge 1874, 1876 bis 1884 und 1890 des Wochenblattes für Papierfabrikation gesucht. Es kommen nur vollständige Bände mit Inhaltsverzeichnissen in Betracht.

Angebote sind entweder an Prof. Dr. Heuser in Darmstadt, Osannstraße 49, oder an die Geschäftsstelle des Wochenblattes zu richten.

Die Deutsche Bücherei in Leipzig sucht die vergriffenen Nummern 9, 20 und 21 des Jahrgangs 1920 zu erwerben. Wir bitten solche Bezieher, welche geneigt sind, diese Nummern abzugeben, solche der Geschäftsstelle dieses Blattes anzubieten.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 31. März 1921. Nummer 13.

Holzstoff
weiß und braun
trocken oder feucht
liefert

Sulfit- und Sulfat-Zellulose
faserfest oder bleichfähig

Fernspr.: 3118, 12201. **Jakob Gerner, Leipzig 5.** Für Drahtnachr.: Kaolin Leipzig.

Schopper Falzer

Eingetr. Schutzmarke

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Spinnpapier und andere Papiere

Festigkeitsprüfer
für Spinnpapier, Papiergarn, Papiergewebe

Trockengehaltsprüfer
sowie alle übrigen Präzisionsapparate für papier- und textiltechnische Prüfungen.

Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 u. Arndtstr. 27.
Fabrik f. Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche u. techn. Apparate

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaal CÖTHEN i. Anh. Wesnitzstr. 28

Rundgewebte
Filter- und Entwässerungs-Filze.
C. F. Riehle,
Waldheim, Sa.

Max Schüler & Co.
Hamburg, Mönckebergstraße 9 ✦ Haus Roland.
Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.
Eigene Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit-**Zellulose** Weißer und brauner **Holzstoff**
Kaolin **Harz**
Schwefel
Papier **Pappe**

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- sowie

Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8 40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15 —, Ausland M. 20.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52 Jahrgang. 31. März 1921. Nummer 13.

Inhaltsverzeichnis.

Ausfuhranträge für Pappe	969	Ueber die Wirtschaftlichkeit der Papier-Zylindertrockner und ihrer Entnebelungsanlagen unter besonderer Berücksichtigung der Abwärmeverwertung	976
Bewirtschaftung des Zeitungsdruckpapiers	969	Der Zellstoff der Textilindustrie	978
Verhandlungen des Tarifamts der Deutschen Papier- Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie	970	Elektrisch beheizte Trockenzylinder in Papier- und Pappenmaschinen	981
Arbeitspflicht der Betriebsratsmitglieder	970	Geschäftsberichte	982
Kundgebung	971	Geschäfts- und Personalnachrichten	984
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure	971	Patent-Berichte	987
Ehrentafel des Vereins Deutscher Papierfabrikanten	972	Briefkasten	991
Jahresbericht 1919 des Staatlichen Materialprüfungsamtes zu Berlin-Dahlem	973	Marktberichte 992 994. Beilagen-Hinweis	994

Ausfuhranträge für Pappe.

Die Geschäftsräume der Außenhandelsnebenstelle für die Papierindustrie, Gruppe Pappe, befinden sich jetzt Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5—6. Ausfuhranträge für Pappe sind demnach an die angegebene Adresse zu richten.

Der Bevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach.
i. A.: Giehler.

Bewirtschaftung des Zeitungsdruckpapiers.

Das Reichskabinett hat nach eingehender Beratung beschlossen, die Bewirtschaftung des Zeitungsdruckpapiers noch bis zum 1. Juli d. J. fortzusetzen. Maßgebend für diese Entschließung war der Umstand, daß sich die künftige Entwicklung des Druckpapiermarktes infolge der durch die Sanktionen geschaffenen unklaren Verhältnisse nicht klar übersehen lasse.

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 2. Vierteljahr 1921 unverzüglich vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preis von ℳ 8.40 zuzüglich Bestellgeld entgegen.

Digitized by Google

Verhandlungen des Tarifamts der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie am 21. März 1921 zu Frankfurt a. Main.

1. **Antrag des freien und christlichen Fabrikarbeiterverbandes Frankfurt a. M., betr. Regelung der Lohnverhältnisse für die Gruppe Hessen, Hessen-Nassau.**

Wegen Stimmengleichheit kam in der Sache selbst ein Schiedsspruch nicht zustande.

Das Tarifamt empfiehlt den Parteien, erneut in Verhandungen zu treten, um über die fernere Gestaltung des Tarifverhältnisses zu beraten.

2. **Antrag des Fabrikarbeiterverbandes München auf Versetzung der Fa. A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Redenfelden und der Fa. Steinbeis & Consorten, Bruckmühl in Ortsklasse A des bayerischen Lohntarifvertrages.**

Ein Schiedsspruch kam wegen Stimmengleichheit nicht zustande.

3. **Antrag der Fa. Winter'sche Papierfabriken, Zellulosefabrik Fulda in Kohlhaus b. Fulda auf Versetzung ihres Betriebes in Ortsklasse C.**

Es wird festgestellt, daß für den Antrag die formellen Voraussetzungen nicht gegeben sind, da die Sache dem zuständigen Schiedsausschuß noch nicht vorgelegen hat.

Arbeitspflicht der Betriebsratsmitglieder.

Daß nur Arbeit, intensivste Arbeit den Ruin unseres Wirtschaftslebens hintanzuhalten vermag, ist nachgerade genügend oft von allen Seiten betont worden. Von diesem Grundgedanken aus bedeutet jede unnötigerweise unproduktiv verbrachte Stunde einen unersetzlichen Verlust für unser Wirtschaftsleben. Wenn für den Ruhrkohlenbergbau vor kurzem festgestellt worden ist, daß im vergangenen Jahre 1200 Betriebsratsmitglieder ohne produktive Arbeitsleistung geblieben sind mit einer Lohnsumme von 30 Millionen Mark, so geben diese Zahlen zu denken.

Das Betriebsrätegesetz ist von der Absicht geleitet, in seinen Auswirkungen der produktiven Arbeit möglichst wenig Abbruch zu tun. So finden gemäß § 46 B.R.G. letzter Absatz Betriebsversammlungen grundsätzlich außerhalb der Arbeitszeit statt, ebenso sind die Sitzungen des Betriebsrats und der Gruppenräte nach §§ 30 und 38 in der Regel außerhalb der Arbeitszeit abzuhalten, desgleichen die Sprechstunden gemäß § 76. Daß die Betriebsratsmitglieder aber auch ihre sonstigen aus dem Gesetz sich ergebenden Aufgaben möglichst außerhalb der Arbeitszeit zu erledigen haben, ergibt sich aus der Bezeichnung ihres Amtes als „unentgeltliches Ehrenamt" und ferner daraus, daß das Gesetz nur gegenüber „notwendiger Versäumnis von Arbeitszeit" Schutz vor Lohnausfall gewährt (§ 35 B.R.G.). Hieraus ergibt sich ohne Zweifel, daß nur unaufschiebbare Geschäfte während der Arbeitszeit zu erledigen sind, alles andere aber außerhalb. Die Betriebsratsmitglieder müssen sich darüber im klaren sein, daß sie mit dem Achtstundentag nicht reichen, um ihre Stellung im Arbeitsverhältnis und in der Betriebsvertretung auszufüllen. Ihre Vertrauensstellung verlangt persönliche Opfer. Diese von vornherein nicht erkennen, heißt das Amt verkennen.

Es liegt u. E. auch gar nicht einmal im Interesse der Arbeiterschaft selbst, daß die Betriebsratsmitglieder ihre Stellung mehr und mehr zu einer Sinekure ausbauen. Sollen sie der Erfüllung ihrer Aufgaben gewachsen sein, so müssen sie durch ihre Berufsarbeit im engsten Konnex mit dem Betriebe und seiner Belegschaft bleiben. Sind in der Betriebsvertretung mehrere gewerkschaftliche Richtungen vorhanden, so bestünde die Gefahr des Kampfes um den Posten, wenn einzelne Mitglieder gänzlich arbeitsfrei gestellt werden sollen. Ein derartiger Kampf kann aber weder der Arbeiterschaft noch dem Betriebe dienlich sein.

Wenn nun auch das Betriebsrätegesetz von der vollständigen Arbeitsbefreiung der oder einzelner Betriebsratsmitglieder von der Arbeit nichts sagt, so kann doch zweifellos die Notwendigkeit hierzu vorliegen. Es ist nun vorgekommen, daß Betriebsratsmitglieder in größeren Betrieben ihre völlige Freistellung verlangt haben, einfach mit der Begründung, sie hätten von ihrer Organisation die Weisung, in Betrieben mit mehr als 300 Arbeitern Freistellung von der Arbeit zu verlangen. Eine solche schematische Behandlung der Frage halten wir nicht für richtig. Es kann Betriebe geben mit weniger als 300 Arbeitern, in denen die ordnungsmäßige Erledigung der sich aus dem Betriebsrätegesetz ergebenden Aufgaben gänzliche oder teil-

Digitized by Google

weise Freistellung eines Betriebsratsmitgliedes erforderlich macht (z. B. bei stark fluktuierender Belegschaft), während wir uns umgekehrt Betriebe mit mehr als 300 Arbeitern denken können, in denen Arbeitsbefreiung tatsächlich nicht nötig erscheint. Die besonderen Verhältnisse jedes einzelnen Betriebes sprechen also hier ausschlaggebend mit, und es bleibt kein Raum für eine schematische Regelung.

Für jeden Betrieb ist also auf Grund der besonderen Verhältnisse zu prüfen, ob gänzliche oder teilweise Arbeitsbefreiung der Mitglieder der Betriebsvertretung erforderlich erscheint. Bei beiderseitigem guten Willen wird sich ein Weg zur Verständigung finden. Kommt eine Einigung nicht zustande, so entscheiden die im § 93 Ziffer 3 in Verbindung mit § 103 B.R.G. vorgesehenen Stellen.

Ein anderer Weg, derartige Streitfälle zur Entscheidung zu bringen, wäre der, daß der Lohn für die Zeit abgezogen wird, für die nach Ansicht des Arbeitgebers ein Grund für die Nichtleistung von Arbeit nicht vorgelegen hat. Behauptet das Betriebsratsmitglied das Gegenteil, so muß es den Lohn für diese Zeit beim Gewerbegericht einklagen und hat alsdann seinerseits die Beweislast.* Das Gericht wird alsdann eine objektive Prüfung aller einschlägigen Momente vornehmen.

Man hat in der Arbeitnehmerliteratur die vorstehend erwähnte Lohneinbehaltung als eine Beeinträchtigung der Tätigkeit der Betriebsvertretung im Sinne des § 95 B.R.G. hinzustellen versucht und empfohlen, gemäß § 99 des Gesetzes gegen den betreffenden Arbeitgeber Strafanzeige zu erstatten. Eine derartige Anzeige würde keine Aussicht auf Erfolg haben. Denn im § 99 B.R.G. ist ausdrücklich nur „vorsätzliche" Zuwiderhandlung unter Strafe gestellt. Vorsatz liegt aber nicht vor, wenn der Arbeitgeber bei loyaler Auslegung des Begriffs „notwendige Versäumnis" subjektiv zu der Ueberzeugung kommt, daß das betreffende Betriebsratsmitglied diesen Begriff doch etwas zu weit faßt, und wenn er hieraus die Konsequenz zieht und einen entsprechenden Lohnabzug vornimmt.

Nicht unerwähnt lassen möchten wir ein Urteil des Gewerbegerichts Stettin vom 22. Juni 1920, das die fristlose Entlassung eines Betriebsratsmitglieds gebilligt hat, welches jede Arbeitsleistung verweigert hatte mit der Begründung, es müsse seine ganze Zeit der Vertretung der Arbeiterinteressen widmen. Darin erblickte das Gericht eine beharrliche Arbeitsverweigerung im Sinne des § 123 Ziff. 3 der G.O. („Gew.- u. Kaufm.-Ger.', Nr. 1 vom 1. 10. 1920, Spalte 12.)

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

* „Wenn ein Arbeitgeber einem Betriebsratsmitglied wegen Versäumnis der Arbeitszeit, die nach seiner Ansicht nicht notwendig war, Abzüge vom Lohn macht, und das Betriebsratsmitglied den Arbeitgeber daraufhin vor dem Gewerbegericht verklagt, so ist das Betriebsratsmitglied dafür beweispflichtig, daß die Versäumnis der Arbeitszeit doch als notwendig anzusehen sei." (Urteil des Gewerbegerichts Pirna vom 21. 7. 1920.)

Kundgebung.

Der Verband badischer Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrieller hat am 21. März folgendes Telegramm an den Reichsminister des Auswärtigen Dr. Simons gesandt:

„Die heutige Versammlung des Verbandes badischer Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrieller in Freiburg (Breisgau) fühlt sich gedrungen, Ihnen für Ihre starke und kräftige Führung der Verhandlungen in London zu danken und die Hoffnung auszusprechen, daß auch in Zukunft dieselbe Sicherheit und Stärke bei den weiteren kommenden Verhandlungen von Ihnen gezeigt werden möge. Die Industrie ist gesonnen, alle Folgen aus diesen Verhandlungen zu tragen."

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Adressenänderungen:

Herr G. Süreth, früher Generaldirektor der Königsberger Zellstoffabrik A.-G. in Königsberg, wohnt jetzt in Darmstadt, Mathildenhöhenweg 6.

Herr Erich Kürschner, bisher Darmstadt, Mathildenstr. 34, wohnt jetzt in Ludwigshafen a. Rh., Wredestr. 51.

Herr Dr. Chr. Bay, bisher in Greaker, Norwegen, ist jetzt in der Riordon Company Ltd. in Hawkesbury, Ontario, Kanada.

Digitized by Google

Ehrentafel des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

(Schluß zu Nr. 12, S. 900.)

Das Diplom des Vereins Deutscher Papierfabrikanten für ununterbrochene 50-, 25- und 10jährige Dienstzeit in derselben Fabrik erhielten nachstehende Beamte, Arbeiter und Arbeiterinnen:

Für 10jährige Dienstzeit:

Ludwig Keferstein, Weddersleben.
Knopf, Emma, Saalarbeiterin.

Papierfabrik Priebus, Priebus.
Espig, Wilhelm, Kaufmann,
Winkler, Adolf, Kaufmann,
Winterlich, Karl, Maschinenführer,
Richter, Wilhelm, Maschinenführer,
Preusse, Otto, Reserve-Maschinenführer,
Schurig, Arthur, Rollapparatführer,
Gritzig, Erdmann, Rollapparatführer,
Schlosser, Ewald, Querschneiderführer,
Hänsel, Wilhelm, Packbrettermacher,
Lehmann, Oskar, Rollapparatführer,
Henke, Otto, Packer,
Preuss, Arthur, Packer,
Roitsch, Paul, Zimmermann,
Himpel, Paul, Dampfmaschinenwärter,
Muche, Ernst, Arbeiter,
Holz, Adolf, Schleifer,
Brand, Wilhelm, Schleifer,
Kahl, Robert, Vorarbeiter,
Muche, Paul, Arbeiter,
Schlosser, Ida, Papiersaalarbeiterin,
Krause, Berta, Arbeiterin,
Hentschel, Emma, Arbeiterin.

Papierfabrik Erlenbau, H. Hochstetters Nachfg., Erlenbau.
Waidmann, Johannes, Holländermüller.

A. Keferstein, Ilfeld.
Delitzsch, Hermann, Querschneiderführer.

Holzzellstoff- und Papierfabriken, Neustadt.
Grimm, Carl, Schreiner,
Hagen, Roma, Schleifereiwerkführer,
Hipp, Gebhard, Holländermüller,
Mayer, Carl, Heizer,
Pust, Bartholomäus, Holländermüller,
Scholer, Otto, Sattler,
Greuenich, Johann, Werkführer,
Kocher, Karl, Betriebsleiter,
Zeunss, Wilhelm, Kaufmann,
Uhl, Karl, Maschinenführer.

Natronzellstoff- und Papierfabriken, Arnstadt.
Göpel, Friedrich, Elektriker.

Gebr. Palm, Neukochen.
Scharfenecker, Alois, Kollermann.
Bieg, Josef, Papierschneider.

J. H. Woge, Elze.
Meyer, Carl, Holländermüller,
Ebeling, Fritz, Heizer,
Boesehans, Wilhelm, Maschinenführer,
Klebe, Otto, Buchhalter,
Gerke, Karl, Maschinenführer,
Spörhase, Heinrich, Packer,
Meyer, Heinrich, Maschinenführer,
Reinecke, August, Holländerführer.

Otto Günther, Greiz.
Geilert, Glyzeria, Papiersortiererin,
Göpel, Emilie, Papiersortiererin,
Hagen, Elise, Papiersortiererin,
Köhler, Lina, Papiersortiererin,
Hupfer, Richard, Kollergangmüller,
Hoffmann, Willy, Querschneidmaschinenführer,
Horlbeck, Max, Querschneidmaschinenführer,
Horlbeck, Franz, Schneidmaschinenarbeiter,
Rahnfeld, Georg, Papierschneider,
Händel, Paul, Maurer,
Kretzschmar, Otto, I. Papiermaschinengeh.,
Klinger, Richard, Einkleber,
Schröder, Walter, Schlosser,
Trompelt, Paul, Kupferschmied,
Ostheim, Paul, Lagerarbeiter,
Bennemann, Otto, kaufm. Beamter.

M. Euler, Bensheim.
Hechler, Jacob, Papiermaschinengehilfe,
Seitz, Franz, Packer,
Hösl, Elise, Sortiererin,
Mössinger, Peter, Klebmaschinengehilfe,
Deichert, Jacob, Kutscher.

Papierfabrik Ullersdorf, Ullersdorf.
Wieland, Hermann, Holländermüller,
Hoffmann, Emil, Heizer,
Weichert, Reinhold, Saalmeister.

Carl P. Fues, Hanau.
Drescher, Rudolf, Prokurist.

Papierfabrik Zerkall, Zerkall b. Düren.
Koll, Heinrich, Arbeiter,
Schröder, Mathias, Arbeiter,
Stoffels, Mathias, Arbeiter.

Papierfabrik Unterkochen, Unterkochen.
Balle, Luise, Papiersortiererin,
Weber, Katharina, Papiersortiererin.

Louis Staffel, Oberschmitten.
Morth, Frida, Zählerin,
Eitle, Heinrich, Schlosser,
Schmidt, Emilie, Putzfrau,
Roth, Carl, Holländergehilfe,
Loos, Carl, Saalmeister,
Strauch, Elise, Putzfrau,
Kempf, Otto, Kalanderführer,
Eberhard, Hermann, Papiermaschinenführer,
Schmidt, Adolf, Holländermüller,
Raasch, Traugott, Papiermaschinenführer,
Fischer, Wilhelm, Querschneiderführer,
Koerber, Eduard, Holländermüller,
Lichtenheld, Wilhelm, Holländermüller.

Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn.
Braune, Marie, Papiersaalarbeiterin,
Bayr, Nicolaus, Werkführer,
Dietrich, Robert, Handlanger,
Dathe, Carl, Reserve-Maschinenführer,
Fuchs, Louis, Hofarbeiter,
Hempel, Hermann, Hofarbeiter,
Köhler, Ernestine, Papiersortiererin,
Lange, Max, Packbretterträger,
Schubert, Kurt, Expedient.

Digitized by Google

Schubert, Milda, geb. Löschner, Papiersortiererin,
Schaal, Rosa, Papiersortiererin,
Falkenberger, Bruno, Riesbeschneider,
Welz, Robert, Klebmaschinenführer,
Wittig, Reinhold, Wächter,
Seifert, Albin, Kesselheizer,

Louis Staffel, Peschelmühle.
Ruppel, Wilhelm, Kesselheizer,
Stübner, Max, Schlosser,
Ziesche, Hermann, Zimmermann,
Schellenberg, Paul, Turbinenwärter,
Schulze, Martha, Nachsortiererin,
Jähne, Emilie, Hadernsortiererin,
Sänger, Robert, Kocher,
Rothe, Emilie, Taglöhnerin,
Goebel, Heinrich, Buchhalter,
Kuhnert, Josef, Holländermüller,
Ebers, Ida, Hadernsortiererin,
Walther, Anna, Hadernsortiererin,
Konieczna, Aniela, Hadernsortiererin,
Martin, Carl, Turbinenwärter,
Wustlich, Maria, geb. Skura, Hadernsortiererin,
Hentschel, August, Werkführer,
Böhme, Theodor, Fahrstuhlführer.
Rott, Johann, Kocher,
Kladner, Klara, Nachsortiererin.

Cremer & Neven, Reuschenberg.
vom Orde, Ludwig, Werkmeister.

Richard Knorr, Fährbrücke.
Ahset, Franz, Kollergangarbeiter,
Gessner, Emil, Holländermüller,
Becker, Ernst, Schleifereiarbeiter,
Lässig, Kurt, Holzschleifer,
Schubert, Paul, Holzschleifer,
Schubert, Moritz, Wasserhausarbeiter,
Koller, Josef, Roller,
Kunz, Anton, Kohlenfahrer,
Heidel, Ernst, Zimmermann.

Oskar Böttcher, Porstendorf.
Weiß, Max, Werkführer,
Wolf, Emil, Werkführer,
Paul, Oskar, Holzschäler,
Tänzer, August, Heizer,
Krauß, Karl, Hilfswerkführer,
Hanemann, Arno, Zimmermann,
Müller, Karl, Holzschäler,
Müller, Albert, Holzschäler.

Grimlinghauser Pappenfabrik Klein & Co., Grimlinghausen.
Kürten, Martin, Holländermüllergehilfe,
Cornelius, Erich, Buchhalter.

Jahresbericht 1919 des Staatlichen Materialprüfungsamtes zu Berlin-Dahlem.

Dem soeben als Sonderabdruck aus den Mitteilungen des Materialprüfungsamtes Jg. 1920, Heft 4 und 5,* erschienenen Bericht über die Tätigkeit des Amtes im Betriebsjahr 1919 (1. April 1919 bis 31. März 1920) entnehmen wir den Bericht des Herrn Prof. Herzberg, Vorsteher der Abteilung 3, über die papiertechnischen Prüfungen:

In der Abteilung für papier- und textiltechnische Prüfungen wurden im Berichtsjahre 401 (im Vorjahre 827) Prüfungsanträge erledigt, 169 (183) im Auftrage von Behörden, 232 (644) im Auftrage von Privaten. Von den 169 Behördenanträgen stammten 136 von preußischen, 30 von nichtpreußischen Behörden. Von den 401 Anträgen gingen 398 aus dem Inlande, 3 aus dem Auslande ein.

Geprüft wurden 494 (892) Papiere (Schreib-, Druck-, Pack-, Spinn-, Sackpapiere usw.), 5 Invalidenkartons, 1 Farbband, 9 Papiergarne, 4 Papiergewebe, 2 Rohpappen, 21 Dachpappen, 2 Proben Vulkanfiber, 3 Proben Lederersatz, 5 Lederpappen, 56 Stoffe, 34 Garne, 10 Bindegarne, 35 Angelschnüre, je 1 Probe Seifenpulver, Buchbinderleim, Stärke, Paraffinseife, Druckfarbe, Waschmittel, Stapelfaser, Transportband, Seidengarn, Ballonstoff, 3 Filze, 1 Apparat.

Besondere Gutachten wurden in 8 Fällen abgegeben.

Auf Grund des § 7 der „Bestimmungen über das von den Staatsbehörden zu verwendende Papier" erhielten 25 Fabriken Mitteilungen über die mit ihren Papieren im Auftrage von Behörden ermittelten Versuchsergebnisse. Insgesamt sind 165 Mitteilungen im Betriebsjahre 1919 an die 25 Fabriken versandt worden.

Neue Wasserzeichen wurden im Rechnungsjahre 1919 nicht angemeldet.

Die Anzahl der Normalpapiere, die von den Behörden auf Grund der „Bestimmungen über das von den Staatsbehörden zu verwendende Papier" im Berichtsjahre zur Prüfung vorgelegt wurden, ist, wie nachstehende Uebersicht zeigt, gegen das Vorjahr wieder etwas zurückgegangen. Die Anzahl der Papiere, die die Behörden zur Prüfung auf das Vorhandensein der Normalien einsandten, betrug jährlich vor dem Kriege rund 1100; 1914: 865; 1915: 594; 1916: 377; 1917: 179; 1918: 219; 1919: 199. Die im vorigen Jahresbericht ausgesprochene Hoffnung, daß im

*Verlag von Julius Springer, Berlin.

Digitized by Google

Hinblick auf die Beendigung des Kriegszustandes und auf den Ministerialerlaß vom 15. Februar 1919, der die Wiederaufnahme der Kontrollprüfungen in früherer Weise anordnete, die rückläufige Bewegung in der Normalpapierkontrolle wohl zu Ende sei und einer Aufwärtsbewegung Platz machen würde, hat sich somit leider nicht erfüllt.

Die Ursache dieser nicht im Interesse unserer Normalpapier-Industrie und unserer Archive liegenden Erscheinung ist wohl in der großen Papierknappheit der letzten Jahre zu suchen, die in diesem Umfang kaum je dagewesen sein dürfte; sie bewirkte, daß die Behörden beim Einkauf von Papier sehr große Schwierigkeiten hatten und oft zufrieden sein mußten, wenn sie überhaupt beliefert wurden. Dieser Zustand führte zu nachfolgendem Briefwechsel des Amtes mit dem Verein Deutscher Papierfabrikanten, der von allgemeinem Interesse sein dürfte.

„Bei verschiedenen Behörden sind, im Hinblick auf die durch die Kriegslage sehr erschwerte Papierbeschaffung, Bestrebungen in Fluß gekommen, die durch die „Bestimmungen" des Staatsministeriums vorgeschriebene Prüfung der gelieferten Papiere während des Krieges auszusetzen. Teils handelt es sich um dahingehende Anträge an die vorgesetzte Dienststelle, teils um bereits vollzogene Tatsachen. Von letzteren sei als Beispiel erwähnt, daß eine Behörde die Papierbeschaffung nicht unter Zugrundelegung der „Bestimmungen" vorgenommen, sondern das Papier freihändig gekauft hat; sie schreibt hierzu wie folgt:

> „Die Beschaffung verursachte so viele Schwierigkeiten, daß dem Lieferanten nicht auch noch zur Bedingung gemacht werden konnte, daß er Papier, das die vorgeschriebenen Bedingungen nicht erfüllt, zurückzunehmen und dafür anderes Papier zu liefern, sowie daß er die Kosten für die Prüfung zu tragen habe."

Von anderer Seite wird angeführt, daß die Anforderungen an das Normalpapier wiederholt herabgesetzt worden sind, und ferner, daß einzelne Papierfabriken keine Gewähr mehr dafür übernehmen, daß das von ihnen hergestellte Papier den Vorschriften entspricht.

Weiter wird erklärt, „daß die Prüfung der Papiere unter den gegenwärtigen Verhältnissen nur von geringem Wert sei, weil die Behörden doch genötigt sind, die Papiere selbst dann zu behalten, wenn sie die vorgeschriebenen Bedingungen nicht erfüllen; denn bei der bestehenden Papiernot ist es zurzeit kaum möglich, die Papiere gegen solche, die den Vorschriften entsprechen, umzutauschen".

Das Amt hat sich, wie dem Verein bekannt ist, bisher allen Bestrebungen auf Beseitigung des Prüfungszwanges gegenüber ablehnend verhalten und dieses Verhalten der vorgesetzten Dienststelle in jedem einzelnen ihm vorgelegten Falle eingehend begründet.

Im Hinblick auf die zweifellos auch für die Behörden immer mehr zunehmenden Schwierigkeiten in der Papierbeschaffung legt aber das Amt Wert darauf, zu erfahren, wie der Verein Deutscher Papierfabrikanten als berufener Vertreter der Papierindustrie sich jetzt zu den geschilderten Bestrebungen und zu den erwähnten Schwierigkeiten bei der Papierbeschaffung stellt; es bittet daher um Aeußerung zu dieser sowohl für die Behörden als auch für die Papierindustrie höchst wichtigen Frage."

Hierauf ging vom Verein Deutscher Papierfabrikanten folgende Antwort ein:

„Der Verein Deutscher Papierfabrikanten steht nach wie vor auf dem Standpunkt, daß an den durch das Staatsministerium vorgeschriebenen Bestimmungen für die Normalpapierprüfungen nichts geändert werden darf, und hält es für bedenklich, eine Aussetzung dieser Bestimmungen während der Kriegszeit vorzunehmen. Es kann nicht verkannt werden, daß die Rationierung der Rohstoffe und die außerordentlich großen Schwierigkeiten, unter denen die Papiererzeugung in jeder Beziehung gegenwärtig zu leiden hat, es vielen Normalpapierfabrikanten schwer machen, die vorgeschriebenen Bedingungen zu erfüllen. Trotzdem ist es den meisten Fabrikanten gelungen, auch in den neuen Stoffzusammensetzungen für die Kriegsnormalpapiere die Vorschriften zu erfüllen. Es steht daher zu erwarten, daß auch die anderen Fabriken dies Ziel erreichen werden. Andererseits ist bekannt, daß das Materialprüfungsamt bei der Beurteilung jetzt nicht ganz so strenge verfährt wie in Friedenszeiten und, wenn die Vorschriften des eingereichten Papiers nicht ganz erfüllt sind, den betreffenden Papierverbrauchern anheimstellt, auf Umtausch des Papiers zu verzichten. Es ist unstreitig festgestellt, daß die strengen Bestimmungen über die Einhaltung der Papiernormalien wesentlich zu dem Ruf beigetragen haben, welchen sich die deutschen Papiere auf dem Weltmarkt erobert haben. Es wäre daher aufs äußerste zu bedauern, wenn die gegenwärtige Notlage dazu führen

Digitized by Google

sollte, an den Bestimmungen Aenderungen vorzunehmen oder den Prüfungszwang gänzlich zu beseitigen.

Wir bitten daher ergebenst, bei der Stellung, welche das Materialprüfungsamt in dieser Angelegenheit einzunehmen beabsichtigt, den vom Verein Deutscher Papierfabrikanten nach wie vor vertretenen Standpunkt zu berücksichtigen."

Das Amt stellte daraufhin bei dem Herrn Minister den Antrag, allen Bestrebungen auf wenn auch nur zeitweilige Aufhebung des Prüfungszwanges entgegenzutreten; dem Antrage wurde entsprochen und Anfang 1919 verfügt, daß die Kontrolle der Normalpapiere wieder regelmäßig wie früher ausgeführt werden soll. Erreicht wird dieses Ziel aber wohl erst werden, wenn die jetzt bestehenden Hindernisse, in erster Linie, wie schon gesagt, die ungewöhnliche Papierknappheit behoben ist und die Marktverhältnisse wieder normal geworden sind.

Mit der Frage der Vernichtung abgenützter Banknoten, Schuldverschreibungen usw. befaßte sich die Abteilung im Berichtsjahr im Auftrage eines Geldinstitutes. Die Vernichtung erfolgte bisher durch Einwirkung gasförmiger Salzsäure, die das Papiermaterial derartig mürbe macht, daß es mechanisch leicht zu Pulver verrieben werden kann. Die völlige Zerstörung der Scheine war damit gesichert, das Verfahren hatte aber verschiedene Uebelstände, so daß nach einem anderen gesucht werden mußte; das Zusammenarbeiten mit dem technischen Beamten des Instituts führte zu einem anderen Verfahren. Die Scheine werden nicht wie früher vernichtet, sondern zu Papierstoff verarbeitet, der an Papier- und Pappenfabriken verkauft wird. Während also früher die Beseitigung des Papierstaubes mit Kosten verknüpft war, wirft jetzt der Verkauf des Papierstoffes einen Gewinn ab.

Im Berichtsjahr wurden folgende Arbeiten von Professor Herzberg veröffentlicht: Richtlinien für die Festigkeitseigenschaften von Sackpapier (siehe Wochenblatt Jg. 1920, Nr. 28, S. 1988) und Normalpapiere 1918 (siehe Wochenblatt Jg. 1920, Nr. 21, S. 1490).

Von den Prüfungen und Untersuchungen der anderen Abteilungen des Amtes dürften einige Fälle auch die Papierindustrie interessieren:

Praktische Versuche mit Zellstoffriemen im Dreschmaschinenbetriebe, die zufolge eines Preisausschreibens der Riemenfreigabestelle angestellt worden sind, konnten zum Abschluß gebracht werden. Besondere Schwierigkeiten bot die Herstellung der Verbindungsstelle. An diesen Schwierigkeiten scheiterten viele Versuche; mehrfach war auch die Zugfestigkeit der Riemen und ihr Widerstand gegen Abnutzung zu gering, so daß sie im Betriebe zu stark sich reckten und schnell zerschlissen oder rissen. Immerhin konnten einige der untersuchten Riemen ausgezeichnet werden. Von den Riemen eines Untersuchungskreises hatte einer nicht nur die vorjährige Druschperiode überdauert, sondern stand auch im Berichtsjahre noch zur vollen Zufriedenheit in Benutzung, ohne durch die Einflüsse der Witterung in seiner Gebrauchsfähigkeit beeinträchtigt zu sein.

Eine Zellstoffwatte wurde hinsichtlich Aufsaugevermögen für warmes Oel und Wasser sowie auf Eignung als Ersatz für Putzwolle geprüft. Das Material zeigte ein sehr gutes Aufsaugevermögen. Zur Reinigung glatter Maschinenteile von noch flüssigem Oel erwies es sich infolgedessen auch als ganz geeignet; dagegen war es für das Entfernen bereits klebrig gewordenen Oeles und zur Reinigung kantiger Maschinenteile nicht brauchbar, da sich dann beim Reiben kleinere oder größere Flocken der Watte ablösten.

Eine Handelskammer fragte an, ob sich „Jelutong"-Harz neben anderem auch für die Papierfabrikation zum Leimen des Papiers eignet. Infolge der Unverseifbarkeit dieses Harzes mußte diese Frage verneint werden.

Exportgebühren für Papier, Pappen und Papierwaren in der Tschechoslowakei.

Das Außenhandelsamt in Prag hat die Manipulationsgebühr bei der Ausfuhr von Papier, Pappen und Papierwaren auf ½% des Fakturenbetrages herabgesetzt. Hingegen wurde die Manipulationsgebühr bei der Einfuhr dieser Waren, ausgenommen Ansichtskarten, auf 2% erhöht. — Allen Gesuchen um Bewilligung der Ein- und Ausfuhr von Papier und Papiererzeugnissen muß unter allen Umständen das betreffende Muster beigelegt werden, da die Gesuche ohne Musterbeilage nicht erledigt werden.

Digitized by Google

Ueber die Wirtschaftlichkeit der Papier-Zylindertrockner und ihrer Entnebelungsanlagen unter besonderer Berücksichtigung der Abwärmeverwertung.

Von Ingenieur Hermann Mallickh, Neidenfels i. d. Pfalz.

(Fortsetzung zu Nr. 11, S. 811.)

In Reihe 15 ist errechnet worden, wieviel Wärme die freien Zylinderflächen zu wenig bezw. zu viel für die Erwärmung der Entnebelungsluft und die Deckung der Gebäudeverluste abgeben. Der Schnittpunkt für Wärmeüberschuß und Wärmemangel liegt ganz verschieden: Bei der schwach belasteten Maschine I mit sehr großen Filztrocknerflächen etwa bei + 3° C, bei der stark belasteten überhaupt ohne Filztrockner arbeitenden Selbstabnahmemaschine V fast bei + 30° C, d. h. die letztgenannte wird praktisch immer Wärmemangel für die Entnebelung haben, wenn sie frei zur Decke abziehende Dampfführung hat.

Von Interesse sind auch die Zahlen über die Höhe der Gebäudeverluste. Sie betragen 2,5 bis 3 Prozent des Gesamtwärmeaufwandes im Jahresmittel, 3,5 bis 5,5 Prozent an kältesten Tagen, je nach der Größe der Maschine. Mag auch dieser Anteil bei Windanfall auf das Gebäude sowie bei alleinstehenden Maschinen sich etwas erhöhen, so bleibt er doch immerhin noch so gering, daß das Ueberbauen der Trockenpartie und Naßpartie mit Hauben, Filzdächern und ähnlichen unschönen Schmutz- und Lichtfängern aus der hiermit erzielten Wärmeersparnis sich meines Erachtens nicht rechtfertigt, umsomehr als bei durchgeführter Abwärmeverwertung der ersparte Anteil in der Gesamtwärmebilanz einer Papierfabrik nicht voll, sondern, wie später bewiesen werden wird, teils nur mit einem Bruchteil, teils gar nicht in Erscheinung tritt.

Aus der verhältnismäßigen Verschiedenheit der von den freien Flächen der einzelnen Trocknertypen abgegebenen Wärmemengen liegt der Schluß nahe, daß die Zusatzheizflächen für die Lufterwärmung sehr verschieden groß sein müssen. Letztere müssen z. B. bei Maschine II bei — 20° Außentemperatur zur Abgabe der fehlenden 498 900 WE rund 2½ mal so groß sein wie bei Maschine I, der nur 203 900 WE fehlen. In der Nichtbeachtung dieses Punktes liegt das Versagen mancher Entnebelungsanlagen in vielen Fällen begründet. Eine Menge Entnebelungsanlagen werden heute noch empirisch gebaut, d. h. nach Gefühl oder einer Faustformel 1, 2 oder 3 Stränge Heizrohre je nach der Breite der Maschine an die Decke gelegt. Dabei wird meist auf die Art der Maschine keine Rücksicht genommen, sondern die moderne Druckpapiermaschine gerade so behandelt wie die Zellstoffentwässerungsmaschine. Folge: Reicht eine solchermaßen bestimmte Heizanlage bei einer Druckpapiermaschine aus, so wird sie bei der Entwässerungs- oder Kartonmaschine an kalten Tagen versagen. Wird dagegen der Erbauer die Luft- und Wärmemenge bezw. die erforderlichen Heizflächen theoretisch berechnen, ohne die Lufterwärmung durch die Trockenpartie zu berücksichtigen, so ergeben sich besonders bei modernen, filzbewehrten Maschinen viel zu große Heizflächen, die dann erhebliche Wärmemengen verschwenden.

In Reihe 16 ist der thermische Wirkungsgrad der Trockenpartie an sich:

$$\eta_{th} = \frac{C_{th}}{C_{th} + C_f}$$

errechnet.

Er fällt, wie dies ja nicht anders sein kann, am schlechtesten bei der Maschine I, am besten bei Maschine V aus. Von Laßberg hat ihn in der Praxis durch Messung an einer Zellstoff-Entwässerungsmaschine mit 87% gefunden, eine Zahl, die wir bei der Kartonmaschine II fast genau wiederfinden. Damit dürfte die Richtigkeit der für die Berechnung der Wärmeverluste gemachten Annahmen erwiesen sein.

Schließlich finden wir in Reihe 17 den Gesamtwirkungsgrad der ganzen Anlage ηth_1 angegeben, einschließlich Berücksichtigung der Gebäudeverluste.

Die verschiedenen Wirkungsgrade sind in Fig. 2 in Kurvenform nochmals bildlich dargestellt. Die Schaulinien $c_1 - d_1$ bis $c_5 - d_5$ zeigen zunächst den Wirkungsgrad η_{th} der Trockenpartie an sich. Sie verlaufen durchweg in Form einer ansteigenden Geraden, wie dies auch nicht anders sein kann, da die Wärmeabgabe der freien Zylinderflächen direkt proportional der mittleren Temperaturdifferenz zwischen Heizdampf und Lufttemperatur wächst. Betrachtet man dann weiter die Kurve $a_1 - b_1$, so stellt sie den Gesamtwirkungsgrad ηth_1 dar, wie er für die

Digitized by Google

Maschine I u. II verlaufen würde, wenn gerade ausreichende Wärmemengen für Lufterwärmung und Deckung der Gebäudeverluste abgegeben werden. Da aber die freien Flächen der Trockner teilweise einen Ueberschuß an Wärme abgeben, so muß sich der Wirkungsgrad von einer bestimmten Temperaturhöhe an verschlechtern. Diese letztere ist gegeben in den Punkten S_1 bezw. S_2, wo Kurve $a_1 - b_1$ von den Linien $c_1 - d_1$ bezw. $c_2 - d_2$ geschnitten wird. Von hier an tritt der Wärmeüberschuß der freien Flächen in

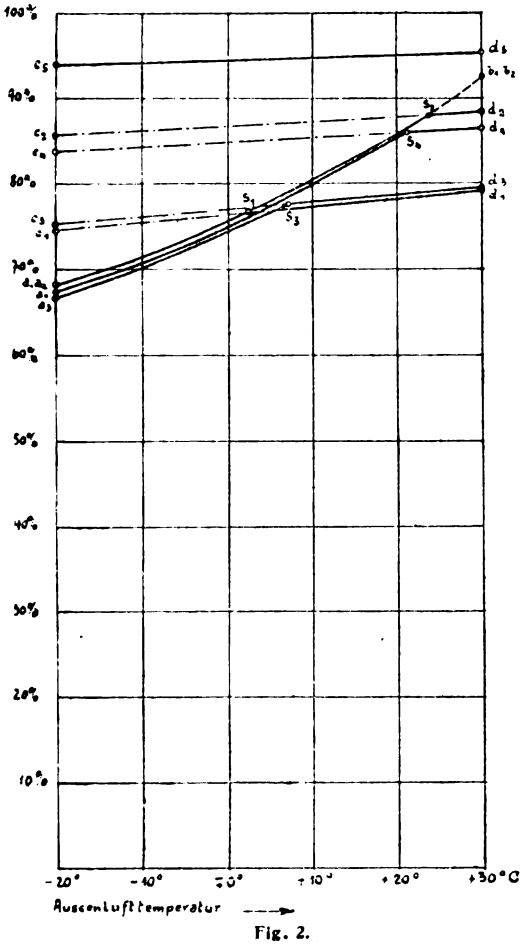


Fig. 2.

Erscheinung und die Kurve des Gesamtwirkungsgrades muß in diejenige des Wirkungsgrades η_{th} einbiegen, und zwar geschieht dies bei Maschine I infolge ihrer großen freien Ausstrahlflächen viel früher (Punkt S_1) als bei Maschine II (Punkt S_2). Der tatsächliche Gesamtwirkungsgrad der Anlagen wird also dargestellt durch die gebrochenen Kurvenzüge $a_1 - S_1 - d_1$, $a_2 - S_2 - d_2$ usw.

Eine Ausnahmestellung nimmt die Selbstabnahmemaschine V, wie bereits gesagt, ein. Ihr Wirkungsgrad η_{th} ist an und für sich sehr hoch, und sie gibt nur sehr wenig Wärme an die Luft ab. Bei ihr kann man die von Herrn W. A. in Nr. 31 des W. f. P. erhobene Forderung, „die Wasserdämpfe unbedingt auf den Raum, in welchem sie entstehen, zu begrenzen" erfüllen und kann sie durch intensive Absaugung abfangen und wegleiten. Eine über den Zylinder gesetzte, möglichst dicht an diesen anschließende Haube gestattet, die Dämpfe durch einen Schraubenventilator, so heiß wie sie entstehen, abzuführen. Der etwaige Zutritt abkühlender Luft zwischen Zylinder und Haube schadet nichts, da bei genügend spitzwinklig gebauten Wänden der letzteren sich ansetzende Tropfen herunterlaufen, ohne auf das Papierblatt abzutropfen, und am Rand der Wände durch angebaute Rinnen aufgefangen und abgeleitet werden können.

Der Gesamtwirkungsgrad η_{th_1} einer solchen Einzylindermaschine mit Haubenabsaugung ist also genau so groß wie der des Trockenzylinders η_{th}, und damit ist der Einzylinder-Selbstabnahmetrockner zu dem weitaus wirtschaftlichsten Papiertrockner gestempelt, vorausgesetzt, daß das Papier durch gute Auspressung, eventuell durch 2 Pressen am Zylinder selbst, auf den gleich hohen Trockengehalt beim Einlauf gebracht wird, wie bei offenen Maschinen.

Unter Berücksichtigung des Kraftverbrauches für den absaugenden Schraubenventilator, der etwa 1 Prozent der Gesamtwärmemenge verbraucht, ergibt sich also ein Gesamtwirkungsgrad η_{th_1} von 93—94 Prozent für die Einzylinder-Haubentrockenanlage. Die in meiner früheren Arbeit (Nr. 20) angegebene Zahl ist also, wie die heute durchgeführte genaue Rechnung ergibt, zu niedrig und bedarf der Berichtigung.

Trockenpartien vom Typ der Kartonmaschine können einen derartigen Gesamtwirkungsgrad niemals erreichen, noch viel weniger diejenigen der Druckpapiermaschinen. Er kann bestenfalls nach Reihe 16 85,5 bis 88,3 Prozent bezw. 74,5 bis 79,2 Prozent betragen, und diese Werte könnten nur um etwa 2 bis 3 Prozent erhöht werden, wenn man die Zudampfrohre und Dampfköpfe besser als allgemein üblich isoliert und ebenso die Zylinderstirnflächen mit Wärmeschutzmasseisolation anstatt mit Luftschichtisolierung versieht. Dabei hätte man aber an kälteren Tagen stets mit Nebel- und Tropfenbildung zu kämpfen, denn die verwickelte

Digitized by Google

ausgedehnte Konstruktion und die Rücksicht auf Bedienungsmöglichkeit gestatten es nicht, die Zylinder wie beim Einzylindertrockner durch eine Haube dicht schließend einzukapseln. Ist der Abschluß aber nicht ziemlich dicht, so steigt stets eine erhebliche nicht genügend vorgewärmte Luftmenge mit auf, in der es dann zur Uebersättigung, weiterhin Kondensation und Tropfenbildung an den Haubenwänden kommen muß. Letztere unschädlich zu machen, wäre nur dann möglich, wenn man die Haube mit sehr steilen seitlichen Wänden versieht, an denen die Tropfen herunterlaufen und in seitlich angebrachte Längsrinnen abgeleitet werden. Die Steilheit der Haube erfordert jedoch namentlich bei breiteren Maschinen einen sehr hohen und damit teuren Maschinensaal. Abgesehen von diesem Nachteil sind bei einer solchen Konstruktion die übrigen Nachteile der in Wrasen eingehüllten Maschine, wie rasches Faulen der Filze, Verrosten aller blanken Teile, nicht wegzubringen.

Man ist deshalb in neuerer Zeit von der Anordnung einer Haube immer mehr abgekommen, und bei modernen Anlagen findet man die Entnebelungsanlagen in der Art ausgeführt, daß die für die Dampfaufnahme erforderliche Luft der Trockenpartie von unten — im Winter oft in vorgewärmtem Zustande — zugeführt wird und ihr an der Decke entweder durch einen eingeblasenen warmen Luftstrom oder durch Heizrohre die erforderliche Nacherwärmung zur Verhinderung von Tropfenbildung erteilt wird. Die Gefahr eines unwirtschaftlichen Betriebes ist bei diesen Methoden, namentlich bei der letztgenannten, sehr leicht gegeben, weil die Deckenheizkörper naturgemäß für die kälteste Außentemperatur in ihrer Größe bemessen sein müssen und für die größte Verdampfleistung der Trockenpartie. Wird nun die Trockenpartie nicht voll belastet, wie dies z. B. bei rösch gemahlenen Stoffen mit viel Holzschliffzusatz infolge der größeren Auspressung sehr oft vorkommt, und herrscht höhere Außentemperatur, so wird meist mit großer, unnützer Wärmeabgabe gearbeitet, da ein Dampfventil nicht gestattet, die durchtretende Wärmemenge genau kontrollierbar zu regeln.

Es ist einmal — wenn ich nicht irre, in diesem Blatte — von anderer Seite die Ansicht ausgesprochen worden, daß man dadurch an Wärme für die Entnebelung sparen könne, indem man vorgewärmte Entnebelungsluft aus benachbarten beheizten Räumen, wie Holländersälen usw., abzieht. Das ist eine Selbsttäuschung, denn die diesen Räumen entzogenen Wärmemengen müssen natürlich durch vermehrte Wärmeabgabe der dort aufgestellten Heizkörper für allgemeine Raumheizung ersetzt werden. Es tritt also weder eine Ersparnis an Wärme noch an Heizfläche ein, sondern lediglich ein Ortswechsel in der Wärmeabgabe. (Fortsetzung folgt.)

Der Zellstoff in der Textilindustrie.

Von Dr. Walther Castner.

Es ist in Papiermacherkreisen und darüber hinaus wohl bekannt, welche Bedeutung der Holzzellstoff in der Kriegszeit als Ersatz für die fehlenden Textilfasern in Gestalt der Zellstoff-Papiergarne und Gewebe daraus gewonnen hat. Im Wochenblatt ist ja darüber auch vielfach berichtet worden, und die regelmäßigen monatlichen Berichte über die Lage der deutschen Papiergarnindustrie und andere Notizen zeigen, daß der Zellstoff für viele Erzeugnisse der Textilindustrie unentbehrlich geworden ist.

In China und Japan hat man die Verspinnung von Papierstreifen schon vor 100 Jahren gekannt. Man zerschnitt Papierbogen in 2—3 cm breite Streifen, die mit der Hand auf einer glatten Steinplatte zusammengedreht wurden. In Deutschland tauchten die ersten Papiergarne im Jahre 1890 auf. Man versuchte zuerst, die nassen Papierstreifen, wie man sie abgeteilt vom Langsiebe erhielt, zusammenzudrehen und zu verspinnen; es zeigte sich aber bald, daß diese naß versponnenen Garne bei der Lagerung verschimmelten und unbrauchbar wurden. Claviez in Adorf im Vogtland war der erste, der das Trockenspinnverfahren mit großem Erfolge ausbildete. Im Jahre 1913 sind rund 500 000 kg Papiergarne in der Teppichweberei verarbeitet worden. Sehr ausgedehnte Verwendung finden sie auch in der Kabelindustrie, die wichtigste aber als Juteersatz zur Herstellung von Säcken, die zu vielen Millionen im Handel sind und sich als durchaus brauchbar erwiesen haben.

Diesen Zellstoffgarnen gegenüber hat die auch von Claviez eingeführte Textilose gewisse Vorzüge. Sie besteht aus einem Papierstreifen, der einseitig mit einem Baumwoll- oder Juteschleier gedeckt ist; der Streifen

Digitized by Google

wird so gesponnen, daß der Baumwoll- oder Jutemantel die Außenseite bildet. Eine ähnliche Neuerung ist das Textilit von Steinbrecher, das ein aus Papierstreifen mit Flachs- oder Hanfabfällen hergestelltes Mischgarn bildet. Selbstverständlich bieten alle diese Erzeugnisse keineswegs einen vollwertigen Ersatz für Hanf, Flachs oder Baumwolle, denn, so sorgfältig sie auch immer hergestellt sein mögen, es gelingt doch nicht, unter eine gewisse Dicke des Papieres hinabzugehen.

Aber doch ist es den Chemikern gelungen, aus dem Zellstoffe eine Kunstfaser herzustellen, die der pflanzlichen und tierischen Faser nahezu gleichkommt, sie in mancher Hinsicht sogar noch übertrifft. Im Jahre 1734 versuchte Réaumur, aus Harzen und Gummiarten zähflüssige Lösungen herzustellen, die zu Fäden ausgezogen beim Erstarren haltbare, spinnbare Fasern bilden sollten. Alle nach dieser Richtung zielenden Versuche scheiterten aber, und es gelang erst durch Nitrierung der Zellulose, diese in Verbindungen überzuführen, die als Ausgangsmaterial für die Stapelfasererzeugung in Betracht kommen konnten. Behandelt man Zellulose kurze Zeit mit einem Gemische von einem Teile Salpetersäure und 2½ Teilen Schwefelsäure, so erhält man nach der Gleichung:

$$C_{12}H_{20}O_{10} + 6\,HNO_3 = C_{12}H_{14}(NO_3)_6O_4 + 6\,H_2O$$

in dem Zellulosehexanitrat eine Verbindung, die äußerlich dem Ausgangsstoffe fast gleichkommt, durch Stoß und Schlag aber heftig explodiert, dagegen entzündet ohne jede Explosion verbrennt; es ist dies das Pyroxylin oder die Schießbaumwolle. Setzt man dagegen Zellulose einem auf 30° erwärmten Gemische von 20 Teilen Salpeter- und 30 Teilen konzentrierter Schwefelsäure 24 Stunden lang aus, so erhält man entsprechend der Gleichung:

$$4\,KNO_3 + 2\,H_2SO_4 + (C_{12}H_{20}O_{10})n = 2\,K_2SO_4 + C_{12}H_{10}(NO_3)_4O_6 + 4\,H_2O$$

das sogenannte Colloxylin oder Kollodiumwolle, die in einem Gemisch von Alkohol und Aether löslich ist und in der Heilkunde Verwendung findet.

Von diesen Zelluloseverbindungen ging man bei der Herstellung der Kunstseide aus. Kollodium, mit Kautschuklösung versetzt, wurde durch eine Nadelspitze in feine Fäden ausgezogen, die nach dem Verdunsten erstarrten. Für den Großbetrieb waren solche Methoden natürlich ein Unding, und es war erst Chardonnet aus Besançon, der nach einem von Lenk angegebenen Verfahren Zellulose im Großbetriebe mit einem Gemische von Salpeter und Schwefelsäure behandelte. Das entstandene Zellulosedinitrat wurde in Alkohol und Aether gelöst und diese Lösung unter Mischung mit 25% Wasser durch ganz feine Kapillarröhrchen an die Luft gepreßt; Alkohol und Aether verdunsteten, und es blieb ein wasserhaltiger, ohne Tropfenbildung erstarrender Faden zurück. Aus solchen Fäden hergestellte Gewebe wurden schon 1889 auf der Pariser Weltausstellung gezeigt, sie konnten aber zunächst keine ernsthafte Konkurrenz mit Naturseide aufnehmen, da sie viel zu explosiv und feuergefährlich waren. Die vielen Versuche, die von Chardonnet gemacht wurden, um dieser üblen Eigenschaften Herr zu werden, führten aber nur dazu, sie in etwas zu verringern. Erst die Herstellung der Nitratseide brachte einen vollen Erfolg; sie wurde so dargestellt, daß man aus dem fertigen Zellulosenitratfaden durch starke Reduktionsmittel den Stickstoff entfernte. Die Bezeichnung Nitratseide ist ein chemischer Widerspruch, de facto ist sie eine reine, stickstofffreie Zellulose. Die Reduktion des Zellulosetetranitratets geschieht mit Kalziumhydrosulfid oder Ferrochlorid im Sinne der Gleichung:

$$C_{12}H_{16}(NO_3)_4O_6 + 12\,FeCl_2 + 12\,HCl = 12\,FeCl_3 + 4\,NO + C_{12}H_{20}O_{10} + 4\,H_2O.$$

Diese Nitratseide zeichnet sich durch einen hervorragenden Glanz aus, ihre Fadendicke erreicht zur Hälfte die Feinheit des Fadens der Naturseide.

Aber auch diesem Verfahren hafteten wesentliche Mängel an. Einmal waren die zur Verwendung gelangenden Chemikalien sehr teuer, dann bildete die Explodierbarkeit der Dämpfe von Alkohol und Aether eine ständige Gefahr für die Arbeiter, und endlich trat bei der Denitrierung ein Gewichtsverlust von ungefähr 30% ein. Alles dies mußte unbedingt beseitigt werden, sollte sich die Herstellung der Kunstseide nur einigermaßen gewinnbringend gestalten. Im Jahre 1890 wurde im Kupferoxydammoniak $Cu(NH_4)(OH)_3$ das Lösungsmittel gefunden, das allen damals gestellten Forderungen gerecht wurde. Die Zellulose löst sich in Kupferoxydammoniak zu einer gelatineartigen Masse auf, aus der sie durch Zusatz irgend einer Säure wieder gefällt werden kann; den chemischen Vorgang erklärt die Gleichung:

$$2\,[Cu\,NH_4(HO)_3] + C_{12}H_{20}O_{10} + 3\,H_2SO_4 = 2\,CuSO_4 + (NH_4)_2SO_4 + C_{12}H_{20}O_{10} + 6\,H_2O.$$

Technisch stellt sich der Vorgang so dar: die in Kupferoxydammoniak gelöste Zellulose

Digitized by Google

wird durch feinste Spinndüsen unter Druck hindurchgepreßt, der Flüssigkeitsfaden tritt in verdünnte Schwefelsäure und die Zellulose fällt in schön zusammenhängenden Fäden aus. Dieses Erzeugnis war bald marktfähig, es führt im Handel den Namen Glanzstoff und wird seit 1899 in Elberfeld von den Vereinigten Glanzstofffabriken hergestellt. Wirtschaftlich war indessen auch dieses Verfahren noch nicht, da ein sehr hoher Gehalt an Kupfer für die Lösung des Zellstoffs notwendig ist.

Cross und Bevan entdeckten im Schwefelkohlenstoff ein sehr gutes Lösungsmittel für Zellulose, aber es mußten erst zehn Jahre vergeblicher Arbeit verstreichen, ehe die betriebsmäßige Herstellung eines brauchbaren Gespinstes gelang. Dr. Max Müller in Altdamm war es, der nach diesem Verfahren die sogenannte Viskose herstellte. Nach seinem Verfahren hat sich die Kunstfaserherstellung Deutschlands schnell entwickelt, und es sind ganz besonders die „Fürst Guido Henckel von Donnersmarckschen Kunstseide- und Acetatwerke" in Sydowsaue bei Stettin, die seit langem ein hervorragendes Erzeugnis auf den Markt bringen. Der ganz besondere Wert dieses Erzeugnisses liegt aber darin, daß zu seiner Herstellung der Fichten- und Tannenzellstoff benutzt werden kann, während als Ausgangsstoff für Glanzstoff die Baumwolle dient. Der Name der vorerwähnten Werke weist auf die Acetatzellulose hin, den allerjüngsten Zweig der künstlichen Faserherstellung, der sehr aussichtsreich zu werden verspricht.

Durch Einwirkung von Essigsäureanhydrid auf Zellulose sind von Cross, Bevan, Ost, Schwalbe und anderen eine große Anzahl von Essigsäurezelluloseestern dargestellt worden, die beim Verdunsten ihrer Lösungsmittel durchscheinende Massen ergeben, die nicht entflammbar, nicht explosiv und schwer brennbar waren und durch ihre Festigkeit und Elastizität ihrer praktischen Verwertung die denkbar günstigsten Aussichten eröffneten. Die Kunstseideindustrie hat sich sofort des neuen Rohstoffes bemächtigt, der in seinen Eigenschaften als geradezu ideal bezeichnet werden muß. Allen vorgenannten chemischen Spinnstoffen gegenüber verdient er den Vorrang; mit der Viskose teilt er den Vorzug der Billigkeit, da er aus Holzzellulose hergestellt wird. Der Gespinstfaden bedarf zur Erstarrung keines Fällungsmittels wie Viskose, Glanzstoff und Nitrozellulose, und was ganz besonders betont werden muß, der Gespinstfaden besitzt die in textiler Beziehung notwendigen Eigenschaften in hervorragendem Maße, und er bedarf keiner Wiederherstellung zu Zellulose. Nicht weniger wichtig sind noch die beiden Tatsachen, daß der Arbeitsaufwand zur Herstellung der Zelluloseacetate erheblich geringer, die Ausbeute dagegen ganz wesentlich höher als bei den anderen Verfahren ist; letzteres ist ohne weiteres verständlich, da das Lösungsmittel — die Essigsäure — ein bleibender Bestandteil des aus Zelluloseacetat bestehenden Fadens ist. Da der Zelluloseester wasserunlöslich ist, so kann er genau so wie Naturseide eine Behandlung mit Wasser vertragen.

Alle diese Eigenschaften gaben diesem Rohstoffe bald eine führende Stellung; schon im Jahre 1910 wurden in der Zwirnerei von Karl Wolf zu Schweinsburg in Sachsen die bei der Kunstseideverarbeitung gewonnenen Zellulosefasern zu Garnen versponnen, die von Webereien zu Stoffen verwebt wurden; gewiß ein Beweis für die Vollwertigkeit dieses Ersatzstoffes. Die Uebereinstimmung mit Woll- und Baumwollgeweben war so täuschend, daß Unterschiede nur mit dem Mikroskop und durch die chemische Analyse festgestellt werden konnten.

Dieser Art von Zellulosefasererzeugung wurde seit Kriegsbeginn gleich das größte Interesse zugewandt, aber gleichzeitig sorgte man auch dafür, daß über die erzielten Verbesserungen in der Oeffentlichkeit nichts bekannt wurde, man erfuhr nur soviel, daß es gelungen wäre, Fasern von 10, 20 und mehr cm Länge herzustellen, die somit in ihren Größenverhältnissen den Naturfasern gleichkommen. Da ihr Verspinnen sich in genau gleicher Weise wie das der Baumwolle, des Flachses und anderer Textilfasern vollzog, d. h. da sie ebenso wie diese zu Bündeln oder Stapeln zusammengedreht werden konnten, erhielten auch sie wie diese den Namen Stapelfasern. Es kann gar kein Zweifel darüber bestehen, daß dieser Faserersatz am wirtschaftlichen Aufstiege Deutschlands mithelfen wird.

Literatur: Prof. P. W. Bohne, Die Chemie der Zellulose und ihre textilwirtschaftliche Bedeutung, Nat. Wochenschr. Jena 1919; Schwalbe, Die Chemie der Zellulose, Berlin 1911, Aufsätze aus der Chemiker-Zeitung von 1914—1918; Ost, Lieb. Annal. 398 Heft 313, 1913, und Ber. der deutschen chem. Ges. 46 Bd. 2995, 1913.

Digitized by Google

Elektrisch beheizte Trockenzylinder in Papier- und Pappemaschinen.

Ueber dieses Thema enthält die italienische Papierfachzeitung „Industria della Carta" eine Abhandlung über die in einer dortigen Papierfabrik „neuerfundene" elektrische Trocknung mit sehr günstigen Schlußfolgerungen. Da Auszüge aus dieser Arbeit in anderen Fachzeitungen erschienen sind, in denen die italienischen günstigen Ergebnisse vorbehaltlos nachgedruckt sind, sei im Allgemeininteresse und zur Vermeidung falscher Ansichten die Angelegenheit hier weiter geklärt.

Der Ruhm der Erfindung von elektrisch beheizten Trockenzylindern sei der italienischen Firma nicht geschmälert, sie hat jedenfalls nicht gewußt, daß sie etwas nacherfunden hat, was andere bereits seit Jahren in höchst vollendeter Ausführung fabrikmäßig herstellen. Schlimmer ist schon, daß die zwei italienischen Professoren-Fachmänner in ihrem Gutachten die wirtschaftliche Seite der elektrischen Trocknung von diesem Einzelfall aus begutachtet und als günstig für die Allgemeinheit hingestellt haben.

Wenn die Betriebskosten der elektrischen Trocknung nur einigermaßen mit denen der brennstoffbetriebenen Trocknern (Dampf, Warmluft usw.) in Wettbewerb treten könnten, es würde längst alles elektrisch trocknen, heizen und kochen, denn eine bequemere und regulierfähigere Heizungsart gibt es nicht. So aber bleibt diese Möglichkeit nur auf diejenigen Ausnahmen beschränkt, wo man für elektrischen Strom weiter keine Kraftverwendung hat und überschüssige elektrische Energie wenigstens einigermaßen ausnützen will.

In dem erwähnten Artikel ist nun gesagt, daß der Preis der elektrischen Energie 480 Lire pro Jahreskilowatt beträgt. Da die beschriebene Papiermaschine im Jahr an 300 Tagen zu je 22 Stunden arbeitet, so bedeutet dieses Jahreskilowatt: $22 \times 300 = 6600$ Kilowattstunden, so daß also die Kilowattstunde sich hier auf 0,07 Lire stellt; ein ungewöhnlich billiger Preis, der auch in valutastarken Ländern nur äußerst selten anzutreffen ist. Deshalb dürfen auch die hieraus abgeleiteten günstigen gutachtlichen Schlußfolgerungen nicht ohne weiteres verallgemeinert werden.

Die Stromkosten bei elektrischer Trocknung berechnen sich auch hier nach der stündlichen Wassermenge, die der zu trocknenden Ware entzogen (verdampft) werden soll. Um bei dem erwähnten italienischen Beispiel zu bleiben, in welchem die Papiermaschine stündlich 100 kg nasses Papier mit 57% Wassergehalt erzeugt, so müssen hier stündlich etwa 57 kg Wasser verdampft werden. Zum Verdampfen von 1 kg Wasser sind nun rund 600 WE. erforderlich, und wenn man zur Erwärmung des Trockengutes, für Strahlungs- und sonstige Wärmeverluste rund 100% zuschlägt, so müssen also den Trockenzylindern der Papiermaschine stündlich $57 \times 600 \times 2 = 68\,400$ WE. zugeführt werden.

Nun kann man mit 1 Kilowattstunde rund 860 WE. erzeugen, so daß also zu obiger Wärmeleistung $68\,400 : 860 = 80$ Kilowattstunden erforderlich sind. Bei den italienischen Versuchen wurden für die gleiche Trockenleistung jedoch 193 Kilowattstunden benötigt, ein Zeichen, wie mangelhaft die Trockeneinrichtung gewesen sein mußte.

Wenn man obige Wärmemenge von 68 400 WE. nun durch Koks oder Kohlen erzeugt, so sind rund $68\,400 : 4000 = 17{,}1$ kg Koks oder Kohle erforderlich, die in der heutigen Zeit etwa 5 Mark kosten, während 80 Kilowattstunden je nach dem örtlichen Strompreis sicher allermindestens zehnmal mehr kosten.

Dies muß aber die Allgemeinheit wissen. Daß sich unter diesen Verhältnissen die elektrische Trocknung nicht allgemein durchführen läßt, ist leicht begreiflich, und nur deshalb kann diese immer wieder von neuem „erfunden" werden, weil die betreffenden Spezialfabriken unter diesen Umständen nur wenig Gelegenheit haben, solche elektrische Trockeneinrichtungen in der Praxis unterzubringen.

Daß die in dem erwähnten Aufsatz noch weiter beschriebene italienische Heizeinrichtung in den Trockenzylindern der Papiermaschine recht primitiv und umständlich war, sei nur nebenbei bemerkt. Als Widerstandsdrähte zum Umsetzen von Elektrizität in Wärme wurden dort noch Eisendrähte verwendet, von denen wir längst abgekommen sind. Die neuzeitlichen Heizeinrichtungen bestehen bei uns aus Chromnickelband, dessen spezifischer Widerstand zehnmal höher als der des Eisens ist, so daß eine solche Heizeinrichtung nur etwa den zehnten Teil an Länge und Gewicht einer Schmiedeisen-

Digitized by Google

drahtspule gleicher Wärmeleistung aufweist. Durch die sternförmige Anordnung dieser Eisendrähte im Innern der Trockenzylinder bei den italienischen Versuchen wurde die Heizwirkung der Drähte auch nur indirekt an die Eisenhaut des Trockenzylinders übertragen, wodurch sich der dortige ungewöhnlich hohe Stromverbrauch erklärt. Bei den hier zu Lande gebräuchlichen Anordnungen werden die Drahtbänder der Widerstandswicklung, unter Verwendung eines dünnen Elektronichtleiters, direkt an die Trockenwalzeninnenwandung angepreßt, wodurch der Elektroheizkörper als Kontaktheizfläche und dementsprechend bedeutend wirksamer zur Geltung kommt.

Oberingenieur Walter Freund, München, techn. Aufsichtbeamter der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Geschäftsberichte.

Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft zu Scholwin bei Stettin. 1920.

Im abgelaufenen Jahre waren unsere Werke — abgesehen von zeitweiligen, durch Kohlenmangel, den Generalstreik im März und einen kürzeren Streik infolge Tarifbruches der Arbeiterschaft hervorgerufenen Störungen und Stillständen in Odermünde — dauernd im Betriebe. Wenn auch eine Besserung in bezug auf Arbeitslust und Leistungen der Arbeiter zu bemerken war, so konnten die Friedenserzeugungen doch noch nicht erreicht werden. Die Versorgung mit Kohlen war nicht ausreichend, insbesondere ließ die Beschaffenheit der Kohle viel zu wünschen übrig.

Die vor dem Kriege begonnene, infolge desselben unterbrochene Erweiterung unseres Odermünder Werkes wurde im abgelaufenen Jahre zum größten Teil fertiggestellt, so daß wir zum Schluß des Jahres in der Lage waren, die neue dritte Druckpapiermaschine in Betrieb zu nehmen, nachdem schon kurz vorher das neue Kesselhaus und die erweiterte Kraftanlage dem Betriebe übergeben waren. Auch die infolge Vergrößerung des Werks notwendig gewordenen Arbeiter- und Beamtenwohnungen wurden fertiggestellt und konnten zum größten Teil schon bezogen werden. Es wurden in Odermünde im ganzen 40 Wohnungen neu geschaffen und in Liebau ein Arbeiterwohnhaus für vier Familien erbaut. Die seit 1919 eingetretene Steigerung der Preise für Maschinen und Bauten durch die außerordentliche Erhöhung der geforderten Zuschläge hat im Jahre 1920 große Ueberteuerungen ergeben. Wir haben deshalb den aus dem Verkauf des Coseler Werkes erwachsenen Buchgewinn für diese Ueberteuerungen hergezogen.

Die in den Jahren 1919—1920 beschlossenen Erhöhungen des Aktienkapitals um ℳ 15 Mill. Stammaktien und ℳ 2 Mill. Vorzugsaktien wurden im abgelaufenen Geschäftsjahre durchgeführt. Außerdem wurden ℳ 10 000 000 neue Obligationen ausgegeben. Die neuen Mittel waren, wie in der Begründung seinerzeit angegeben, erforderlich, um die Kosten des Ausbaues des Odermünder Werkes zu decken und das Betriebskapital so zu stärken, wie dies bei der großen Erhöhung des jährlichen Umsatzes und der gesteigerten Notwendigkeit größerer Vorratshaltung geboten war; insbesondere waren für die Sicherung der Holzversorgung größere Geldmittel anzulegen. Die nach dem Generalversammlungsbeschluß vom 9. Oktober 1920 zur freihändigen Verwertung überlassenen neuen Aktien im Nominalbetrage von ℳ 2 500 000 wurden erst im laufenden Geschäftsjahre abgerechnet.

Unser Odermünder Fabrikgelände wurde durch Neuerwerb einer bisher in fremden Händen befindlichen Enklave, deren Besitz uns die Vergrößerung unserer Bollwerksanlagen ermöglicht, abgerundet.

Die Vorräte, insbesondere an Holz, haben eine wesentliche Erhöhung erfahren.

Die gesetzlichen Beiträge für Arbeiter- und Krankenversicherung betrugen ℳ 404 933. Eine Angabe über die Höhe der Steuern läßt sich für das abgelaufene Jahr nicht geben, da bekanntlich infolge der Neuregelung die Veranlagungen erst nachträglich erfolgen können. Wir haben einen entsprechenden Betrag zurückgestellt. Der Rohgewinn beträgt nach Abzug der vertragsmäßigen Gewinnanteile für Vorstand und Beamte, ohne den Vortrag aus 1919 ℳ 7 841 111. Nach Abschreibung von ℳ 2 177 954 verbleibt ein Reingewinn von ℳ 5 663 157, davon Rückstellung für Talonsteuer ℳ 20 000, 6 v. H. Dividende auf ℳ 2 000 000 Vorzugsaktien ℳ 120 000, 4 v. H. Vordividende an die Aktionäre ℳ 1 000 000, Gewinnanteil des Aufsichtsrats ℳ 360 869, bleiben ℳ 4 162 287, hierzu Vortrag des Vorjahres mit ℳ 479 438. Von den verbleibenden ℳ 4 641 725 schlagen wir weiter vor: 16 v. H. Superdividende von ℳ 25 000 000 = ℳ 4 000 000. Von den danach verbleibenden ℳ 641 725 beantragen wir, für Ruhegehälter und Wohlfahrtszwecke ℳ 100 000 zu überweisen, so daß als Vortrag für neue Rechnung ℳ 541 725 verbleiben würden.

Die Feldmühle Papier- und Zellstoffwerke A.-G. in Scholwin bei Stettin beantragt bei der Generalversammlung noch die Umwandlung des fünffachen Stimmrechts auch der alten ℳ 2 Mill. Vorzugsaktien in einfaches Stimmrecht. Anscheinend aus Formgründen soll ferner der noch nicht durchgeführte Beschluß vom 9. Oktober 1920 auf Ausgabe von ℳ 5 Mill. Stammaktien aufgehoben und nochmals neu gefaßt werden.

Hasseröder Papierfabrik Aktiengesellschaft Heidenau, Bez. Dresden. 1920.

Die Nachfrage nach unseren Erzeugnissen war auch im abgelaufenen Geschäftsjahre sehr groß, doch zwangen uns die ungenügenden Kohlenzuteilungen, über die wir auch in den vorhergehenden Jahren schon zu klagen hatten, zu empfindlichen Betriebseinschränkungen.

Digitized by Google

Die neue Holzschleiferei, die wir unserem Heidenauer Werk eingegliedert haben, war Ende August 1920 fertiggestellt, wir konnten sie aber erst anfangs dieses Jahres nach einer etwas besseren Kohlenbelieferung in Betrieb nehmen. Die Ausnutzung dieser Betriebsabteilung wird daher erst im neuen Geschäftsjahre in Erscheinung treten.

Die gewaltige Erhöhung der Herstellungskosten durch Steigerung der Preise für Rohstoffe und Betriebsmaterialien sowie auch der Löhne und Gehälter fanden wohl in der Bewilligung höherer Papierpreise einen Ausgleich, dagegen nötigen die ungeahnt hohen Kosten für Erneuerungen und Instandhaltungen entsprechende Abschreibungen an den Anlagekonten in der Bilanz einzustellen. Zudem schlagen wir vor, durch eine weitere Rückstellung den Zeitläuften Rechnung zu tragen.

Die uns noch im Vorjahre zur Verfügung stehenden Betriebsmittel standen bei weitem nicht mehr im Verhältnis zur Steigerung unserer Umsatzziffern, weshalb wir uns veranlaßt sahen, der außerordentlichen Generalversammlung vom 15. Januar 1920 die Erhöhung unseres Aktienkapitals um ℳ 1 100 000 und der außerordentlichen Generalversammlung vom 23. November 1920 eine weitere Erhöhung um ℳ 2 500 000 Stammaktien und ℳ 500 000 Vorzugsaktien vorzuschlagen. Die Durchführung dieser Kapitalserhöhungen sowie die Zulassung zur Einführung der ℳ 1 100 000 Aktien an der Dresdner Börse sind erfolgt, die Zulassung der ℳ 2 500 000 Stammaktien wird demnächst beantragt werden. Das uns aus diesen Kapitalserhöhungen zugeflossene Aufgeld ist nach Abzug der entstandenen Kosten der gesetzlichen Rücklage zugeführt worden.

Außerordentlich ökonomisch haben sich die neuen Dampfkesselanlagen unserer beiden Werke bewährt, und deren Ersparnisse im Verein mit Gewinn aus Ausfuhrgeschäften haben trotz aller Erschwernisse ein befriedigendes Gewinnergebnis gebracht. Der Reingewinn beträgt ℳ 1 303 122, dessen Verteilung wir im Einverständnis mit dem Aufsichtsrat wie folgt vorschlagen: ℳ 440 000 20% Dividende auf Mark 2 200 000 alte Stammaktien, ℳ 250 000 10% Dividende auf ℳ 2 500 000 neue Stammaktien, ℳ 15 000 3% Dividende auf ℳ 500 000 Vorzugsaktien, ℳ 150 000 Zuweisung an einen Erneuerungsstock, ℳ 40 000 Rückstellung für Leistensteuer, ℳ 105 166 Gewinnanteil des Aufsichtsrates, ℳ 302 956 Vortrag auf neue Rechnung.

Die **Varziner Papierfabrik** schlägt eine Dividende von 25% sowie eine Sonderausschüttung von 15% vor. Gleichzeitig soll zur Vermehrung der Betriebsmittel das Kapital von ℳ 7 Mill. auf ℳ 10 Mill. 6proz. Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht bei einstweiliger Einzahlung von 25% und um ℳ 5 Mill. Stammaktien erhöht werden. Die Stammaktien sollen von einem Bankenkonsortium zu 150% übernommen werden, welches den Aktionären den Bezug von ℳ 3,50 Mill. zum gleichen Kurs im Verhältnis von 2 : 1 anbietet und die restlichen ℳ 1,50 Mill. unter Gewinnbeteiligung der Gesellschaft bestmöglich verwerten soll.

Im Prospekt für neue Aktien der A.-G. für Pappenfabrikation wird mitgeteilt, daß in der letzten Zeit der Absatz durch die stockende Bautätigkeit gelitten habe. Die Aussichten werden insbesondere davon abhängen, inwieweit ein Wiederaufleben der Bautätigkeit eintritt. (Für 1920 28 pCt. Dividende).

Aktien-Gesellschaft Papyrolinwerk & Couvertfabrik Konstanz (Baden). 1920.

Das Jahr 1920 kann wohl mit Recht als das „Jahr der Teuerung" bezeichnet werden, denn alle Rohstoffe und ganz besonders die Löhne sind in einer Weise gestiegen, die man sich zu Beginn des Jahres nicht hätte träumen lassen. Die Verkaufspreise wurden ja schließlich auch erhöht; der Verein deutscher Briefumschlagfabriken ist aber schon im Spätjahre dazu übergegangen, einen Abbau der Preise vorzunehmen, um auch seinen Teil zur Minderung der Teuerung beizutragen. Entsprechend den hohen Preisen hat sich der Versand gegen das Vorjahr mehr als verdreifacht; der Verdienst hat aber infolge der oben geschilderten Ursachen nicht gleichen Schritt gehalten. Die zu Beginn des Jahres außerordentlich starke Nachfrage nach unseren Fabrikaten hat bis tief in das Spätjahr hinein angehalten, dann aber ließ die Kaufkraft sehr rasch nach und zu Ende des Jahres herrschte absolute Stille auf dem Markte.

Wir sind mit Rohstoffen und Brennmaterial gut versehen, bei dem Auftragsmangel aber wird eine Verkürzung der Arbeitszeit, wenigstens zeitweise, nicht zu umgehen sein.

Die Erhöhung des Aktienkapitals von ℳ 224 000 auf ℳ 750 000 ist durchgeführt.

Der Bruttogewinn beträgt ℳ 190 743, und es wird beantragt, ihn wie folgt zu verteilen: Statutarische Abschreibungen auf Gebäude und Maschinen und Zuweisungen an Delkredere- und Reservefondkonto ℳ 35 798, 8% Dividende ℳ 60 000, besondere Abschreibungen und Zuweisungen auf Gebäudekonto ℳ 25 000, Zuweisung an den Reservefonds ℳ 10 390, an den Erneuerungsfonds ℳ 50 000, Vortrag auf neue Rechnung einschl. Vortrag von 1919 mit ℳ 21 347 = ℳ 30 902.

Mit den ℳ 25 000 ist die gesamte Anlage abgeschrieben, der Reservefonds steigt von ℳ 39 610 auf ℳ 50 000; die Einlage in den Erneuerungsfonds gestattet uns, die Maschinerie auf der Höhe der Zeit zu halten.

Die Aussichten für das Jahr 1921 erscheinen uns, auch in Rücksicht auf die politische Lage, so schwierig wie noch nie, und es wird aller Aufmerksamkeit bedürfen, um ungefährdet durch das neue Jahr zu kommen. Hierzu ist es notwendig, daß mit den vorhandenen Mitteln sparsam umgegangen wird.

Die **Nettingsdorfer Papierfabrik A.-G.** verdoppelt das Aktienkapital von K 2 Mill. auf K 4 Mill. und bietet auf 5 alte 3 neue Aktien zu 140% an.

Die **Textilosewerke und Kunstweberei Claviez A.-G. in Adorf** (Vogtl.) verteilt wieder 25% Dividende auf die Stammaktien und 7% auf die Vorzugsaktien.

Die Heymann & Schmidt Luxuspapierfabrik in Berlin verteilt aus einem Reingewinn von ℳ 192161 (i. V. 156949) eine Dividende von 8 (6) pCt.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Zwischen der **Dresdener Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann A.-G.** in **Heidenau** und der **Leykam-Josefsthaler A.-G. für Papier- und Druckindustrie** ist ein Interessengemeinschaftsvertrag abgeschlossen worden, der in der Hauptsache der Förderung des Exportgeschäftes dienen soll.

Die der **Neusiedler Papierfabriks-A.-G.** gehörende **Papierfabrik Petersdorf** in Siebenbürgen samt der Holzschleiferei Buha und Beiwerk bei Petersdorf wurde mit dem Uebernahmspreis von 24 Millionen Lei in eine rumänische Aktiengesellschaft umgewandelt. 12 Millionen Lei übernimmt die rumänische Regierung gemeinsam mit einer rumänischen Finanzgruppe, während die Neusiedler A.-G. 12 Millionen Lei behält.

Die **Zellulosefabrik in Turocz-St.-Marton** der **Kronstädter Papierfabriks-A.-G.** wird von einer neu gegründeten Aktiengesellschaft übernommen, in der die bisherigen Besitzer vertreten sein werden. Die Aktienmehrheit wird jedoch in den Händen einer Prager Großbank und slowakischer Interessen sein.

Nach der „Volkszeitung" ist die **Pölser Papierfabrik** in **Pöls** (Steiermark) von den Oesterreichischen Textilwerken A.-G. Isaac Mautner & Sohn an italienische Interessenten verkauft worden.

Herr Herbert Lenz, bisher Direktor der Firma **C. H. Dittrich** in Nicolai, Kr. Pleß, Oberschlesien, ist seit 1. April technischer Direktor der Firma **Günther & Richter**, Papier- und Holzstofffabriken, **Bockau** bei Aue, Bez. Zwickau.

Die **Papierwarenfabrik H. Weissing** in **Grimma** wurde mit ℳ 3 Mill. Aktienkapital in eine Aktiengesellschaft umgewandelt.

F. Oberdorfer, Metalltuchfabrik, **Heidenheim a. d. Brenz** (Württemberg). Dem bisherigen Mitarbeiter, Herrn Aloys Doerr, ist Prokura erteilt worden.

Jubiläum. Am 1. April d. J. waren es 25 Jahre, daß Herr **Heinrich Vorländer** in **Hamburg**, Grindelallee 40, ein Geschäft gründete. Seit diesem Zeitpunkt vertritt er die Papierfabrik Friedrich Erfurt & Sohn in Beyenburg a. Wupper für Nord- und Mitteldeutschland. Ferner hat Herr Vorländer seit 1900 die Generalvertretung für ganz Deutschland und den Export der Papierfabrik C. F. Leonhardt in Niederschlema (Sachsen), und schließlich vertritt Herr Vorländer für Inland und Ausland allgemein die Papierfabrik Reisholz A.-G. in Düsseldorf. Herr Vorländer ist in der Branche eine bekannte Persönlichkeit.

Die neue Frachterhöhung im Güterverkehr tritt am 1. April d. J. in Kraft. Die am 1. Dezember v. J. eingeführten Frachten werden von diesem Tage wie folgt erhöht:

Bei den Stückgutklassen Ie, I und II um rund		85%
„ der Klasse	A	80%
„ „ „	B	75%
„ „ „	C	70%
„ „ „	D	60%
„ „ „	E	50%

Versorgung mit deutschem Harz.

Die Frage der deutschen Harznutzung beschäftigte unlängst, der „Industrie- und Handels-Ztg." zufolge, eine vom Reichswirtschaftsministerium einberufene Versammlung verschiedener Vertreter von Reichs- und Staatsbehörden sowie der harzverbrauchenden Industrie und des Handels, in der allerseits die Notwendigkeit der Fortsetzung der Harzgewinnung aus dringenden volkswirtschaftlichen Gründen bejaht wurde. Um dieses Ziel zu erreichen soll — worüber in der Versammlung gleichfalls Einigkeit bestand — die Deutsche Harzgesellschaft an die Verbände harzverbrauchender Industrien mit dem Ersuchen herantreten, ihren Firmen Kenntnis von einem Angebot zu geben, das die Deutsche Harzgesellschaft auf nachstehenden Grundlagen bezüglich der Abnahme von Fertigharz macht. In diesem Jahre ist durch die feste Offerte der preußischen Forstverwaltung, die dahin geht, das anfallende Kiefernrohharz zum Preise von 4 ℳ je kg zu liefern, eine wesentlich günstigere Basis für den Bezug von Harz geschaffen. Demgemäß bietet die Deutsche Harzgesellschaft folgendes an: Es ist vorgesehen, eine annähernd bestimmte Menge Kiefernfertigharz, etwa die Hälfte im Herbst 1921, den Rest im Januar 1922 zu liefern, zu einem Preise, der sich nach den Erfahrungen des letzten Geschäftsjahres auf etwa 5,50 ℳ je kg stellen wird, mit folgenden Einschränkungen: Durch Sachverständige, die die preußische Staatsforstverwaltung ernennt, wird in dem Zeitraum vom 1. Juli 1921 bis zum 31. Januar 1922 zum 15. jedes Monats der Weltmarktpreis des Fertigharzes festgestellt. Ist der danach sich für diesen Zeitraum ergebende durchschnittliche Weltmarktpreis des Fertigharzes höher als 5,50 ℳ je kg, so hat der Erwerber des Harzes die Hälfte der Spannung zwischen diesem durchschnittlichen Weltmarktpreis und dem Preise von 5,50 ℳ nachzuzahlen. Bei einem durchschnittlichen Weltmarktpreis von 7 ℳ je kg würde also der Bezugspreis des Fertigharzes von der Deutschen Harzgesellschaft auf 6,25 ℳ festgesetzt werden. Der Unterschied zwischen diesem Preise von beispielsweise 6,25 ℳ und dem Preise von 5,50 ℳ hat in folgender Weise Verwendung zu finden: Die Hälfte davon wird dem Forstfiskus vergütet, welcher nur unter dieser Bedingung sich mit der Ermäßigung des Preises für das Rohharz auf 4 ℳ je kg einverstanden erklärt hat, die andere Hälfte bleibt zur Verfügung der Deutschen Harzgesellschaft behufs Deckung der Betriebskosten. Bei Bestellung ist eine Anzahlung erforderlich, die sich auf 2,50 ℳ je kg der zugesicherten voraussichtlichen Mindestlieferungen belaufen wird. Sie dient zur Finanzierung der Deutschen Harzgesellschaft. (Holzmarkt.)

Französische Forderung an Deutschösterreich.

Frankreich hat in Fortsetzung der mit den österreichischen Regierungsvertretern in Paris gepflogenen Beratungen eine Note nach Wien gerichtet, wonach Oesterreich für das zuzugestehende Plus von 200 000 Tonnen Kohle monatlich aus seinem Waldreichtum Zellulose an Frankreich abgeben soll, wodurch die Herabsetzung der Papierpreise in Frankreich ermöglicht würde. (Fftr. Ztg.)

Digitized by Google

Handelsregister-Eintragungen.

Badische Holzstoff- und Pappenfabrik A.-G. in **Obertsrot** bei Gernsbach (Baden). Das Grundkapital beträgt jetzt ℳ 2 000 000. Der Gesellschaftsvertrag wurde der Kapitalserhöhung entsprechend geändert. Direktor Franz Hock in Hilpertsau wurde als weiteres Vorstandsmitglied bestellt. Karl Clemm und Fritz Clemm, beide in Gernsbach, wurden zu Prokuristen bestellt mit der Maßgabe, daß sie nur gemeischaftlich oder in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem Handlungsbevollmächtigten zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind. Die beiden Mitglieder des Vorstands sind nur gemeinsam oder in Gemeinschaft mit einem Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Papierfabrik Sacrau Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Breslau.** Die Prokura des Paul Schaarschmidt ist durch Tod erloschen.

Thurneisensche Papierfabrik G. m. b. H. in Maulberg bei Schopfheim, Baden. Paul Thurneisen ist als Geschäftsführer zurückgetreten.

Muldentalwerke Aktiengesellschaft in **Freiberg** in Sachsen. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Friedrich Hermann Maerker in Freiberg. Er ist berechtigt, die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem anderen Vertretungsberechtigten zu vertreten und die Firma zu zeichnen.

Ernst Naundorff Nachfolger, Holzstoff- und Pappenfabrik, Merkelsgrün. Eingetreten als Gesellschafter ist: Wilhelm Mandl. Gelöscht: Siegmund Mandl.

Dampfholzstofffabrik in Petersdorf i. R., G. m. b. H. in Petersdorf i. R. Das Stammkapital ist auf ℳ 50 000 erhöht. Geschäftsführer ist jetzt auch Direktor Viktor Nossol in Berlin-Schöneberg. Durch Beschluß vom 6. Dezember 1920 ist der Gesellschaftsvertrag dahin geändert, daß zwei Geschäftsführer bestellt werden, von denen jeder einzeln vertretungsberechtigt ist.

Ufer & Grudzinsky in **Reichstädt** bei Dippoldiswalde (Sachsen). Die Gesellschafter der Mühlenbesitzer Ernst Moritz Louis Ufer und der Landwirt Hans Heinrich Friedrich August Grudzinsky in Lehnmühle bei Reichstädt sind ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma lautet künftig: **Ufer & Grudzinsky, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Holzstoffabrik und Sägewerk in Lehnmühle b. Reichstädt.** Der Sitz der Gesellschaft ist in der **Lehnmühle b. Reichstädt.** Gegenstand des Unternehmens ist die Uebernahme und die Fortsetzung der von dem Mühlenbesitzer Ernst Ufer und dem Landwirt Hans Grudzinsky betriebenen Holzstoffabrikation und des Sägewerksbetriebes. Das Stammkapital beträgt ℳ 200 000. Zu Geschäftsführern sind bestellt der Kaufmann Jakob Gerner in Leipzig, der Kaufmann und Fabrikbesitzer Rudolf Dittrich in Pillnitz b. Dresden, der Mühlenbesitzer Ernst Ufer in Lehnmühle bei Reichstädt und der Landwirt Hans Heinrich Friedrich August Grudzinsky daselbst. Je zwei Geschäftsführer vertreten die Gesellschaft und sind berechtigt, die Firma zu zeichnen.

Jugoslavija industrija papira d. d. Zagreb, Jugoslawische Papierindustrie-A.-G. Aktienkapital 4 Mill. Kronen in 10 000 Aktien zu je K 400 Nominale. Vorläufig emittiert 2500 Aktien. Direktion: Leo Kronfeld, Julijo Stern, Stjepan J. Schuk und Friedrich Deutsch.

Poensgen & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Der Sitz der Gesellschaft ist **Hamburg.** Der Gegenstand des Unternehmens ist gerichtet auf den Vertrieb von Papieren, 1. soweit sie von der Firma Poensgen & Co. in Berg.-Gladbach selbst hergestellt werden, 2. soweit sie von anderen Papierfabriken, die sich aber in den Qualitäten im Rahmen der Anfertigungsmöglichkeiten der Papierfabrik Poensgen & Co. bewegen, bezogen werden, 3. anderer Art, an a) Großverbraucher, Drückereien und Papierhandlungen in Hamburg, Bremen, Lübeck, Oldenburg, Mecklenburg sowie im nördlichen Teil der Provinz Hannover, b) an die in diesen Bezirken wohnhaften Exporteure, und der Betrieb aller damit im Zusammenhang stehenden Geschäfte. Es ist der Gesellschaft untersagt, eigene und unmittelbare Exportgeschäfte zu machen. Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt ℳ 100 000. Geschäftsführer ist Paul Franz Walter Perschke, Kaufmann zu Berg.-Gladbach.

Wellpappenwerk Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Bruchsal.** Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Wellpapier und ähnlichen Waren. Die Gesellschaft darf sich an Unternehmungen mit ähnlichen Geschäftszwecken beteiligen, sie erwerben und sie vertreten. Stammkapital ℳ 100 000. Zu Geschäftsführern sind bestellt Julius Marx, Direktor, und Julius Weil, Kaufmann, beide in Bruchsal. Mehrere Geschäftsführer vertreten die Gesellschaft einzeln.

Weinheimer Kartonagenfabrik Zinkgräf & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Weinheim.** Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von Kartonagen und Papparbeiten aller Art, Betrieb der Buchbinderei, Handel mit Geschäftsbüchern. Das Stammkapital beträgt ℳ 30 000. Zu Geschäftsführern sind bestellt: Fritz Zinkgräf, Buchbindermeister, und Philipp Widersum, Kaufmann, beide in Weinheim. Sind mehrere Geschäftsführer vorhanden, dann ist jeder von ihnen zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Tuttlinger Kartonagenfabrik Mich. Birk, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Tuttlingen. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation von Kartonnagen. Das Stammkapital beträgt ℳ 20 000. Geschäftsführer ist Andreas Birk, Fabrikant in Tuttlingen.

Trossinger Kartonagenfabrik Mich. Birk, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Trossingen. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation von Kartonnagen. Das Stammkapital beträgt ℳ 20 000. Geschäftsführer ist Hans Birk, Fabrikant in Trossingen.

Kuvertfabrik Pasing, Pasing. Weitere persönlich haftende Gesellschafter sind Gustav Hoffmann, Fabrikdirektor in Pasing, und Josef Höfler, Kaufmann in München. Die Prokura des Gustav Hoffmann ist gelöscht.

Digitized by Google

Sächsische Chromo-, Carton- und Buntpapier-Werke, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Schlettau bei Scheibenberg. Die Firma und die dem Liquidator Kaufmann Bernhard Alfred Keller in Dresden gesetzlich zustehenden Befugnisse sind erloschen.

Julius Carstanjen, Duisburg. Julius Carstanjen Max Carstanjen und Klara Carstanjen sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur Louis Emil Viktor Carstanjen, Julius Carstanjen und Max Carstanjen ermächtigt. Die offene Handelsgesellschaft hat am 1. Januar 1920 begonnen. Die Prokura des Julius Carstanjen ist erloschen. Die Prokura des Heinrich Theissen bleibt bestehen.

Cartonagenfabrik Mehrle & Lutz in Ravensburg. Der Gesellschafter Friedrich Lutz ist aus dem bisher als offene Handelsgesellschaft betriebenen Geschäft mit Wirkung vom 1. August 1920 ausgeschieden. Das Geschäft und die Firma ist übergegangen mit Forderungen und Verbindlichkeiten auf Maria Mehrle, welche das Geschäft mit ausdrücklicher Zustimmung des bisherigen Mitinhabers unter der alten Firma unverändert weiterführt.

Heros Feinpapier-Ausstattung Gesellschaft mit beschränkter Haftung mit dem Sitze in **Nürnberg**, Fürther Straße 94. Gegenstand des Unternehmens ist die fabrikationsmäßige Herstellung von Feinpapierausstattungen und der Handel mit solchen sowie ähnlichen Gegenständen im In- und Auslande. Das Stammkapital beträgt ℳ 50 000. Als Geschäftsführer sind bestellt: Sigmund Hechinger, Kaufmann in Nürnberg, und Frieda Pfäuter, Kaufmannsehefrau daselbst. Jeder Geschäftsführer ist für sich allein berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten und die Firma zu zeichnen.

Hessische Papier-Industrie A. H. Nicklas & Fritz Rundstatter, offene Handelsgesellschaft, Sitz in Darmstadt. Persönlich haftende Gesellschafter sind: 1. August Heinrich Nicklas, 2. Fritz Rundtatler, beide Kaufleute in Darmstadt.

Abadie-Papier-Gesellschaft m. b. H. in Dresden Gegenstand des Unternehmens bildet die Erzeugung und Verarbeitung von Zigarettenpapier, insbesondere Abadie-Papier, sowie aller anderen Artikel für Raucher und der Handel mit den angeführten Gegenständen Das Stammkapital beträgt zweihundertfünfzigtausend Mark. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Ulrich Kops in Dresden. (Geschäftsraum: Dobritz. Pirnaerstr. 12).

Kaufmann Rudolf Kabrhel in Pfungstadt unter der Firma **Pfungstädter Papierwarenfabrik Rudolf Kabrhel**, Fabrikation von Papierwaren sowie Handel mit Papierwaren und Schreibmaterialien.

Sawi, Papier-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Magdeburg. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Willy Saffier ist beendet.

Vohwinkeler Papier-Großbetrieb Jean Luppeney, Vohwinkel. Inhaber ist der Kaufmann Jean Luppeney in Vohwinkel.

William Heumann, Sächs. Schles. Papiervertrieb, Breslau. Dem Siegbert Borinsky, Breslau, ist Prokura erteilt.

Papiermanufactur Fritz Baumgarten in Hannover. Der Else Mesenbrink in Hannover ist Prokura erteilt.

Karl H. Müller, Papier- und Pappengroßhandlung in Leipzig-Lindenau, Henrichstr. 40. Der Buchhändler Karl Hermann Müller in Leipzig ist Inhaber

A. Neumerkel & Co. in Hirschberg i. Schl. Die dem Kaufmann Paul Paetzold erteilte Prokura ist erloschen.

„Aka" Papiergesellschaft Kramer & Co., Berlin-Niederschönhausen. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Friedrich Krämer ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Faserstoff-Werke Theodor Landauer Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Mannheim (Industrie, hafen), Friesenheimer Straße Nr. 7. Gegenstand des Unternehmens ist: Fortbetrieb der beiden bisher von der Firma Mechanische Faserstoff-Zurichterei Theodor Landauer in Mannheim betriebenen Werke zur Bearbeitung und zum Vertrieb von Bürstenrohstoffen, ferner die Bearbeitung von Rohstoffen und Fabrikaten aus Bastfaser und ähnlichen Rohstoffen für die Textilpapierseilerei- und Spinnereiindustrie. Die Gesellschaft ist berechtigt, gleichartige oder ähnliche Unternehmungen zu erwerben, sich an solchen zu beteiligen, sowie solche zu vertreten und Zweigniederlassungen im In- und und Auslande zu errichten. Das Stammkapital beträgt 300 000 ℳ. Theodor Landauer, Mannheim, und Gustav Landauer Mannheim, sind Geschäftsführer. August Baisch Mannheim, und Betty Bangert, Mannheim, sind zu Einzelprokuristen bestellt. Die Geschäftsführer Theodor Landauer in Mannheim und Gustav Landauer in Mannheim sind berechtigt, jeder für sich allein die Gesellschaft zu vertreten.

Sächsische Maschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann Aktiengesellschaft in Chemnitz. Prokura ist erteilt dem Oberingenieur Gustav Joh. Beck dem Dipl.-Ing. Oberingenieur Paul Ebinger, dem Oberingenieur Arno Rob. Klotz, dem Betriebs-Oberingenieur Fritz Wilh. Knack, dem Korrespondenzchef Hans Ferd. Fel. Lober, dem Hauptkassierer Emil Paul Mücke, dem Bürovorstand Heinrich Steigens und dem Syndikus Dr. jur. Curt Moritz Wolf, sämtlich in Chemnitz. Jeder von ihnen ist befugt, die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem ordentlichen oder stellvertretenden Vorstandsmitglied oder mit einem anderen Prokuristen zu vertreten. Sie sind auch ermächtigt, Grundstücke zu veräußern und zu belasten.

Firma Kuno Reimann, Ingenieur, mit dem Sitz in Herischdorf, Riesengebirge (Schlesien). Inhaber ist Kuno Reimann, Herischdorf. Gegenstand des Unternehmens ist hauptsächlich der Bau von Holzsfoff- und Pappenfabriken sowie An- und Verkauf von Maschinen der Branche, Taxen, Demontagen und Montagen.

„Aegir" Elektrische Bordapparate- und Motoren-Gesellschaft Schwarz & Co. in Chemnitz. Friedrich Wilhelm Schwarz ist als Inhaber ausgeschieden. Der Kaufmann Friedrich Walter Zimmermann in Niederwiesen ist Inhaber.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Langsiebpapiermaschine.

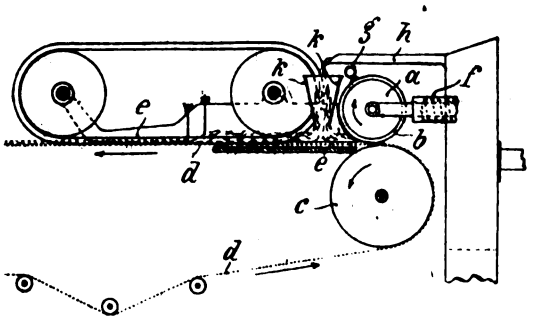
Maria Dorothea Weindl geb. Haxel und Adam Kracker in Kirchseeon b. München.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 329 988 (vom 12. Februar 1914 ab).

Nach der Erfindung ist das Siebleder durch eine Gummiwalze ersetzt, die über der Brustwalze derart angeordnet ist, daß sie vom Metall-Langsieb in Drehung versetzt wird und den Formatwagen am hinteren Ende abdichtet.

Die Gummiwalze a ist in den Lagern f federnd und einstellbar gelagert und wird durch ein Spritzrohr g sauber abgespült.

Der Einlauf des Papierstoffes erfolgt durch die über der Walze a liegende Rinne h, von welcher der Stoff zunächst zwischen die trichterartig sich verengenden Wände k gelangt und von diesen in den Schwellungsraum auf das Langsieb d fällt. Durch die Wände k wird jede Schaumbildung vermieden.



Patent-Anspruch: Langsiebpapiermaschine, dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle des Siebleders eine Gummiwalze a über der Brustwalze c in der Weise angeordnet ist, daß sie den Formatwagen e am hinteren Ende abdichtet und vom Metallangsieb d in Drehung versetzt wird.

Aufhebung der Verordnung über das doppelseitige Bedrucken von Frachtbriefen. Die Bekanntmachung vom 27. Dezember 1917 durch die das doppelseitig bedruckte Frachtbriefmuster eingeführt wurde, ist laut Verordnung des Reichsverkehrsministers mit der Maßgabe aufgehoben worden, daß die vorhandenen verkleinerten Frachtbriefe noch bis zum 31. Dezember verwendet werden dürfen.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Die Besprechung des reichhaltigen Inhalts dieses Papieradreßbuches befindet sich in Nr. 52, Jg. 1920, S. 3702. Der Preis des Buches ist indessen mit ℳ 20.— zu niedrig angegeben, dasselbe wird ab Wien versandt und stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Digitized by Google

Verfahren zur Gewinnung von Zellstoff aus Holz und ähnlichen zellstoffhaltigen Stoffen.

Dr. Erich Schmidt in Charlottenburg.

Klasse 55b. D. R. P. Nr. 331 907 (vom 18. Dezember 1919 ab).

Aus der deutschen Patentschrift 76 578 ist die Gewinnung von Zellstoff durch Einwirkung oxydierender Gase auf Pflanzenteile bekannt.

Es wurde nun die Beobachtung gemacht, daß Chlordioxyd in Wasser, Tetrachlorkohlenstoff, Chloroform und ähnlichen Lösungsmitteln auf Holz einwirkt. Schon in der Kälte tritt eine Reaktion ein, die durch Erhitzen und gegebenenfalls durch Anwendung von Druck erheblich gesteigert werden kann. Die Zellulose bleibt von der Einwirkung des Chlordioxyds verschont und kann nach bekannten Verfahren, wie z. B. durch Ausziehen mit Natronlauge, gewonnen werden.

Das neue Verfahren zeichnet sich dadurch aus, daß der anfallende Zellstoff von einem bisher noch nicht erreichten Reinheitsgrade ist, so daß der Gehalt an Methoxyl und Pentosan sich fast an der Grenze des analytisch noch Nachweisbaren hält; deshalb ist es besonders geeignet, nach anderen Verfahren erhaltenen Zellstoff einer weitgehenden Reinigung zu unterwerfen.

Als Beispiele seien angegeben:

1. Sägespäne werden mit einer mehrfachen Menge gesättigter wässriger Chlordioxydlösung behandelt, abgenutscht, ausgewaschen und mit Natronlauge gekocht, darauf abermals ausgewaschen, nochmals mit gesättigter Chlordioxydlösung kurze Zeit behandelt und dann bis zur neutralen Reaktion ausgewaschen. Der anfallende Zellstoff zeichnet sich durch besondere Reinheit aus.

2. Technischer Sulfitzellstoff wird mit einer mehrfachen Menge wässriger, gesättigter Chlordioxydlösung längere Zeit bei Zimmertemperatur behandelt, darauf abgenutscht, gut ausgewaschen und mit Natronlauge ausgekocht, wiederum abgenutscht und mehrmals mit Wasser ausgekocht. Die erhaltene, jetzt etwas gelblich aussehende Masse wird nochmals mit Chlordioxydlösung behandelt und dann mit Wasser ausgekocht. Der erhaltene Zellstoff ist blendend weiß.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Gewinnung von Zellstoff aus Holz und ähnlichen zellstoffhaltigen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß diese in Wasser, Tetrachlorkohlenstoff, Chloroform und ähnlichen Flüssigkeiten, in denen Chlordioxyd gelöst ist, in der Kälte oder Wärme, gegebenenfalls unter Anwendung von Druck, behandelt werden, worauf das so behandelte Material mit Natronlauge gekocht wird.

2. Verfahren zum Reinigen technischer Zellstoffe nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Zellstoffe zunächst mit Chlordioxyd und dann mit Natronlauge behandelt werden.

Vorrichtung an Rundsiebpappenmaschinen zur Entfernung des Stauwassers vor der Gautschwalze.

Oskar Beling in Breslau.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 330 609 (vom 27. April 1920 ab).

Der Zweck der Erfindung ist, das sich bei Rundsiebpappenmaschinen oberhalb des den Stoff vom Rundsiebe abnehmenden Filzes vor der Gautschwalze bildende Stauwasser zu entfernen, da dieses Wasser, wenn es auf die den Stoff bringende Seite des Siebzylinders tropft, die Stoffschicht beschädigt und somit die Gleichmäßigkeit der Schicht zum Schaden der Güte der Pappe zerstört.

Durch die Entfernung des Wassers wird der Vorteil erreicht, daß der Stoff bei Bedarf in stärkerer Schicht, als es bisher möglich war, gleichmäßig aufgebracht werden kann.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung an Rundsiebpappenmaschinen zur Entfernung des Stauwassers vor der Gautschwalze, dadurch gekennzeichnet, daß vor der Gautschwalze ein an eine Saugleitung angeschlossenes Rohr mit Saugdüsen angeordnet ist.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß vor der Gautschwalze ein über den Abnahmefilz quer laufendes, saugfähiges Band für die Wasserabführung angeordnet ist.

Digitized by Google

Doppelt drilliertes Metalltuch, insbesondere zur Verwendung bei der Zelluloseentwässerung.

Julius Pohle jun. in Raguhn i. Anh.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 332 458 (vom 7. Mai 1920 ab).

Doppelt drillierte Metalltücher laufen erfahrungsgemäß schon auf dem Webstuhl durch ihre eigene Schwere und starke Gewichtsspannung in sich zusammen, so daß sie leicht zur Faltenbildung neigen und auch der Webkamm stark beansprucht wird. Werden doppelt drillierte Metalltücher auf der Zelluloseentwässerungsmaschine verwendet, so läuft das Metalltuch leicht nach einer Seite, so daß dauernde Wartung und Aufmerksamkeit erforderlich ist.

Gemäß der Erfindung werden diese durch einseitigen Drall des Schußfadens hervorgerufenen Mängel dadurch beseitigt, daß man in das Metalltuch abwechselnd einmal links und rechts drillierte Schußdrähte in das Metalltuch einwebt. Dadurch wird das Gewebe in seiner Bindung nach den Breiten zu einmal nach links und einmal nach rechts gehalten und dadurch am Verlaufen gehindert.

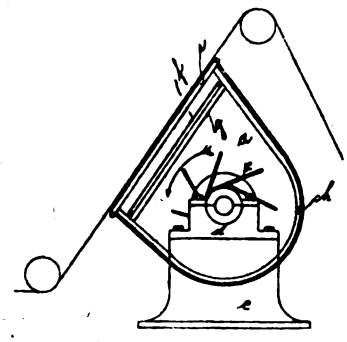
Patent-Anspruch: Doppelt drilliertes Metalltuch, insbesondere zur Verwendung bei der Zelluloseentwässerung, dadurch gekennzeichnet, daß neben links und rechts drillierten Kettenfäden auch abwechselnd links und rechts drillierte Schußfäden verwandt werden.

Vorrichtung zum Anfeuchten von Papier.

Otto Abt in Düsseldorf.

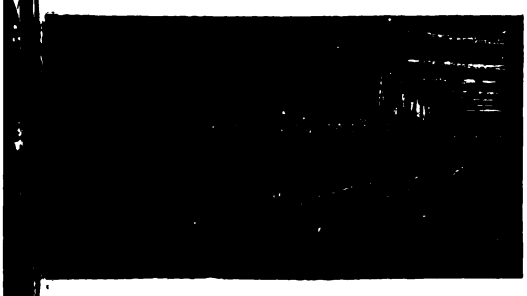
Klasse 55e. D. R. P. Nr. 328 786 (vom 7. Februar 1920 ab).

Die Erfindung hat den Zweck, die bisher gebräuchlichen teueren Bürstenwalzen der Bürstenfeuchter zu ersetzen. Die neue Vorrichtung ist in der Fig. in einer Seitenansicht dargestellt.

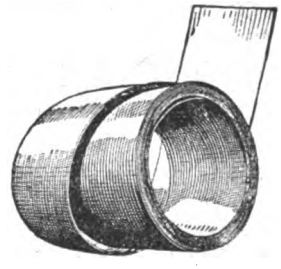


Patent-Anspruch: Vorrichtung zum Anfeuchten von Papier, dadurch gekennzeichnet, daß eine größere Anzahl längs- und querachsig angeordneter Schläger c das in einem Behälter a befindliche Wasser aufpeitschen und gegen ein feinmaschiges Sieb f schleudern, durch das das Wasser in fein zerstäubtem Zustande auf das Papier gelangt.

Gewalztes gliederloses
Stahl-Transportband
System Sandviken.



Ausführliche Abhandlung in Heft 52. Jhr. 1920.



Kraftbedarf geringer als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes.

Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in Bekohlungsanlagen mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.

Sandviken Transportband-Ges.
Charlottenburg 5.

Digitized by Google

Naßpresse für Papier-, Pappen- und ähnliche Maschinen mit Vorrichtung, um den Naßfilz aufsaugefähig zu machen.

Friedrich Albert Bretschneider in Bockau, Bez. Zwickau.

Klasse 55d. .D. R.P. Nr. 329 567 (vom 14. April 1920 ab).

Patent-Anspruch: Naßpresse für Papier-, Pappen- und ähnliche Maschinen mit Vorrichtung, um den Naßfilz aufsaugungsfähig zu machen, dadurch gekennzeichnet, daß durch ein nur an einer Seite der Maschine angebrachtes, auf die Regelerwalze wirkendes Kurbelgetriebe die Regelerwalze während des Betriebes in ihrer Lagerung eine einseitig schräge Vor- und Rückbewegung erhält, wodurch die Bindung des Filzes gelockert und geöffnet wird.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55b, 2. Z. 10 866. **Zellstofffabrik Waldhof** und **Dr. Adolf Schneider,** Mannheim-Waldhof. Verfahren zur Beschickung von Zellstoffkochern und ähnlichen Behältern. 4. 4. 19.

Klasse 55d, 10. P. 40 068. Fa. **Christfried Petzoldt,** Lengenfeld-Wolfspfütz. Verfahren zur Herstellung von gewebten Filzen für die Papier-, Holz- und Zellstoffherstellung. 21. 6. 20.

Klasse 55d, 29. B. 92 286. **Curt Bauer,** Leipzig-Schleußig, Pistorisstraße 5. Trockenvorrichtung für Papierbahnen. 2. 1. 20.

Klasse 55f, 15. St. 20 167. **Alfred Stehlik,** Charlottenburg, Kurfürstendamm 135. Verfahren zur Herstellung von feuchtbleibenden Kopierblättern. 5. 11. 14. Belgien 31. 12. 13.

Klasse 55c, 2. H. 70 112. **Holzverkohlungs-Industrie, A.-G.,** Konstanz i. B. Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit; Zus. z. Anm. H. 69 976. 22. 4. 16.

Patent-Versagungen.

Klasse 55a. B. 89 827. Schleifstein mit ringförmigem Schleifmantel aus Kunststeinmasse zur Erzeugung von Holzstoff. 9. 2. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 29b, 2. 336 200. Dr. **Gustav Elkeles,** Hamburg, Spaldingstraße 2/10. Verfahren zur Umwandlung von Holzzellstoff in spinnbaren Holzfaserstoff. 23. 10. 18. E. 23 530.

Klasse 55b, 1. 336 535. **Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation,** Aschaffenburg a. M. Verfahren zur Herstellung reinster Zellulose von baumwoll- oder wollartiger Beschaffenheit aus Vegetabilien mittels saurer Sulfitlaugen. 22. 5. 19. A. 31 806.

Klasse 55c, 4. 336 536. **Ulrich Kirchner,** Redenfelden, Post Raubling, Oberbayern. Holländer-Mahlgeschirr für die Papierfabrikation. 16. 7. 20. K. 73 806.

Klasse 55d, 16. 335 740. **Johann Graubmann,** Crossen, Mulde. Einrichtung zur Entwässerung des Stoffes auf Langsiebmaschinen. 4. 5. 20. G. 50 867.

Verlängerung der Schutzrechte

auf Grund des Gesetzes betreffend eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw. vom 27. April 1920.

Klasse 55a: 299 324; Klasse 55d: 222 219 320 716. 270 227 270 505 272 124 273 304 274 945.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2750. Bei meiner neu aufgestellten **Papiermaschine** bilden sich hinter der Gautschpresse Falten, wenn das Papier auf den Naßfilz kommt. Es hilft keine Blasenwalze und auch kein Verstellen der Schaumlatten. Ich habe derartiges noch bei keiner Papiermaschine in so starkem Maße beobachtet wie hier. Wo ist der Fehler zu suchen, und wie kann man die Faltenbildung abstellen? Ich arbeite nur mit oberem Manchon, die unter Gautsche läuft nackt, soll es vielleicht daran liegen? R. G.

Antwort. In den meisten Papierfabriken wird heute mit nackter unterer Gautschwalze gearbeitet, darin liegt der Fehler sicher nicht. Der Fehler ist vielmehr entweder in ungleichem Auspressen der Gautschwalzen oder in nicht wagrechter oder paralleler Lage der Gautschpresse zur Naßpresse oder den ersten Filzleitwalzen zu suchen.

Frage Nr. 2751. **Schärfapparat.** Welches System für mechanischen Betrieb eignet sich am besten zum Schärfen von Holzschleifsteinen bei einer Steinbreite von 50 cm, bei einer Kastenlichtweite von 53½ cm und 75 cm äußere Flanschenbreite des Kastens?

Frage Nr. 2752. **Latschenkiefer.** In meiner Holzschleiferei soll Latschenkieferholz im Durchmesser von 8 cm aufwärts verschliffen werden. Welche Resultate und welche Erfahrungen sind in dieser Beziehung in bezug auf Ergiebigkeit und Qualität des Holzstoffes gemacht worden?

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Engen.

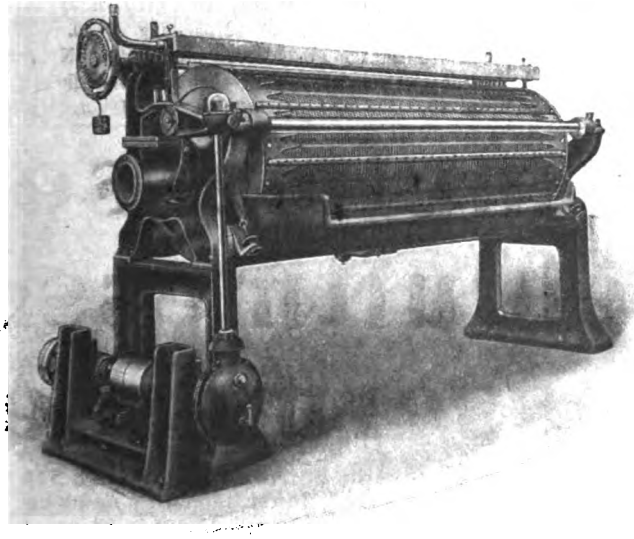
Der Papierer sprach behende:
Mir kleben so sehr die Hände
Wohl von dem Leinen zart,
Das ich jetzt hab getrieben
Auf das Papier so gut.

Aus einem Volkslied von 1551.

Patent Lamort Knotenfänger

mit gefrästem Zylinder Schutzmarke Rembo

D. R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1100 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finckh

Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Vom nordischen Holzmassemarkt.

Auf dem Papiermarkt machen sich zahlreichere Anfragen bemerkbar, doch läßt sich nicht beurteilen, ob die Anfragen ernstlich gemeint sind, oder ob es sich nur um Fühler handelt.

Im Norden erachtet man es nicht für unwahrscheinlich, daß die letzten politischen Ereignisse in Deutschland einen gewissen Einfluß auf den Papier- und Holzmassemarkt ausüben werden. Es wird dies damit begründet, daß gerade die niedrigen Angebote von Deutschland in Papier einen so lähmenden Einfluß, besonders in England und Frankreich, ausübten, wo die Papierindustrie ihre Erzeugung um etwa 35 v. H. einschränken mußte. Die Ausfuhr Deutschlands in Papier nach Frankreich war 1920 achtmal so groß wie in 1913. Sollte ein Abbruch der deutschen Papierausfuhr oder eine Preiserhöhung für das deutsche Papier auf Grund von Ausfuhrabgaben oder dergleichen eintreten, so rechnet man damit, daß die Papierfabriken in England, Frankreich usw. den Betrieb wieder voll aufnehmen können.

In schwedischer chemischer Masse ergibt sich jetzt infolge von Streiks und freiwilliger Einschränkung der Betriebe eine Erzeugung von 50 v. H. des normalen Erzeugungsvermögens. Falls der Streik beendet wird, dürfte eine Einschränkung der Erzeugung um 50 v. H. eintreten, um eine Uebererzeugung zu vermeiden. Irgend eine Belebung der Kauflust ist nicht festzustellen, die Papierfabriken in den verschiedenen Ländern dürften auf 3—4 Monate hinaus mit Zellulose versehen sein. Hinzu kommen noch die Mengen, welche bei Schiffahrtseröffnung noch auf Grund laufender Schlüsse zur Ablieferung gelangen. Die Preise stellen sich auf K 735—750 für leichtbleichende Sulfit, K 675—690 für starke Sulfit, K 625—650 für leichtbleichende Sulfat, K 550 bis 575 für starke Sulfat.

Die Erzeugung von mechanischer Masse ist auf verschiedenen schwedischen Werken eingestellt worden. Die norwegischen Fabriken haben einen Vorschlag für eine Einschränkung der Erzeugung ausgearbeitet, welcher allem Anschein nach in Norwegen und Schweden angenommen werden dürfte. Irgend welche Verkäufe sind schon seit Monaten nicht getätigt worden. Für feuchte Masse werden etwa K 150—165 notiert. W. B.

E. Kirchner. Das Papier.
III. Teil.

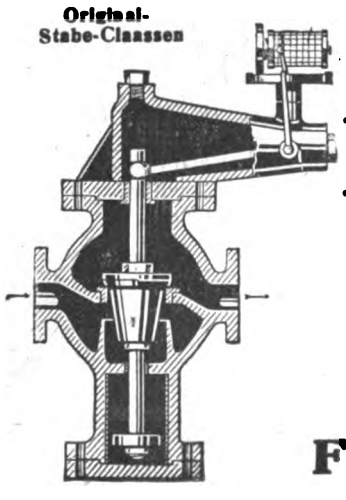
Die Halbstofflehre der Papierindustrie.
Abschnitt B. u. C. Zellstoff.
Die Strohstoff- und Holzzellstoff-Fabrikation
mit 293 Tafeln oder Einzeldarstellungen.

Dieses Werk kann leider nicht mehr vollständig geliefert werden.

Vollständig vorhanden sind die folgenden 14 Abschnitte:

Geschichte der Zellstoff-Fabrikation	Seite	1—48
Chemikalien und Lösungen für Zellstoffe, Sulfitverfahren	„	81—152
Das Holz	„	153—183
Laugenbereitung der Natron-Verfahren	„	262—285
Aufbereitung der gekochten Zellstoffe	„	479—512
Entwässern der Zellstoffe	„	513—520
Bleichen der Zellstoffe	„	521—572
Lufttrocknen der Zellstoffe	„	573—584
Abwässer der Zellstoff-Fabriken	„	585—596
Anlage, Kosten und Kalkulationen	„	597—616
Physikalische und papiertechnische Eigenschaften der Zellstoffe	„	616—625
Chemisches	„	626—630
Papierstoff-Garne, mechanische Zellstoff-Verspinnung	„	630—632
Kunstseidenfabrikation	„	633—641

Dagegen fehlen von den 5 Abschnitten „Fabrikation gelben ord. Strohstoffs" die Seiten 49—56, „Die Wiedergewinnungsverfahren" die Seiten 193—208 und 225—240, „Sulfitlösungen" die Seiten 289—296, 305—312 und 321—336, „Kochen der Zellstoffe" die Seiten 361—376, „Material der Stoffkocher" 409—432. Von den insgesamt 293 Figuren und Tafeln fehlen 66 (2—8, 68—73, 83—93, 123—125, 137—139, 144—154, 163—170, 194—210). Es können also einschließlich des Vorwortes und Inhaltsverzeichnisses [Seiten I—XII] und des alphabetischen Namensregisters [Seiten 643 bis 652] 552 Seiten mit 227 Figuren und Tafeln ungebunden abgegeben werden. Der Preis dafür beträgt einschließlich Porto und Verpackung ℳ 40, welcher Betrag auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen ist. Leider sind auch von diesen Bogen nur noch eine beschränkte Anzahl vorrätig.



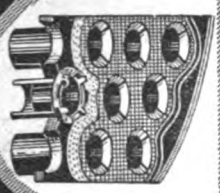
Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

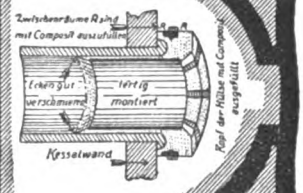
Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google



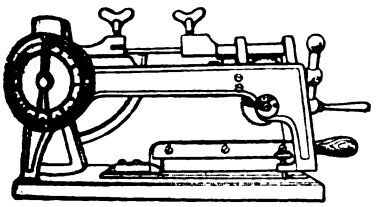
Schutz für Rauchrohrkessel
Lokomobilen, Lokomotiven sind
Schlick'sche
BRANDRINGE D.R.P. u. Ausl. Pat.
Verhindern und beseitigen dauernd und zuverlässig das Laufen und Undichtwerden der Kesselrohre, verlängern die Lebensdauer der Rohre und Kessel.
Schnelles Einsetzen, vieljährig erprobt.
GUSTAV SCHLICK, DRESDEN 1 76.



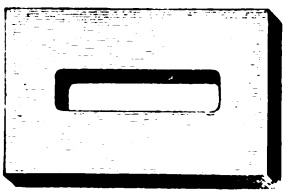
Gummi- Siebleder Schläuche Klappen
hervorragende Qualitäten
Schmidt & Brösel
Halle a. d. Saale.

Zellulose · Holzstoff · Kaolin
Einfuhr — Ausfuhr
Paul Scholz, Dresden A. 24
Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Sämtliche Apparate für
Papierprüfungen



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner — Papierwagen
Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.



Bandeisenschlösser
und
Verpackungs-Bandeisen
liefert als Spezialität
Gebrüder Ahle, Carlsthal
Post Kaiserau, Rheinland.

Blanc fixe
liefern in feinster, schneeweißer Qualität von gleichmäßiger Beschaffenheit (kein Abfallprodukt)
Chemische Werke Schaumburg
Dr. Wächter & Co., Bückeburg-Ahnsen.
Drahtanschrift: Sauerstoff Bückeburg.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Die Nachfrage nach Nadelpapierholz konnte im allgemeinen befriedigen. Das niederbayerische Forstamt Ergoldsbach verkaufte letzthin Fichten- und Tannenpapierholz mit Rinde, und zwar 1. Kl. zu ℳ 211 (Taxe ℳ 200), 2. Kl. ℳ 180 (170), 3. Kl. ℳ 148 (140) je rm ab Wald, wozu noch Fuhrlöhne in Höhe von etwa ℳ 30 je rm kommen. Bei einer Submission des niederbayerischen Forstamts Klingenbrunn handelte es sich um ein Gesamtangebot von 3300 rm Nadelpapierholz, das für 1. Kl. ℳ 231 (220), 2. Kl. ℳ 199.50 (190) und für 3. Kl. ℳ 168 (ℳ 160) je rm erzielte. Das oberpfälzische Forstamt Nittenau brachte etwa 575 rm Fichten- und Tannenpapierholz im Wege der Verdingung zum Angebot. Dabei erlöste entrindetes Material 1. Kl. ℳ 222 (240), 2. Kl. ℳ 195 (210), unentrindete Ware 1. Kl. ℳ 195 (210), 2. Kl. ℳ 167 (180) und 3. Kl. ℳ 139 (150) je rm ab Wald, wozu noch etwa ℳ 20—25 je rm Fuhrlohn bis zur Bahn kommen. Bei einer Submission des oberfränkischen Forstamts Arzberg wurden für unentrindete Fichtenpapierhölzer 1. Kl. ℳ 219 (240), 2. Kl. ℳ 208 (210) und 3. Kl. ℳ 174 (170) erlöst. Schließlich verdient noch eine Verdingung des schwäbischen Forstamts Sachsenried Erwähnung, bei der Material mit Rinde 1. Kl. ℳ 218.50 (230), 2. Kl. ℳ 180.50 (190) und 3. Kl. ℳ 142.50 (150) erzielte, bei einem Fuhrlohn von etwa ℳ 27 je rm bis zur Bahn.

Norddeutschland. Oberförsterei Bredelar im Reg.-Bez. Arnsberg i. Westf.: Submission von 1030 rm Fichtenpapierholz, gemischt, ℳ 175 je rm, Anfuhr 20—25 ℳ. Oberförsterei Födersdorf im Reg.-Bez. Königsberg: Submission von 3891 rm Fichtenpapierholz Scheiter ℳ 186. Oberförsterei Astrawischken im Reg.-Bez. Königsberg: 1979 rm Fichtenpapierholz, gemischt, ℳ 181. Anfuhr ℳ 18. Oberförsterei Burgjoß im Reg.-Bez. Cassel: 2393 rm Fichtenpapierholz für Scheiter ℳ 141, für Knüppel ℳ 122. Anfuhr 35—40 ℳ pro rm. Oberförsterei Schwarza im Reg.-Bez. Erfurt: 1107 rm Fichtenpapierholz Scheiter ℳ 166 und Knüppel ℳ 164.

Altpapiermarkt.

Aus der Rheinprovinz wird dem Produkten-Markt, Berlin, geschrieben:

Ueber die jetzige Marktlage ist eigentlich nichts besonderes zu berichten, denn diese reiht sich der übrigen Marktlage an. Nur zu geringen Preisen läßt sich heute Altpapier und Druckstampf verkaufen; das Geschäft ist daher ein sehr schleppendes. Der Händler ist zurzeit nicht in der Lage, zu den jetzigen Preisen der Fabrikanten große Mengen Altpapier an diese verkaufen zu können, da er gar nicht so billig einkaufen kann. Er müßte hierbei Geld zusetzen, besonders durch den enormen Spesen, die jeder einzelne heute zu tragen hat.

Vom Lumpenmarkt.

(Nach dem Produkten-Markt, Berlin.)

Schlesien. Die Marktlage hat sich noch weiter verschlechtert; es ist zurzeit fast nichts unterzubringen. Pappenfabriken bieten augenblicklich nur etwa den vierfachen Betrag für Kattun, Bast und Schrenz als im Frieden. In den letzten Wochen sind nicht nur keine Aenderungen zur Besserung eingetreten, sondern die Preise mußten sogar noch weiter nachgeben. Die Fabrikanten hoffen wohl, daß nach Ostern das Geschäft sich wieder etwas lebhafter gestalten wird, jedoch hängt alles von der politischen Lage ab. So lange wir nicht den Freihandel bekommen und die geringen Lumpensorten wie im Frieden exportieren können, wird eine Besserung des Geschäfts wohl nicht zu erwarten sein.

Für das Institut für Cellulosechemie der Technischen Hochschule in Darmstadt werden die 11 Jahrgänge 1874, 1876 bis 1884 und 1890 des Wochenblattes für Papierfabrikation gesucht. Es kommen nur vollständige Bände mit Inhaltsverzeichnissen in Betracht.

Angebote sind entweder an Prof. Dr. Heuser in Darmstadt, Osannstraße 49, oder an die Geschäftsstelle des Wochenblattes zu richten.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren (Rhld.) beigeheftet.

Der Gesamtaufl. liegen Prospekte der Firmen Feuerungstechnik-G.m.b.H., Ludwigshafen a. Rh. und Bühring Akt.-Ges. Landsberg, Bez. Halle bei.

Außerdem sind den Exemplaren an die Streifbandabonnenten Beilagen der Fa. Schneider & Helmecke, Magdeburg u. J. M. Voith, Heidenheim a. Brz. beigefügt.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Güntter in Biberach.

Digitized by Google

NEW. LIBRARY
MAY 14 1921
CHEMICAL LIBRARY
MAY 16 1921

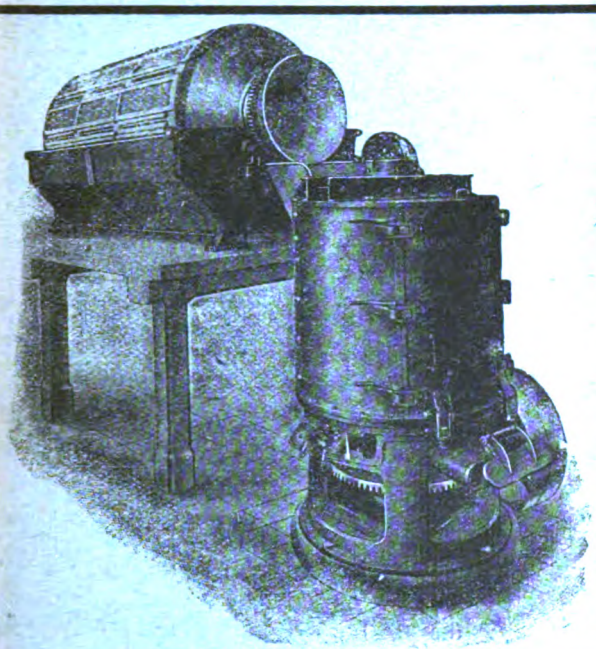
Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 9. April 1921. Nummer 14.

Kaolin
(ringfrei)

Zellulose, Holzstoff, Harzleim, Filze, Siebe
liefert günstig
Jakob Gerner,
Leipzig 5.
Fernspr. 3115, 12201. Für Drahtnachr.: Kaolin, Leipzig.



Glocken-Zerfaserer
mit Einweichtrommel
D. R. P. u. Ausl.-Pat.
Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier und Pappen.
Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei
trockenem, periodischem Eintrag
in die Trommel.
Völlige Schonung der Faser.
:: Geringer Kraftbedarf. ::
Hermann Wangner
Metalltuch- und Maschinenfabrik
Reutlingen.

Hugo Hartig, Hamburg
Bahnhofsplatz 1, Klostertorhof.
Zellulose · Holzstoff
Tel.-Adr.: Cellulose, Hamburg. Telephon: Vulkan 2304, 2305, 2306.

Digitized by Google

Bewegliche Saugkästen

D. R. P. und Auslandspatente.

Große Siebersparnis. Erhöhung der Papiererzeugung, besonders bei schnellaufenden Papiermaschinen. Anlaufen der Siebe und Faltenbildung vermieden, vorzeitiges Durchschleifen der Siebnaht behoben.

Bisherige Besteller:

		Für 2 Papiermaschinen
Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell:		1
Gebr. Dietrich, G. m. b. H., Merseburg:		1
Gustav Toelle, Papierfabrik in Wildenfels, Post Fährbrücke i. Sa.:		1
Papierfabrik Kabel G. m. b. H., Kabel a. Lenne (Westf.):		1
	Nachbestellt	1
E. Holtzmann & Cie., Weisenbachfabrik i. Murgtal) Baden):		1
	Nachbestellt	2
Papierfabrik Reisholz, Akt.-Ges., Düsseldorf, Anlage Reisholz:		1
Kübler & Niethammer, Kriebstein bei Waldheim (Sachsen):		1
	Nachbestellt	6
Böhmisch-Krummauer Maschinenpapier-Fabriken, Ignaz Spiro & Söhne, Krummau (Böhmen):		1
Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, Akt.-Ges., Stettin, Anlage Cavelwisch:		1
	Nachbestellt	3
Brigl & Bergmeister, A.-G., Niklasdorf a. d. Mur, Steiermark:		1
G. Haindl'sche Papierfabriken, Schongau (Oberbayern):		1
Th. D. Lovis Söhne, Heiligenstadt (Eichsfeld):		1
Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik, Halle-Cröllwitz:		1
Papierfabrik Mühldorf, G. m. b. H., Mühldorf b. Glatz:		1
Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter, Akt.-Ges., Arnsdorf i. Rsgb.:		1
Papierfabrik Kösliu, A.-G., Kösliu (Pommern):		1
Papierfabrik Sacrau, G. m. b. H., Sacrau, Kreis Oels:		1
Günther & Richter, Wernsdorf b. Pockau i. S.:		1
Wiede & Söhne, Trebsen-Mulde:		1
J. H. Munktells Pappersfabriks Aktiebolag, Grycksbo (Schweden):		1
Papierfabrik Krappitz Akt.-Ges., Krapzitz O./S.:		2
Julius Vorster, Papierfabrik, Hagen i. Westfalen:		1
Papierfabrik Rothfest, Rothfest, Post Deutschwette i. Schl.:		1
F. E. Weidenmüller, Antonsthal i. Sachsen:		1
Eisenthal, Holzstoff- und Papierfabrik Akt.-Ges., Grafenau (Bayern):		1
Papierfabrik Albbruck, Albbruck (Baden):		1
C. F. Leonhardt, Niederschlema:		1
Georg Löbbecke, Papierfabrik Oberlahnstein		2
Siegel & Haase, Papierfabrik, Grünhainichen i. Sa.		1
Simonius'sche Cellulosefabriken A.-G. Papierfabrik Fockendorf, Fockendorf, S.-A.		1
Follum Traesliberi, Hönefos (Norwegen)		1
Schönfelder Papierfabrik G. m. b. H., Schönfeld-Zschopautal i. Sa.		1
A. Ahlström, Osakeyhtiö, Warkaus, Finnland		1
Böhm. Kamnitzer Papierfabriken, Robert Fuchs, Böhm. Kamnitz		1
Cartiera di Verzuolo, Ing. L. Burgo & Co., Verzuolo (Italien)		1
Papierfabrik Reisholz in Uetersen (Holstein)		1
Nordische Papier- und Zellstoff-Werke Akt.-Ges., Reval, (Russland)		1
Steinbeis & Consorten, Papierfabrik Bruckmühl, Bruckmühl (Oberbayern)		1
Hörbinger Papierfabrik G. m. b. H., Wien		1

Auskunft und Angebote durch die alleinigen Lizenzträger:

Linke-Hofmann Werke Aktiengesellschaft

Abteilung Füllnerwerk

Warmbrunn in Schlesien

J. M. VOITH

Heidenheim a. Brenz (Württbg.)

und St. Pölten, Niederösterreich.

Mitausführungsrecht für Schweiz, Frankreich, Italien, Spanien und Rumänien:

Akt.-Ges. der Maschinenfabrik von Theodor Bell & Cie., Kriens-Luzern (Schweiz).

Digitized by Google

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8 40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25 —, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 9. April 1921. Nummer 14.

Das Inhaltsverzeichnis befindet sich auf S. 1071.

Papiermachertage in München.*

Der Verein Deutscher Papierfabrikanten hat sich mit dem Verein Deutscher Pappenfabrikanten und dem Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten dahin verständigt, daß in der Woche vom 30. Mai bis 4. Juni 1921 die Vorstandssitzungen und Hauptversammlungen der genannten Vereine in München stattfinden sollen. Um eine möglichst zahlreiche Beteiligung an diesen Sitzungen zu ermöglichen, bitten wir von der Anberaumung sonstiger Tagungen innerhalb des Papierfaches zur genannten Zeit abzusehen.

Vorbehaltlich der Zustimmung der Vorstände der eingangs erwähnten drei Vereine soll sich das Programm der Papiermacherwoche in München wie folgt gestalten:

30. Mai: Vorstandssitzung
31. Mai: Hauptversammlung } Verein Deutscher Pappen-Fabrikanten.

31. Mai: Vorstandssitzung
1. Juni: Hauptversammlung } Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten.

1. Juni: Vorstandssitzung
2. Juni: Hauptversammlung (technischer Teil)
3. Juni: Hauptversammlung (wirtschaftlicher Teil) } Verein Deutscher Papierfabrikanten.

4. Juni: Kommissionsberatungen, eventuell Besichtigungen und dergl.
5. Juni: eventuell Ausflug.

Charlottenburg, Neue Grolmanstr. 5/6.

Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.
Die Geschäftsführung: Widera.

* Siehe auch die diesbezüglichen Notizen in Nr. 9, S. 642, und Nr. 11, S. 802, unseres Blattes.

Digitized by Google

Sitzungstafel.

Freitag, den 8. April 1921, nachm. 4 Uhr, Vorstandssitzung des **Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten** in Charlottenburg, Neue Grolmanstr. 5/6.

Sonnabend, den 9. April 1921, vorm. 10 Uhr, Hauptversammlung des **Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten** im Hotel Continental, Berlin, Neustädtische Kirchstraße 6/7.

Dienstag, den 12. April 1921, vorm. 9½ Uhr Vorstandssitzung des **Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Gruppe Sachsen** in Dresden, Sachsenplatz 4.

Aufhebung der Zeitungspapier-Bewirtschaftung.

Das Reichskabinett beschloß nach Prüfung der durch die Entschließung der Zeitungsverleger vom 31. März geschaffenen Sachlage die Bewirtschaftung des Zeitungsdruckpapieres mit Wirkung ab 1. April aufzuheben. Damit entfällt zukünftig auch die amtliche Preisfestsetzung. Die Reichsregierung wird auch weiterhin durch äußerste Förderung der Produktion und straffe Handhabung der Ausfuhrkontrolle für Zeitungsdruckpapier dafür sorgen, daß der Inlandsbedarf der deutschen Presse sichergestellt bleibt.

(Damit ist der in letzter Nr., S. 969, veröffentlichte Beschluß des Reichskabinetts, die Bewirtschaftung des Zeitungsdruckpapieres bis 1. Juli d. J. fortzusetzen, hinfällig geworden.)

Beendigung der wirtschaftlichen Demobilmachung.

Die Verordnung über die wirtschaftliche Demobilmachung vom 7. November 1918 (Reichsgesetzblatt S. 1292) enthält Ermächtigungen an den Reichskanzler, die Anordnungen zu erlassen, die erforderlich sind, um Störungen des Wirtschaftslebens in der wirtschaftlichen Demobilmachung vorzubeugen oder abzuhelfen, eine Generalvollmacht, wie sie in wirtschaftlichen Dingen schwerlich die Regierung je bekommen hätte, wenn nicht damals schon die ungeheure Gefahr allen vor Augen stand, die die ungeordnete Demobilmachung mit sich bringen mußte. Daß durch den unglücklichen Ausgang des Krieges dann tatsächlich der Zustand der sogenannten wirtschaftlichen Demobilmachung, d. h. der Ueberleitung aus der Kriegswirtschaft in die Friedenswirtschaft sich so ungestüm und mit so einschneidenden Wirkungen für unser Wirtschaftsleben vollziehen würde, konnte man allerdings damals nicht übersehen. Der Bundesrat sollte bestimmen, wann und inwieweit die Verordnung außer Kraft trat.

Inzwischen sind wir auch im wirtschaftlichen Gebiet, wenigstens was seine rechtliche Durchbildung und Organisation angeht, allmählich wieder in ruhigeres Fahrwasser gelangt, dort, wo bisher die Behördenorganisation allein arbeitete, hat der private Unternehmer wieder seinen Platz eingenommen, dort, wo bisher ganze Industrien fast beschäftigungslos waren, weil die Rohstoffe im Inlande immer knapper wurden, sind, wenn auch im beschränkten Grade, Rohstoffe aus dem Auslande wieder eingeführt worden, so daß man wohl die Hauptumstellung auf die Friedenswirtschaft als geschehen ansehen könnte. Dieser wirtschaftlichen Tatsache folgt nun die Reichsregierung nach, indem sie mit Zustimmung des Reichsrats eine Verordnung über die Beendigung der wirtschaftlichen Demobilmachung vom 18. Februar 1921 erlassen hat, die äußerst wichtige Bestimmungen enthält. —

I. Ganz allgemein treten die Anordnungen der Reichsministerien und der übrigen Demobilmachungsbehörden auf Grund der die Wirtschaftsdemobilmachung betreffenden Befugnisse am 31. März 1922 außer Kraft, sofern nicht durch Gesetz oder besondere Anordnung ein noch früherer Zeitpunkt bestimmt ist. Unberührt bleibt die Verordnung über die Festsetzung neuer Preise für die Weiterarbeit in Kriegsmetall vom 21. November 1918 (Reichsgesetzblatt S. 1323).

II. Im einzelnen werden die Demobilmachungsausschüsse in den Kommunalverbänden bis zum 31. März 1921 aufgelöst. Soweit dann noch Aufgaben zu erledigen bleiben, sind sie von der Landeszentralbehörde einem anderen Ausschuß zu übertragen, unter dessen Mitglieder sich paritätisch Arbeitgeber und Arbeitnehmer befinden müssen. Auch das Amt der Demobilmachungskommissare, die im Arbeitsrecht eine so weittragende Berechtigung hatten, soll in aller Kürze aufgehoben werden. Die Reichsregierung wird den Zeitpunkt dazu bestimmen. Dr. Schulze.

Digitized by Google

Die Zollgrenze am Rhein.

Nachdem die Botschafterkonferenz den Vorschlägen der Rheinlandskommission für die Einrichtung der Zollgrenze am Rhein ihre Zustimmung erteilt hat, muß damit gerechnet werden, daß binnen kurzem Zollsätze für die Einführung von Waren aus dem unbesetzten Deutschland in das besetzte Gebiet erhoben werden. Nach einem Bericht der Fftr. Ztg. soll der deutsche Zolltarif, und zwar in Gold verrechnet, angewendet werden, aber nur in Etappen: In der ersten Etappe 25 Prozent, in der zweiten 50 Prozent, in der dritten der volle Betrag. Die englische Regierung hat einstweilen der Erhebung der 25 Prozent für die erste Periode zugestimmt; für die späteren Erhöhungen soll jede Regierung ihrem Vertreter in der Rheinlandkommission Instruktionen geben. Zunächst ist also damit zu rechnen, daß bei der Lieferung von Waren aus dem besetzten in das unbesetzte Deutschland 25 Prozent des deutschen Zolltarifs, aber als Goldzoll erhoben, gefordert werden. Es wird also ein sehr beträchtlicher Zoll bei der Einfuhr aus dem unbesetzten nach dem besetzten Deutschland gefordert.

Für die Lieferung von Waren aus dem besetzten in das unbesetzte Gebiet soll gleichfalls der deutsche Zolltarif zu Grunde gelegt werden. Es sollen hier die Sätze dieses Tarifs zur Erhebung kommen, allerdings als Papiermark verstanden, aber offenbar sofort in voller Höhe. War zuerst davon die Rede gewesen, daß dieser Ausfuhrzoll nur eine harmlose statistische Gebühr sein solle, so ist davon jetzt nicht mehr die Rede. Der Verkehr zwischen dem besetzten und dem unbesetzten Deutschland soll wirklich durch erhebliche Zollschranken gehindert werden. Und es wird dabei, wenn das Regime lange andauert, nicht sein Bewenden haben.

Es ist nämlich schon vorgesehen, daß, wenn der Eingangszoll an der Westgrenze des okkupierten Gebietes ermäßigt werden sollte, der Ausgangstarif an seiner Ostgrenze entsprechend erhöht werden sollte, derart, daß der Gesamtbetrag den durch Deutschland an seinen anderen Grenzen tatsächlich erhobenen Eingangszöllen entspreche. Und erläuternd wird hinzugefügt, es sei in der Tat vorauszusehen, daß man dazu veranlaßt sein könnte, die an der Westgrenze des besetzten Gebiets erhobenen Zölle zu ermäßigen in bezug auf Lebensmittel, Rohstoffe und selbst gewisse Fertigfabrikate, „damit die Bevölkerung des Rheinlandes billig versorgt werde". Das heißt mit anderen Worten: Erst erschwert und verteuert man die Versorgung des Rheinlandes, die bisher aus Deutschland selbstverständlich abgabefrei und zu Inlandspreisen erfolgte, indem man auf die „Ausfuhr" aus dem unbesetzten ins besetzte Deutschland Zölle erhebt. Und dann betätigt man seine Fürsorge für diese Bewohner des besetzten Gebiets, indem man die deutschen Zölle an der Westgrenze, also praktisch zwischen dem besetzten Rheinland und Frankreich, ermäßigt.

Es soll damit erreicht werden, das besetzte Gebiet wirtschaftlich mit seinem Gesicht nach Westen zu drehen; seine Beziehungen zu dem unbesetzten Gebiet sollen gelockert, sein Verkehr mit dem westlichen Nachbar, Frankreich, dafür ausgedehnt werden.

50 pCt. Ausfuhrabgabe.

Von gut unterrichteter Seite hören wir, daß es empfehlenswert ist, Guthaben aus Ländern, die einen Teil des Ausfuhrpreises einbehalten wollen, zurückzuziehen und Lieferungen dorthin nur noch gegen volle Vorausbezahlung oder volle Sicherheitsleistungen auf neutrale Banken auszuführen. Als Länder, die bis 50 pCt. des Ausfuhrpreises einbehalten wollen, kommen nach den gegenwärtig vorliegenden Nachrichten nur Großbritannien und Frankreich in Betracht. Die Forderung der Vorausbezahlung erscheint geboten, da von der Reichskasse die Einlösung etwaiger ausländischer Ausfuhrbons nicht erwartet wird. Für bereits getätigte oder in Abwicklung begriffene Geschäfte nach England und voraussichtlich auch Frankreich sind demnach Verluste zu erwarten, und es empfiehlt sich daher schleunigste Erledigung.

Postbestellung.

Die Postanstalten nehmen Bestellungen auf das Wochenblatt für das 2. Vierteljahr auch jetzt noch zum Preise von ℳ 8.40 an.

Digitized by Google

Sammlung für den Ausbau des Deutschen Museums in München.

Herr Kommerzienrat Dr. Scheufelen bittet uns, auf die Satzungen des Deutschen Museums in München hinzuweisen, welche bestimmen:

1. Einzelpersonen, welche mindestens ℳ 200 als einmaligen Beitrag zeichnen, können durch den Vorstand als Mitglieder des Museums aufgenommen werden.

Besondere Gönner des Museums, welche mindestens ℳ 5000 als einmaliges Stiftungskapital gespendet haben, können durch den Vorstand als Ausschußmitglieder aufgenommen werden.

2. Firmen und Körperschaften, welche mindestens ℳ 200 als einmaligen Beitrag leisten, haben das Recht, auf die Dauer von 25 Jahren einen Vertreter als Mitglied des Deutschen Museums zu ernennen.

3. Firmen und Körperschaften, welche mindestens ℳ 10000 als einmaliges Stiftungskapital spenden, können während der Dauer von 25 Jahren einen Vertreter im Ausschuß ernennen. —

Aus dem Bericht, den Herr Kommerzienrat Dr. Scheufelen über das Deutsche Museum in der Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten am 16. Februar 1921 in Berlin erstattet hat, entnehmen wir:

Der Ausbau des bei Beginn des Krieges im Rohbau ziemlich fertiggestellten Ausstellungsneubaus kostet jetzt 24 Millionen Mark gegen 4 Millionen Mark in Friedenszeiten, welch letzterer Betrag aus gestifteten Mitteln zur Verfügung steht. Von den fehlenden 20 Millionen Mark wollen nun Reich und Staat Bayern 12 Millionen Mark zur Verfügung stellen unter der Voraussetzung, daß die Industrie den Rest von 8 Millionen Mark stiftet.

Die Papier- und Zellstoffindustrie stehe nun vor der Frage, in welchem Umfange sie sich an der Aufbringung dieser Mittel beteiligen will. In der Gruppe „Papierindustrie“ im Deutschen Museum ist bereits aufgestellt:

die alte Papiermühle von Haynsburg, gestiftet vom Verein Deutscher Papierfabrikanten, welche auf der Bugra in Leipzig ausgestellt war.

Von Modellen sind fertig:

das Modell der ersten Langsieb-Papiermaschine von Roberts, gestiftet von den Sektionen II und III der Papiermacher-Berufsgenossenschaft,

die Modelle von Haderndrescher, Schneider und Stäuber von Voith,

das Modell einer alten Schleiferei und das Modell einer Großkraftschleiferei von Voith,

das Modell eines Holländers von Escher, Wyß & Cie.,

das Modell der Naßpartie einer Papiermaschine von Banning & Seybold.

Das Modell der Trockenpartie ist von Herrn Geh.-Rat Füllner gestiftet, aber noch nicht fertiggestellt.

Die Modelle eines Kalanders und einer Querschneidmaschine von den Vereinigten Werkstätten zum Bruderhaus in Reutlingen sind nahezu fertig.

Das Modell einer modernen Papierfabrik ist gesichert durch die Stiftung der Rheinischen Papierfabrikanten,

das Modell einer Zellstoffabrik durch den Verein Deutscher Zellstoffabrikanten.

An Sammlungen sind vorhanden:

Eine vollständige Sammlung von Handpapieren vom 14. Jahrhundert ab, zusammmengestellt von Professor Kirchner, gestiftet von der Sektion I der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, weiter

eine Sammlung von Erinnerungstücken an den Erfinder des Holzstoffes (Keller), geschenkt vom Verein Sächsischer Papierfabrikanten,

Originalzeichnungen von Völter, welcher in Verbindung mit Keller die ersten Maschinen für Holzschleiferei gebaut hat.

Außerdem sind Schöpfrahmen, Stiche von alten Papiermühlen und Bücher über die alte Papiermacherei gestiftet.

Die sehr kostbaren Maschinenmodelle sind von den genannten Maschinenfabriken geschenkt.

Für den Museums-Neubau wurden vor dem Kriege aus Kreisen der Industrie etwa 5 Millionen Mark gestiftet, hieran war die Papier- und Zellstoffindustrie nur sehr gering beteiligt. Deshalb sollten diese Industrien jetzt auch einen kleinen Teil der erzielten Gewinne für kulturelle Zwecke opfern und dazu beitragen, daß das halbvollendete Werk zu Ende geführt werden kann, damit die großen Werte, welche in den Aus-

Digitized by Google

stellungsgegenständen vorhanden sind, für die idealen Aufgaben des Deutschen Museums nutzbar gemacht werden können.

Es sind bereits gezeichnet worden von:

München Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation in München	30000	ℳ
Felix Günther, Greiz	20000	„
Papierfabrik Scheufelen, Oberlenningen	25000	„
Karl Beckh Söhne, Faurndau	3000	„
Konzern Papierfabrik Unterkochen	10000	„
Gustav Schaeuffelen'sche Papierfabrik, Heilbronn	10000	„
Papierfabrik zum Bruderhaus, Dettingen-Erms	5000	„

Da die rheinische Gruppe für das Modell einer modernen Papierfabrik bereits die Summe von ℳ 115000— aufgebracht hat, bleibt es den Mitgliedern dieser Gruppe überlassen, ob und in welcher Höhe sie sich auch noch an den Ausbaukosten des Deutschen Museums beteiligen wollen.

Umsomehr sollten aber die Mitglieder der übrigen Sektionen der Berufsgenossenschaft sich an der Aufbringung der Mittel beteiligen.

Der Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten erkannte die moralische Verpflichtung der Papierindustrie an, sich an der Aufbringung der Mittel für die Fertigstellung des Museumsbaues zu beteiligen und bittet seine Mitglieder in einem Rundschreiben sich an der Aufbringung der Mittel rege zu beteiligen. Als Maßstab hierfür schlägt er im Einvernehmen mit Herrn Kommerzienrat Dr. Scheufelen 2‰ der für das Jahr 1920 gezahlten Lohnsumme vor.

Die Beträge, welche die einzelnen Firmen geben wollen, bittet der Vorstand an die Württembergische Vereinsbank in Stuttgart zur Verfügung von Dr. Scheufelen, Oberlenningen unter dem Kennwort: „Deutsches Museum“ abzuführen.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis:

Als Mitglieder haben sich gemeldet:

Herr Dipl.-Ing. Martin Gottlöber, Bautzen, Taucherstraße 5.

Herr Fabrikdirektor Hans Settele, i. Fa. Holzstoff- und Pappenfabrik Conrad Fischer, Schellenberg b. Berchtesgaden.

Herr Walther Kaufmann, Ebersbach a. d. Fils, Württ.

Herr Ludwig Gunkel, Betriebschemiker der Freiberger Papierfabrik in Weißenborn in Sachsen.

Adressenänderungen:

Herr Ing.-Chem. Ferdinand Hessemer, bisher in Stockholm bei der Fa. Cellulosebyran Bröderna Hanson, wurde als Direktor der Papierfabrik Luis Davila in Granada, Pasco del Salon 1, Spanien, angestellt.

Herr Ing. M. Scherrer in Landquart i. d. Schweiz, weilt augenblicklich studienhalber in Eccles b. Manchester, 155, Barton Lane, England.

Herr Dipl.-Ing. R. E. Osse, bisher Wolfswinkel bei Eberswalde II, jetzt in Pulverkrug bei Frankfurt a. d. Oder.

Herr Ing. Max Schaarschmidt, früher in Hoven bei Düren, wohnt jetzt in Augsburg, Sebastianstr. 4.

Papiermacherwoche in München.

Anläßlich der am 30. Mai beginnenden Papiermacherwoche in München werden wir Nr. 21 unseres Blattes mit erweitertem Text und in erhöhter Auflage erscheinen lassen. Wir laden hierdurch unsere Inserenten ein, diese günstige Gelegenheit zu größeren Anzeigen, insbesondere auch zu Selbstdarstellungen zu benützen. Die Preise für Selbstdarstellungen betragen für jede Seite ℳ 800.—, bei mindestens 4 Seiten ℳ 750.— pro Seite. Anzeigen werden mit ℳ 600.— für eine Seite, ℳ 300.— für eine halbe Seite und ℳ 150.— für eine Viertelseite berechnet. Vorzugsplätze nach Vereinbarung.

Wir ersuchen, uns Bestellungen sowie Text und Druckstöcke raschestens zu übersenden.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation
Biberach a. d. Riß, Württbg.

Digitized by Google

Erhöhung der Druckpapierpreise.

Eine am 30. März in Hannover stattgefundene Versammlung deutscher Zeitungsverleger und Delegierter aller Verlegerverbände hat einstimmig folgende Entschließung gefaßt:

„Die Versammlung der deutschen Zeitungsverleger hat mit Bestürzung und tiefster Besorgnis Kenntnis genommen von der neuen, der Presse angesonnenen ungeheuren und völlig unerträglichen Belastung durch eine Erhöhung des geltenden Papierpreises, die allein für sich eine weitere Verteuerung um das Fünf- bis Sechsfache des Friedenspreises des Papiers betragen soll. Weder die Presse noch die Leser noch die Inserenten können für jeden Waggon Zeitungspapier noch 10 000—12 000 Mark mehr aufbringen als bisher. Die Forderung wird erhoben im Augenblick einer Ueberproduktion von Papier in der ganzen Welt und noch nie dagewesener enormer Gewinne **zahlreicher Papierfabriken. (?) Die Versammlung erhebt** ihre warnende Stimme dagegen, daß die Presse in dem Augenblick, da ihr Wirken im öffentlichen und nationalen Interesse, insbesondere auch in den bedrohten und besetzten Provinzen, notwendiger als je **zuvor ist, geschwächt und zerrüttet wird. Sie macht** die Regierung und den Reichstag verantwortlich für die Folgen der Zulassung von Papierpreisen, deren Unerträglichkeit für die Presse von den Fabrikanten **in weiten Kreisen selbst anerkannt wird. (?) Sie macht** die Regierung und das Parlament vor allem auch verantwortlich für die Einschränkung der Zeitungen und die für jeden Politiker klar vorauszusehenden Folgen. Diese Folgen werden sich zunächst zeigen in der erzwungenen Rückberufung der deutschen Auslandskorrespondenten und in der Unmöglichkeit, den aus ausländischen Geldquellen gespeisten gefährlichsten Zerstörungswerkzeugen publizistischer Art eine ausreichende Abwehr durch eine freie leistungsfähige deutsche Presse entgegenzusetzen. Mit diesem Prozeß wird auch eine Arbeitslosigkeit im Zeitungsgewerbe verbunden sein. Die verantwortlichen Herausgeber der deutschen Zeitungen machen die Regierung und den Reichstag feierlichst verantwortwortlich für erzwungene Betriebseinstellungen von Zeitungen und alle Akte der Selbsthilfe, zu denen die deutsche Presse greifen muß, wenn die deutsche Regierung auch hier versagt."

Der Verband Deutscher Druckpapierfabriken G. m. b. H. in Berlin SW 9 hat sich auf Anfrage der Papier-Ztg. zu der Erhöhung der Druckpapierpreise wie folgt geäußert:

„Die Verteuerung des Papierpreises für die Verleger ist einzig und allein auf den Wegfall der Valutagewinne beim Export zurückzuführen. Diese Ueberschüsse sind bekanntlich bislang zur Verbilligung des Inlandspreises herangezogen worden. Aus den allseitig bekannten Gründen kann mit einem nennenswerten Export für die nächsten Monate und zu den früheren hohen Preisen nicht gerechnet werden. Die Druckpapierfabriken waren daher gezwungen, die bisherigen Nachlässe auf den Inlandspreis wieder draufzuschlagen. Außerdem war die vom 1. Februar ab eingetretene Zellstoffpreiserhöhung in Rechnung zu stellen, und ferner muß vom 1. April ab mit einer etwa 70%igen Frachterhöhung für die Rohstoffe und das Fertigfabrikat gerechnet werden. Alle diese Gründe zusammengenommen, haben den von den Verlegern als ungeheuerlich bezeichneten Preis ergeben, wobei von den Druckpapierfabriken aus sich heraus nicht für eine einzige Position der Gestehungskostenrechnung eine Erhöhung gegen früher vorgenommen worden ist, obwohl dafür bei den Löhnen usw. eine triftige Veranlassung vorgelegen hat.

Schon seit Monaten ist von uns darauf hingewiesen worden, daß für die Verleger und auch für die Druckpapierfabriken die größte Gefahr besteht, wenn einmal der Export zum großen Teil und zu den hohen Preisen wegfällt, und die Valutagewinne zur Verbilligung des Inlandspreises nicht mehr zur Verfügung stehen. Dieser Fall ist jetzt eingetreten, was auch wir außerordentlich bedauern. Irgend eine Schuld an der Preiserhöhung trifft uns aber nicht.

Im übrigen hat zur Verbilligung des Inlandspreises bislang noch ein Staatszuschuß zur Verfügung gestanden, welcher jetzt auch nicht mehr in Rechnung gestellt werden kann."

Anm. d. Red. Durch die Bekanntmachung des Reichwirtschaftsministers vom 4. Jan. d. J. wurde der Preisaufschlag für maschinenglattes holzhaltiges Druckpapier im 1. Vierteljahr 1921 für Rollenpapier auf ℳ 279.50, für Formatpapier auf ℳ 287.50 für 100 kg festgesetzt, die Preise blieben die gleichen wie für die Monate Nov. und Dez. 1920. Dagegen betrug der Zuschlag vom 1. Sept. bis Ende Okt. 1920 für Rollenpapier 315 ℳ, für Formatpapiere 323 ℳ, im Juli und Aug. 372 und 380 ℳ und im Mai und Juni ℳ 389.50 und Mark 397.50, mit dem Friedenspreis von ca. 20 ℳ war also damals der Gesamtpreis ca. 410 bis 418 ℳ. Wenn jetzt die Papierfabrikanten für das 2. Vierteljahr 1921 ℳ 4.— für 100 kg verlangen, so ist dieser Preis noch um 10 ℳ niedriger als er im Mai und Juni v. J. betragen hat.

Außerden in der Aeußerung des Verbandes Deutscher Druckpapierfabriken erwähnten Zellstoffpreis- und Frachterhöhungen ist bedauerlicherweise und im Gegensatz zum Ausland, in welchem die Kohlenpreise erheblich heruntergesetzt wurden, jetzt noch eine Erhöhung des Kohlenpreises um 23 ℳ die Tonne hinzugetreten, was eine weitere Verteuerung der Herstellungskosten des Papiers zur Folge hat.

Digitized by Google

Aus der Tschechoslowakei.

Verhandlungen über Erhöhung der Teuerungszulagen in der tschechoslowakischen Papierindustrie.

Der Int. Verband der Arbeiterschaft der chemischen Industrie in Aussig schreibt uns, daß der Bericht unter obiger Ueberschrift im Wochenblatt Nr. 9, S. 651, den Tatsachen nicht entspreche, und ersucht uns um Aufnahme folgender Berichtigung:

„Es ist nicht richtig, daß die Arbeitgeberstelle der Wirtschaftlichen Vereinigung der Papierindustrie (Ages) umfangreiches statistisches Material beigebracht habe, richtig ist vielmehr, daß die Ages den Beisitzern der „paritätischen Kommission" eine Preisliste vorlegte, in welcher die Preisdifferenzen in den einzelnen Kreisen vom Monat Dezember bis Januar ausgewiesen waren. In dieser Preisliste behauptet die Ages, daß alle Bedarfsgegenstände für das tägliche Leben durchschnittlich von Dezember 1920 bis Januar 1921 um etwa 25% gefallen seien. Einzelne Posten dieser Preisliste weisen Preissenkungen bis zu 75% aus. Demgegenüber hat der Internationale Verband der Arbeiterschaft der chemischen Industrie mit dem Sitz in Aussig eine genaue Uebersicht der Preisbewegung von Oktober bis Jahresschluß vorgelegt, welche Uebersicht auch noch durch Detailpreislisten für jeden Kreis gesondert belegt war. Zudem hat der genannte Verband der Arbeitnehmer eine Aufstellung des Lebensbedarfes einer vierköpfigen Familie vorgelegt. Hingegen hat die „Ages", obwohl sie die seinerzeitige Aufstellung des Lebensbedarfes des genannten Verbandes anerkannt hat, die Vorlage einer derartigen Aufstellung unterlassen, weshalb auf dieser Grundlage überhaupt nicht verhandelt werden konnte. Die Preislisten der „Ages" wurden sowohl von dem genannten Verband der Arbeitnehmer als auch vom tschechischen Verband (nicht technischen) an Hand der tatsächlichen Preisbewegung widerlegt.

Die Ablehnung der Vorschläge der Vertreter der Arbeitnehmer erfolgte nicht aus dem Grunde, weil dieselben vielleicht von dem Preisabbau, wie die Ages ihn behauptete, überzeugt wurden, sondern unter der Begründung, daß die Papierindustrie unter den heute gegebenen schlechten Geschäftsverhältnissen außerstande sei, weitere Lohnerhöhungen zu bewilligen."

Bemerkung der Schriftleitung: Der letzte Absatz dieser Berichtigung ist insofern gegenstandslos, als in unserem Berichte gar nicht gesagt ist, daß die Vorschläge der Vertreter der Arbeitnehmer abgelehnt wurden, weil diese vielleicht von dem Preisabbau, wie ihn die Ages behauptete, überzeugt wurden.

Im übrigen stimmt der Bericht unseres Berichterstatters in Nr. 9 im wesentlichen überein mit der Niederschrift der Verhandlungen der Sektion „Ages" Arbeitgeberstelle Prag II, Paritätische Kommission, am 16. Februar, in der uns inzwischen zugegangenen in Prag erscheinenden Papier-Zeitung Nr. 4. Es heißt da u. a.: Zum Vorsitzenden der Kommission wurde Herr Direktor Karl Müller gewählt, welcher auf die schwere Lage, in welcher sich die Industrie im allgemeinen befindet, hinweist und darlegt, „daß nach der von der Arbeitgeberstelle ausgearbeiteten Tabelle über die Preislage der Lebensmittel und der wichtigsten Bedarfsartikel eine wesentliche Verbilligung eingetreten ist" und weiter: „Von den Gewerkschaftsvertretern haben bloß die Vertreter des Internationalen Verbandes das lt. Kollektivvertrag vorgeschriebene Tabellenmaterial mitgebracht, dieses aber leider ohne Detailbelege, während die Vertreter der Svaz lucebniku erklärten, keinerlei Material mitgebracht zu haben. Trotzdem wurde von beiden Gewerkschaften die Richtigkeit unserer Tabellen bestritten und behauptet, daß nicht eine Verbilligung, sondern eine Verteuerung eingetreten sei.

Die Vertreter der Arbeitgeberstelle verwiesen ihrerseits darauf, daß ihr Tabellenmaterial richtig sei: Falls aber die Richtigkeit der ersteren Belege bezweifelt werde, so stellten dieselben außerdem noch Tabellen auf, die streng nach dem Wortlaute der Reihenfolge vom Int. Verband aufgestellter Tabellen errechnet worden sind." Auch nach diesen Tabellen, welche eine Gegenüberstellung der vom Aussiger Verbande aufgestellten Preislisten enthalten, sei eine Verbilligung festzustellen.

Die Parteien erkennen also anscheinend gegenseitig das von beiden mitgebrachte statistische Material als genügend und ausreichend nicht an.

Digitized by Google

Lehrbuch der Zellulosechemie

von Professor Dr.-Ing. Emil Heuser.

Für Studierende der Technischen Hochschulen und Universitäten sowie Zellulosefachleute. Berlin, Gebrüder Borntträger. 1921.

Das Buch will ein Lehrbuch sein und eine kurzgefaßte und zugleich kritische Darstellung der Forschungsergebnisse, sowie deren Wertung im Hinblick auf das Konstitutionsproblem der Zellulose bieten. Diese Aufgabe ist in vortrefflicher Weise gelöst; es ist ein Lehrbuch im besten Sinne. Nur bei voller Beherrschung des weiten Forschungsgebietes, gründlicher geistiger Durchdringung und hoher Kunst klarer Darstellung war es möglich, in so erschöpfender und doch nichts Wesentliches unberücksichtigt lassender Weise den Stoff auf einem verhältnismäßig geringen, für ein Lehrbuch nicht abschreckenden Umfang (185 Seiten) zu bewältigen. Ein Vorzug, der auch dazu beitragen wird, ihm die verdiente Verbreitung und Benutzung zu sichern.

In der Einleitung wird ohne Umschweife die Behandlung und Gliederung des Stoffes zurechtgelegt, die sich auf die charakteristischen Atomgruppen gründet, und hierauf in einfacher und durchsichtiger Weise in 6 Kapiteln behandelt: 1. die Alkoholatbildung der Zellulose, 2. die Esterbildung, 3. die Aetherbildung, 4. die Oxydation, 5. der Abbau, 6. die Konstitution der Zellulose.

Die Darstellung geht von der Alkoholnatur der Zellulose aus und baut sich auf dieser Grundlage entsprechend den Kapitelüberschriften folgerichtig fortschreitend auf, unter scharfer kritischer Prüfung, wie sich die Fülle der Tatsachen, die durch die in letzter Zeit eifriger denn je betriebene Zelluloseforschung festgestellt worden sind, mit den Deutungen vereinbaren läßt und welche Schlußfolgerungen der sachlichen Ueberlegung am besten standhalten. Mit ganz besonderer Sorgfalt ist das Schlußkapitel über die Konstitution behandelt, entsprechend dem hohen Wert, den der Verfasser der Erkennung der Konstitution beimißt. Vielleicht wird nicht jeder die Anschauung teilen, daß die Chemie der Zellulose in wenigen Sätzen darzulegen wäre, wenn man die Konstitutionsformel der Zellulose kennte. Sind doch diese Formeln, so wertvoll sie sind und so fruchtbar sie für die Forschung sein können, Bilder, die je nach dem Standpunkte der Betrachtung sich ändern, so daß nicht eine die einzig wahre zu sein braucht, sondern mehrere berechtigt sein können, und begegnet man doch auf Schritt und Tritt physikalischen Erscheinungen, die keinen Zweifel darüber lassen, daß die natürlichen Ausgangsprodukte der Zellulose, die pflanzlichen Zellhäute, nicht nur organische Materie von mehr oder weniger hoher Reinheit, sondern organisierte Gebilde sind.

Zweifellos wird das in dem Buche Dargebotene jedem, der in das verwickelte Gebiet der Zellulosewissenschaft näher eindringen will, von hohem Nutzen sein und es ihm außerordentlich erleichtern, die Forschungsergebnisse über das Wesen der Zellulose sich zu eigen zu machen, mag er wissenschaftliche oder praktische Ziele dabei verfolgen.

In der Industrie wird es besonders den in rüstiger Entwicklung begriffenen Zweigen, die Zellulose erst in Lösung bringen, um sie dann als formbare Masse zu verarbeiten, wertvolle Dienste leisten, aber auch der Papierstoff- und Papierindustrie, deren Ziel es im allgemeinen ist, unter Erhaltung der organisierten Form möglichst reine Zellulose herzustellen und für die schließlich die Chemie der Begleitsubstanzen der Zellulose in den von der Natur dargebotenen Rohstoffen, Lignin u. a. m., die entfernt werden sollen, von noch höherer Bedeutung ist als die der Zellulose selbst.

Erfreulicherweise macht auch die äußere Ausstattung, Papier, Druck und Einband des Buches, dessen Preis 32 ℳ beträgt, den gediegenen Eindruck, den man in der Vorkriegszeit bei derartigen Büchern gewohnt war.

Prof. Dr. Paul Klemm.

Digitized by Google

Die Pappenfabrikation.

(Fortsetzung zu Nr. 11, S. 813.)

II. Feinpappen, Glanzpappen und Preßspäne.

1. Allgemeines. Die besonderen Eigenschaften der Feinpappen beruhen weniger in Härte und Festigkeit, als vielmehr in gleichmäßiger Feinheit, absoluter Reinheit und bester Griffigkeit. Da sie meistens in dünneren Stärken — 0,3 bis 1,0 mm —, selten (z. B. bei gewissen Sorten von Preßspänen) dicker verwendet werden, so müssen sie ein durchaus geschlossenes Gefüge haben und dürfen nicht wolkig sein.

Auf die Auswahl der Rohstoffe, die Holländerarbeit und die Verarbeitung auf der Pappenmaschine ist daher bei den Feinpappen in erhöhtem Maße Sorgfalt zu legen, wenn auch im ganzen für die einzelnen Fabrikationsvorgänge dasselbe gilt, was oben für „Hartpappen" gesagt wurde.

2. Rohstoffe. Zellstoff ist für Feinpappen kein geeignetes Material, höchstens in Form von stark gebleichtem bestem Zellstoff. In der Hauptsache kommen als Faserstoffe leinene und baumwollene Lumpen in Betracht, natürlich nur diereineren Qualitäten und, da die Feinpappen meist hellfarbig sind, nur weiße, halbweiße und hellbunte Farben. Auch gebleichter Strohstoff wird zugesetzt.

Ferner werden alte Akten, Geschäftsbücher (insbesondere Kopierbücher) und sonstige reine und möglichst weiße, meist holzfreie Papierabfälle verwendet.

Für dünne Feinpappen empfiehlt sich — damit sie flacher liegen und besser zu walzen sind — ein Zusatz von 10 bis 20% weißen Holzschliff oder weißen Holzpappenabfällen; welche jedoch bei Glanzpappen und Preßspänen zu vermeiden sind.

3. Mahlen und Vorbereiten des Ganzstoffes. Diese Arbeit ist für Feinpappen in erhöhtem Maße Gegenstand der Sorgfalt. Da sie durchaus frei von Knoten, Splittern und andern Unreinheiten sein müssen, und da sie nicht wolkig aussehen dürfen, was ganz besonders von den Glanzpappen und Preßspänen gilt, bei denen durch das Friktionieren bezw. Glätten jede noch so geringe Unebenheit in der Oberfläche oder Ungleichheit in der Struktur zum Vorschein kommt, so muß einerseits peinlichste Reinlichkeit beobachtet werden, andererseits der Stoff im Holländer gründlich durchgemahlen werden. Es sind daher nur solche Holländerkonstruktionen zu wählen, die ein gutes Durchmischen des Stoffes gewährleisten; der Inhalt der Holländer sollte nicht über 200 kg Stoff hinausgehen.

Bei feinen Preßspänen ist es erforderlich, zwischen Holländer und Rührbütte noch eine Kegelstoffmühle einzuschalten, um dem Stoff noch eine letzte Verfeinerung zu geben (vergl. I. Teil, S. 67/68).

Ueber die Vorbereitung der Lumpen sei auf den Abschnitt I. Teil, S. 6 ff., verwiesen. Für die Vorbereitung der den Feinpappen zuzusetzenden Papierabfälle sind auch hier Kollergänge vorzuziehen, wobei aber zu beachten ist, daß weder Läufer noch Bodenstein aus Sandstein bestehen darf.

4. Leimen und Färben. Für Feinpappen kommt kaum etwas anderes als Harzleimung in Betracht; es genügt meist eine solche mit 2—2½% Harz. Zur Erhöhung der Glätte bei Preßspänen und auch zur Verstärkung des Klangs ist ein Zusatz von Stärke hier ganz besonders zu empfehlen.

Die Farbtöne der Feinpappen sind meistens sehr licht gehalten und werden durch möglichst lichtechte Anilinfarben hergestellt. Bei Preßspänen empfiehlt es sich, zur Erhöhung der Dichtigkeit des Gefüges sehr fein geschlemmte Erdfarben, die zugleich als Füllstoff dienen, als Grundfarbe zu verwenden; es kommt, da die Preßspäne meist gelb oder orange sind, Goldocker in Betracht, bei weißen Preßspänen Annaline, Lenzin oder Talkum.

5. Hinsichtlich der Arbeit auf der Pappenmaschine, dem Pressen und dem Trocknen kann auf das oben bei den Hartpappen Gesagte (S. 4 ff.) verwiesen werden. Hervorzuheben ist jedoch folgendes:

Der Planknotenfänger, welchem auch für Feinpappen wegen der besseren Zugänglichkeit und Reinigung der Vorzug zu geben ist, soll bei 1,50 m Arbeitsbreite der Pappenmaschine mindestens 1,50 qm Oberfläche haben; die Schlitzweite betrage nicht über 0,4 mm. Für das Rundsieb nehme man die Feinheitsnummer 75. Der Naßfilz darf absolut nicht markieren, muß aber gut durchlässig sein.

Die Arbeitsgeschwindigkeit übersteige — zumal es sich meist um dünne Pappen handelt — 12 m nicht. Die Dicke der einzelnen Lagen betrage nicht mehr als 0,04 mm.

Als Preßtücher sind nur feine Baumwollgewebe, noch etwa 2 Nummern feiner als bei Hartpappen (siehe oben), anzuwenden. Da jede kleinste Falte in den stark geglätteten Glanzpappen und Preßspänen sichtbar wird und den Bogen unbrauchbar macht, so sorge man stets für gutes, glattes Aufstapeln der Preßtücher.

Digitized by Google

Der Wärmegrad des zum Trocknen verwendeten Luftstromes übersteige 50° C unter keinen Umständen.

Das Schwundmaß ist bei diesen mit Baumwolle und baumwollhaltigen Papierabfällen gearbeiteten Pappen nicht so groß wie bei Hartpappen; es beträgt quer zur Laufrichtung etwa 7—8%, parallel zu derselben etwa 3%.

6. Glätten und Hochglanz. Die meistens zweiwalzigen Glättwerke, auf welchen die Feinpappen ihre naturgemäß hochgradige Satinage erhalten, sind bereits früher (I. Teil, S. 139 ff., und II. Teil, S. 13) beschrieben worden.

Den Hochglanz, welchen die Glanzpappen und Preßspäne besitzen, bringt man entweder durch Friktionskalander oder durch Achatglätten hervor.

Der Friktionskalander ist ein stark gebautes zweiwalziges Walzwerk, dessen Walzen im Durchmesser gleich sind. Die untere, vom Vorgelege angetriebene Walze bekommt gegen die obere eine Voreilung durch ein Zahnräderpaar von ungleichem Durchmesser und ungleicher Zähnezahl. Wenn z. B. das auf dem Zapfen der unteren Walze sitzende Zahnrad 25 Zähne (bei etwa 350 mm Durchmesser des Teilkreises) hat, und das auf dem Zapfen der oberen Walze sitzende Zahnrad eine Zähnezahl von 32 und einen Teilkreisdurchmesser von 450 mm, so macht bei 10 Umdrehungen der unteren Walze die obere nur 7,8 Umdrehungen in der Minute. Die Voreilung beträgt also etwa 22%. Die untere Walze ist also die friktionierende, und es wird jeweils die untere Seite der durchlaufenden Pappen mit Hochglanz versehen.

Es ist notwendig, die untere Walze durch ständiges Bestreichen mit einem mit Benzin (oder Benzol) getränkten Wattebausch von anhaftenden Faserteilchen freizuhalten. Da diese Bearbeitung der Walze auf der der Arbeitsseite entgegengesetzten Seite geschehen muß, so ist die Einrichtung zu treffen, daß der das Walzwerk passierende Bogen selbsttätig wieder zur Arbeitsseite zurückkehrt.

Um die Pappen für das Friktionieren geschmeidig zu machen und einen besonders hohen Glanz zu erzielen, ist es zu empfehlen, die Bogen vorher mit einer Seifenlösung, einer etwa 2—3%igen Lösung von venetianischer Seife in Wasser, mit Zusatz von etwa 10% Spiritus, zu tränken. Dies geschieht durch das Tauchverfahren und es müssen die Pappen nach demselben wieder zum Trocknen aufgehängt werden.

Die Friktionswalzen müssen von Zeit zu Zeit abgeschliffen werden, wozu man sich des bekannten Schmirgelapparates bedient.

Die ebenfalls zur Erzielung von Hochglanz dienenden Achatglätten sind im I. Teil, S. 143, bereits beschrieben worden. Auch zum Glätten mit Achat empfiehlt es sich, die Pappen durch Eintauchen in eine Seifenlösung vorzubereiten. Andere Hilfsmittel beim Polieren sind Wachs, Paraffin, Talkum usw.

Der mit Achat erzielte Glanz ist im ganzen dauerhafter und wird daher vorwiegend bei Preßspänen angewendet; doch werden auch manchmal beide Arten des Glänzens nacheinander gebraucht.

Beim Polieren mit Achatstein muß man darauf achten, daß der Stein an der Berührungsfläche nicht breiter als höchstens 8 mm ist und natürlich ganz gleichmäßig zugeschliffen ist. Das Abschleifen der Steine geschieht auf einem feinkörnigen Schleifstein aus Sandstein. Die Geschwindigkeit des polierenden Achats und die Vorrückung des Preßspanbogens müssen so gegeneinander abgestimmt sein, daß zwischen den einzelnen Polierstrichen kein Zwischenraum entsteht. Jede Seite des Bogens muß einmal in der Längs- und einmal in der Querrichtung die Steinglätte passieren, beste Sorten sogar je zweimal. Die Erzeugung des Spiegelglanzes mittels Achatsteines ist also eine sehr zeitraubende Arbeit.

7. Dicke und spezifisches Gewicht. Feinpappen werden ausschließlich nach der wirklichen Dicke in mm gehandelt; bei Preßspänen werden sogar Dickenunterschiede von $^1/_{20}$ mm gefordert. Die Bogen müssen daher einzeln mit dem Mikrometer gemessen werden. Für diese Sortierarbeit bei den Feinpappen und Preßspänen ist die im I. Teil, S. 146/47, beschriebene Dickenmeßmaschine sehr geeignet, besser als für Hartpappen, da jene flacher liegen als diese.

Die Dicke muß über den ganzen Bogen durchaus gleichmäßig sein, besonders bei Glanzpappen und Preßspänen, bei welchen infolge des starken Friktionsdruckes dickere Stellen im Bogen dunkel erscheinen, dünnere Stellen aber nur ungenügenden Spiegelglanz erhalten würden.

Sämtliche Feinpappen und Preßspäne werden vierseitig beschnitten geliefert.

Das spezifische Gewicht der Feinpappen und Preßspäne beträgt etwa 1,1 bis 1,15.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Freie Säure im Papier.

In Nummer 19 der Papier-Zeitung befindet sich ein Artikel: „Rätsel in der Papierfabrikation", der sich mit der Frage beschäftigt, ob marktgängige Papiere freie Säure enthalten können.

Nach meinen bisherigen Erfahrungen dürften, eine normale Leimung vorausgesetzt, Papiere mit freier Säure wohl nicht anzutreffen sein. Dagegen halte auch ich es für wahrscheinlich, daß der Alaungehalt der Papiere sehr oft indirekt die Ursache von Farbänderungen und Schwärzungen von Broncedruck bildet.

Es können aber auch, wie ich aus meiner Praxis weiß, Fälle vorkommen, wo nicht der Alaungehalt des Papieres, sondern Calciummonosulfit derartige Veränderungen hervorruft. Selbstverständlich spreche ich in diesem Falle nur von Papieren, die mehr oder minder nur aus ungebleichter Sulfitzellulose bestehen. Ich erinnere mich zweier Fälle, in denen ungeleimte Seidenpapiere aus ungebleichter Sulfitzellulose Rostflecken auf Stahlwaren erzeugt haben, ohne daß man sich die Ursache hierfür erklären konnte. Erst die nähere Untersuchung ergab, daß die Papiere geringe Mengen von Calciumsulfit enthielten, welches zweifelsohne unter dem Einfluß der Luft die Rostflecken auf dem Metall hervorgerufen hatte. Eine Destillation des in wässriger Aufschlämmung befindlichen Papierbreies unter Zusatz von chemisch reiner Salzsäure und Auffangen des Destillates in bestimmt schwefelfreier Jodlösung gestattete glatt die SO_2-Mengen quantitativ zu bestimmen. In ähnlicher Weise könnte Calciumsulfit auch mit Bronce reagieren oder Farbstoffe reduzieren, bezw. verändern.

Wenn man also von freier Säure in Papieren und Rätseln in der Papierfabrikation spricht, so darf meines Erachtens obiger Punkt auch nicht außer Acht gelassen werden.

Dr. Erich Opfermann, München,
Lipowskystraße 30/I.

Moderne Zerfaserer.

Ist der Kollergang der ideale Vorarbeiter des Holländers? Heute, wo es mehr als je darauf ankommt, die menschliche Kraft zu schonen, dürfte derjenigen Maschine der Vorzug gegeben werden, die in dieser Beziehung am ökonomischsten arbeitet. Die Arbeitsweise des Kollergangs ist bekannt, auch bei großen Kollergängen muß immer verhältnismäßig langsam eingetragen werden, sei es Ausschuß, sei es Strohstoff, sei es Zellstoff. Feuchte Zellstoffrollen müssen entweder mit der Axt aufgehauen oder mit dem Rollenschneider aufgeschnitten werden; selbst bei Holzstoffrollen kommt es vor, daß die Steine des Kollergangs rutschen.

Seit einiger Zeit baut die Firma Werner &Pfleiderer in Cannstatt große Knetmaschinen (Mammutkneter), welche die Bewunderung jeden Papiermachers erregen dürften. Wer zum erstenmal zuschaut, erschrickt, wenn diesem gefräßigen Raubtier Zellstoffrolle um Zellstoffrolle (mit etwa 40% Trokkengehalt) unaufgeschnitten in den geöffneten Rachen geworfen wird. Die Rollen werden abgeschert wie die Wurst beim Fleischer. Auch der Ausschuß kann der Maschine armvoll-, fast korbvollweise zugeführt werden, sie beißt sich die Zähne nicht aus, auch **rutscht bei ihr kein Stein wie beim Kollergang.**

Aber nun sagen alte Papiermacher, daß die geknetete Ware keine gekollerte ist. Das kann theoretisch stimmen, in der Praxis ließen sich bei wiederholten Versuchen weder bei weichen Druckpapieren, welche hinterher über die Streichmaschine liefen, welcher Prozeß ja ein ziemlicher Gradmesser der vorangegangenen Aufschließungsarbeit ist, noch bei schmierigen Spinnpapieren Unterschiede im Endresultat feststellen.

Nebenbei wurde bei diesen Versuchen eine ganz interessante Erfahrung gemacht. Nach Aufstellung eines neuen Kollerganges wurde, um die Steine vollends zu säubern, ungebleichter Zellstoff in den Kollergang eingetragen, der infolge eines Mißverständnisses 36 Stunden im Kollergang lief. Der betreffende Zellstoff wurde nachher mit 40% einem Druckpapier zugeteilt. Aber o Schrecken! Das Papier war unbrauchbar. Der so lange gekollerte Zellstoff war nicht etwa büttenreif, sondern er kam im Papier in Nudeln zum Vorschein. Es sah aus, als hätten sich im Kollergang wohl mit infolge der allmählichen Verdunstung des Wassers immer einige Fasern zu kleinen Bündeln vereinigt, in Harz eingepuppt, und diese Form trotz der Bearbeitung durch die Holländermesser beibehalten. Eine erhöhte Schmierigkeit des Stoffes war mit dem Schmierigkeitsgradprüfer nicht festzustellen.

Digitized by Google

Als Zerfaserer für große Produktion ist die erwähnte Mammut-Knetmaschine dem Kollergang und anderen Zerfaserern insofern weit überlegen, als man die Zeit des Zellstoffaufschneidens sowie die hiezu gebrauchte Maschine samt den entstehenden Abfällen erspart, ebenso Ausschuß und dergl. in kürzerer Zeit eingetragen werden kann, während die Arbeit dieser Knetmaschine der des Kollergangs gleichwertig ist. Auch der Kraftverbrauch ist relativ nicht ungünstiger als beim Kollergang.

Papiertechniker.

Geschäftsberichte.

Simonius'sche Cellulosefabriken Aktien-Gesellschaft in Wangen im Allgäu. 1920.

Unsere Werke konnten im vorigen Jahre fast völlig in Betrieb gehalten werden, wodurch sich ein befriedigendes Ergebnis erzielen ließ, zu welchem Auslandslieferungen wesentlich beigetragen haben.

Nach Abzug der vertrags- und satzungsgemäßen Vergütungen und Tilgung der vorjährigen Unterbilanz steht der Generalversammlung ein Reinüberschuß von ℳ 788 170 zur Verfügung, für den wir folgende Verteilung vorschlagen: 20% Dividende ℳ 600 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 188 170.

Vereinigte Strohstoff-Fabriken in **Dresden.** 1920.

Das abgelaufene 35. Geschäftsjahr brachte uns ein recht gutes Ergebnis. In der Hauptsache haben wir diesen Erfolg zu verdanken: einmal der rechtzeitigen Umstellung unserer Kesselfeuerungen auf die Mitverwendung großer Mengen minderwertiger Heizstoffe, wodurch es uns möglich war, unsere sämtlichen Werke fast ununterbrochen in Gang zu halten, dann der verhältnismäßig günstigen Eindeckung unseres Strohbedarfs, und endlich dem schlanken Absatze unserer gesamten, gegen das Vorjahr wesentlich gesteigerten Erzeugung. Die Nachfrage nach unserem Strohzellstoff hält zunächst noch an. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr können, soweit sich jetzt überhaupt schon etwas sagen läßt, vorerst als befriedigend bezeichnet werden.

Die bedeutenden Steigerungen der Einkaufspreise für den gesamten Fabrikationsbedarf und die unbedingt nötige Auffüllung unserer Strohläger machte eine Stärkung unserer flüssigen Geldmittel durch eine Erhöhung des Aktienkapitals notwendig. Diese ist mit ℳ 4 000 000 auf zusammen ℳ 8 000 000 inzwischen durchgeführt worden. Die jungen Aktien, die einem Bankkonsortium zu 100% überlassen und von diesem den Aktionären zu 106% angeboten wurden, sind mit den alten vollständig gleichberechtigt und nehmen daher an der Dividende für 1920 voll teil.

Nach Abzug der satzungs- und vertragsmäßigen Tantiemen und Vergütungen steht ein Reingewinn von ℳ 3 172 765, zuzüglich Vortrag aus 1919 von ℳ 74 914, zus. ℳ 3 247 679, zur Verfügung. Wir schlagen folgende Verwendung vor: ℳ 250 000 Zuweisung auf Wohlfahrtskonto, ℳ 400 000 Zuweisung auf Reservefondskonto zu dessen Erfüllung, Mark 1 600 000 20% Dividende, ℳ 800 000 ℳ 100 Bonus für jede Aktie und ℳ 197 679 auf neue Rechnung vorzutragen.

Die **Stora Kopparbergs Bergslags A.-B.** schlägt aus K 9,36 (8,10) Mill. Reingewinn wieder 15% Dividende auf K 60 (54) Mill. Aktienkapital vor.

Der Aufsichtsrat der **Hannoverschen Papierfabriken Alfeld-Gronau** schlägt 15% Dividende und 5% Bonus auf das verdoppelte Aktienkapital vor (i. V. 13% Dividende und 10% Bonus).

Nach Prospektmitteilung erwartet die **Teisnacher Papierfabrik A.-G.** in **Teisnach** voraussichtlich ein befriedigendes Gewinnergebnis für das Geschäftsjahr 1920/21.

Die **Prager Papierfabriken A.-G.** verteilt 10% Dividende.

Generalversammlungen.

Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft, am Freitag, den 15. April 1921, nachmittags 3½ Uhr, in Breslau, Haus Monopol. Auf der Tagesordnung stehen u. a.: Beschlußfassung über Aufhebung des in der Generalversammlung vom 9. Oktober 1920 gefaßten Beschlusses über Erhöhung des Grundkapitals um weitere bis ℳ 5 000 000 von ℳ 27 000 000 auf bis ℳ 32 000 000; Beschlußfassung über Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 10 000 000 durch Ausgabe von 10 000 Stück auf den Inhaber lautenden Vorzugsaktien von je ℳ 1000 mit einfachem Stimmrecht, die vor den Stammaktien im gleichen Range mit den bestehenden ℳ 2 000 000 Vorzugsaktien ein Vorrecht auf einen Gewinnanteil von 6% der geleisteten Einzahlung mit Nachzahlungspflicht sowie auf bevorzugte Einlösung im Falle der Liquidation zu 112% haben. Festsetzung des Mindestkurses der Ausgabe und der Begebungsbedingungen. Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre; Beschlußfassung über Herabsetzung des Stimmrechts der bestehenden ℳ 2 000 000 Vorzugsaktien dahin, daß jede Vorzugsaktie im Nennbetrage von ℳ 1000 in der Generalversammlung nur eine Stimme hat; Beschlußfassung über Erhöhung des Grundkapitals um weitere bis ℳ 5 000 000 durch Ausgabe von bis 5000 Stück über je ℳ 1000 auf den Inhaber lautenden Stammaktien. Festsetzung des Mindestkurses der Ausgabe. Beschlußfassung über Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts. Ermächtigung des Aufsichtsrats zur Bestimmung des Zeitpunktes der Ausgabe und der Begebungsbedingungen.

Simonius'sche Cellulosefabriken A.-G. in **Wangen i. Allgäu,** am Samstag, den 16. April 1921, mittags 12 Uhr, in den Räumen der Süddeutschen Discontogesellschaft A.-G. in Mannheim.

Vereinigte Strohstoff-Fabriken in **Dresden,** am Dienstag, den 19. April 1921, vormittags 11 Uhr, in dem Saale der Kaufmannschaft, Ostra-Allee 9 in Dresden, Eingang Malergäßchen.

Digitized by Google

Geschäftsnachrichten.

Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf bei Halle a. d. S. Den langjährigen Mitarbeitern, den Herren Buchhalter Carl Dick, Buchhalter Franz Schloßarek, Kassierer Alwin Jokisch, ist Handlungsvollmacht in der Weise erteilt worden, daß immer zwei der Herren ermächtigt sind, gemeinsam die Firma zu zeichnen. Diese Vollmacht erstreckt sich auf das Girieren von Schecks, Unterzeichnen von Banküberweisungen und Abhebung von Geldern bei Banken, sowie Ausstellung von Quittungen.

Die **Ammendorfer Papierfabrik in Ammendorf** bei Halle a. S. schreibt uns unter dem 30. März: „Der im hiesigen Bezirk ausgebrochene Generalstreik und die dann erfolgten schweren Tumulte und Ausschreitungen haben uns wiederum schwere Tage und Schäden gebracht. Zum Glück sind unsere gesamten Anlagen unbeschädigt geblieben, und es hat den Anschein, daß die Arbeit allgemein in aller Kürze wieder aufgenommen wird; mit den Vorbereitungen haben wir bereits begonnen."

Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik A.-G., Grafenau. Durch das plötzliche Hinscheiden des Direktors Herrn Ernst Rumpelt wurde dem früheren Vorstandsmitglied und Fabrikdirektor a. D. Herrn Ferdinand v. Adrian Spezialvollmacht zur Vertretung dieser Firma erteilt. Er ist berechtigt, die Firma allein oder mit einem Prokuristen dieser Gesellschaft mit dem Zusatz „i. V." (in Vollmacht) zu zeichnen.

Richard Berger, Papierfabrik, **Wolkenburg,** Mulde. Die Prokura des Herrn Waldemar Michaelis ist erloschen, nachdem er die Vertretung der Firma für Berlin und Mitteldeutschland übernommen hat. Herrn Hermann von Hoff sowie den beiden langjährigen Mitarbeitern, den Herren Paul Knabe und Bruno Schiller ist dergestalt Prokura erteilt worden, daß Herr von Hoff berechtigt sein soll, die Firma in Gemeinschaft mit einem der beiden anderen Herren rechtsverbindlich zu zeichnen.

Ludwig Friedrich, Lengenfeld i. V. Die Firma ist am 1. April 1921 eingetragen worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Verwertung und Bearbeitung von Filzen sowie Handel mit Papierindustriebedarf.

Herr Johannes Richter hat in seine Firma **Johannes Richter,** Vertretungen von Papier- und Pappenfabriken, **Leipzig,** Herrn Kaufmann Curt Lehmann aus Sebnitz i. Sa. als tätigen Teilhaber aufgenommen. Dem langjährigen treuen Mitarbeiter, Herrn Julius Semle aus Dettingen (Wttbg.), ist Prokura erteilt worden.

Die **Zellkoll-G. m. b. H., Berlin W 8,** Mohrenstr. 44, beabsichtigt in allerkürzester Zeit in ihrer Fabrik Wittenberg, Bez. Halle, neben der Herstellung ihres Amals, die Fabrikation von holländerfertigen Harzleimen und Harzseifen in jeder gewünschten Type für alle Papiere aufzunehmen.

Die Firma **Blei- und Zinnwerk Hugo Morgenstern, Dresden-Neustadt,** teilt mit, daß sie eine Bleirohrfabrik errichtete, die außer Syndikat steht.

Die vor kurzem gegründete **Hugo Greffenius Aktiengesellschaft** in **Frankfurt a. Main** (siehe Nr. 7, S. 492) hat die Handelsabteilung des bisher von der Firma **Maschinenfabrik und Mühlenbauanstalt Hugo Greffenius** in **Frankfurt a. Main** betriebenen, seit dem Jahre 1892 bestehenden Unternehmens übernommen. Das Fabrikunternehmen bleibt nach wie vor im Besitz der Firma Maschinenfabrik und Maschinenbauanstalt Hugo Greffenius. Als Vorstand der Aktiengesellschaft mit Einzelunterschrift wird Herr Dipl.-Ing. Hugo Greffenius zeichnen, während die Herren Wilhelm Albert und Rudolf Fischer als stellvertretender Vorstand gemeinsam oder mit einem Prokuristen, den Herren Ernst Bauer und Joseph Schaefer, die Aktiengesellschaft vertreten.

Neue Papierfabrik in Jugoslavien. Der Industrie- und Handels-Ztg. zufolge soll in Krapina eine große Papierfabrik mit einem Aktienkapital von 150 Millionen Kronen, an welchem auch deutsches Kapital stark beteiligt sei, gegründet werden. (Nähere Nachrichten hierüber bleiben wir erwartend.)

Außerbetriebsetzung in Norwegen.

Der Dt. Allg. Ztg. zufolge hat die größte norwegische Zellulosefabrik A.-S. Borregaard infolge zunehmender Verschlechterung des Marktes den gesamten Betrieb Ende März bis auf weiteres eingestellt. Hierdurch sind über 2000 Arbeiter beschäftigungslos geworden.

Brandunglück. Tageszeitungen zufolge brach in der Nacht vom 25. auf 26. März im Altpapiermagazin der Papierfabrik Marziale in Tivoli bei Rom ein Schadenfeuer aus, dem die ganze Fabrik zum Opfer fiel. Als Entstehungsursache vermutet man Selbstentzündung des Altpapiers. Der Schaden beläuft sich auf 1½ Millionen Lire, während der Eigentümer mit einer viel niederen Summe versichert sein soll.

Wie der Prager Papier-Zeitung berichtet wird, kam am 23. März, mittags, im Transformatorenraum der **„Moldaumühl", Brüder Porak, Papier- und Pappenfabriken A.-G.** Feuer zum Ausbruch, das ihn gänzlich und den angrenzenden Turbinenraum teilweise vernichtete. Es gelang, den Brand zu lokalisieren, so daß der Betrieb nur eine ganz kurze Unterbrechung erleidet.

Pensionsinstitut für Beamte der österreichischen Papierindustrie.

Am Montag, den 18. April 1920, 6 Uhr abends, findet im großen Saale der Kammer für Handel, Gewerbe und Industrie in Wien I, Stubenring 8—10, eine außerordentliche Generalversammlung des Pensionsinstitutes für Beamte der österreichischen Papierindustrie mit nachfolgender Tagesordnung statt:

Erscheint durch die II. Novelle des Pensionsversicherungsgesetzes ein Weiterbestand des Pensionsinstitutes als selbständiges Ersatzinstitut tunlich oder soll zur Uebergabe an die Allgemeine Pensionsanstalt geschritten werden?

Digitized by Google

Personalnachrichten.

† Herr Geheimer Kommerzienrat Dr. med. h. c. **Carl Haas** in **Mannheim** ist am 5. April im Alter von 76 Jahren gestorben. Mit dem ihm im Tode schon längst vorangegangenen Kommerzienrat Dr. Carl Clemm gründete der Dahingegangene im Jahre **1884 die Zellstofffabrik Waldhof bei Mannheim und im Jahre 1898 die Zellstofffabrik Waldhof bei Pernau (Rußl.)** welche in ihm ihren bewährten Führer und erfolgreichen Förderer ihrer Interessen verlieren, gleich wie die übrigen Gesellschaften des Konzerns der Zellstofffabrik Waldhof. Ueber 30 Jahre lang war er Leiter des Stammhauses und trat erst im Jahre 1915 im 70. Lebensjahre in den Aufsichtsrat über, in welchem **er als dessen Vorsitzender mit seinen reichen Erfahrungen und hervorragenden Kenntnissen bis an sein Lebensende unermüdlich tätig war. Der Verstorbene war u. a. auch lange Jahre Vorstandsmitglied der Vereine Deutscher Zellstoff-Fabrikanten und Deutscher Papierfabrikanten.**

† Herr Fabrikdirektor **Ernst** Viktor Heinrich **Rumpelt,** langjähriges Vorstandsmitglied der Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik A.-G. in **Grafenau,** ist am 30. März infolge eines Unglücksfalls unerwartet schnell verschieden. (Siehe Nachruf in heutiger Nummer, S. 1073.)

Herr Kommerzienrat Dr. **Hans Dessauer** konnte am 1. März auf eine 25jährige ununterbrochene Tätigkeit in leitender Stellung bei der A.-G. für Buntpapierfabrikation in **Aschaffenburg** zurückblicken.

50. Geburtstag. Herr **Ignatz Serog,** Direktor und Verwaltungsrat der Saybuscher Papierfabrik sowie Direktor deren Schwestergesellschaft „Solali" in **Saybusch-Zywiec** (Galizien), feierte am 19. März seinen 50. Geburtstag. Aus diesem Anlaß hatte sich die gesamte Beamtenschaft am Morgen im blumengeschmückten Direktionszimmer eingefunden. Herr Schleifereiverwalter Schröter überbrachte im Namen der gesamten Beamtenschaft Herrn Direktor Serog die herzlichsten Glückwünsche und überreichte ihm bei dieser Gelegenheit ein künstlerisch ausgestattetes Album, welches die Photographien der Beamtinnen und Beamten enthielt. Gleichzeitig erschien eine Deputation der Meister und Arbeiter und überbrachte ihrerseits die besten Glückwünsche. Am Abend wurde von der Frau Direktor ein Bankett veranstaltet, zu welchem die gesamte Beamtenschaft und die Deputationen geladen waren. Der Ehrentag fand damit einen würdigen Abschluß.

25jähriges Schriftsteller-Jubiläum. Der Herausgeber des „Archiv für Gewerbepolitik und Volkswirtschaft", Herr Dr. sc. pol. **Richard Pape** in **Berlin,** konnte am 28. März auf eine 25jährige Tätigkeit als Schriftleiter und Schriftsteller zurückblicken. Seit 1918 leitet der Jubilar als Syndikus des Verbandes der Fachpresse Deutschlands die Zeitschrift des Verbandes der Fachpresse. Vor Jahresfrist wurde Dr. Pape als Sachverständiger für das Kammergericht und die Gerichte der Landgerichtsbezirke I, II und III Berlin über schriftstellerische Angelegenheiten der Fachpresse beeidigt.

Anerkennung treuer Dienste.

Die Ehrenurkunde für 25 und mehr Dienstjahre, ausgestellt von der Gustav Werner-Stiftung zum Bruderhaus in Reutlingen, haben erhalten von der **Papierfabrik zum Bruderhaus in Dettingen a. d. Erms:**

Ege, Joh. Georg, Aufseher,
Handel, Christoph, Turbinenwärter.
Heinkel, Christian, Holländerer.
Heinkel, David, Linierer.
Hering, Karl, Schmied,
Hiller, Johannes, Holländerer,
Keinath, Joh. Georg, Maurer.
Kleih, Joh. Adam, Aufseher,
Knauer, Chr. Friedrich, Kistenmacher.
Stanger, Peter, Vorarbeiter,
Stiefel, Michael, Schreiner,
Trost, Johannes, Holländerer.
Hiller, Rosine, Falzerin,
Knapp, Marie Agnes, Papiersortiererin.
Keinath, Marie Agnes, Hadernsortiererin.
Fehrle, Marie Dor., Aufseherin,
Linder, Magdalene, Hadernsortiererin.
Wagner, Magdalene, Hadernsortiererin.
Handel, Elis., geb. Herr, Hadernsortiererin.
Kneer, Marie, Einpresserin,
Weber, Magdalene, Fabrikbötin.

Ernennung von Kommerzialräten in der Tschechoslowakei. Zu Mitgliedern der Permanenzkommission für Bestimmung der Handelswerte in der Außenhandelsstatistik sind auf die Dauer von 6 Jahren u. a. ernannt worden die Herren: Karl Menzel, Inhaber der Firma K. C. Menzel, Weißwasser, Karl Müller, Direktor der „Elbemühl", Vizepräsident der Wirtschaftlichen Vereinigung der Papierindustrie, T. Necas, Generaldirektor der Silleiner Zellulosefabrik, Karl Robetin, Verwaltungsrat der Böhm. Kamnitzer Papierfabriken A.-G., Emanuel Spiro, Inhaber der Firma Ignaz Spiro & Söhne, Krumau. Zu Laienrichtern wurden u. a. die Herren Jos. Urban, Inhaber der Firma H. Votocek, Präsident des „Svaz obchodu a prumyslu papírnického C. S. R.", Karl Niesner, Inhaber der Jakobsthaler Papier-, Pappen- und Kuvertfabriken W. Kieslings Nachfolger Karl Niesner, ernannt.

Telegrammgebühren nach dem europäischen Ausland.

Vom 1. April ab werden für Telegramme nach dem europäischen Ausland folgende Wortgebühren erhoben:

Belgien	**ℳ 1.90**	**Holland**	**ℳ 1.60**
Bulgarien, via Prag	**3 70**	**Norwegen**	**2 60**
Dänemark	**1 90**	**Oesterreich**	**0.60**
Estland	**5.—**	**Polen**	**2.30**
Finnland	**3 20**	**Westpolen wie Inland**	
Frankreich	**2 30**	**Portugal**	**ℳ 3.60**
Griechenland		**Rumänien**	**3.20**
via Salonik	**4 10**	**Rußland**	**15.40**
via Italien	**5.20**	**Schweden**	**2.30**
England	**4.—**	**Schweiz**	**1.90**
Jugoslawien	**3 20**	**Spanien**	**3.20**
Lettland	**5 —**	**Tschechien**	**0.60**
Litauen	**5.—**	**Türkei**	**7.—**
Luxemburg	**0.30**	**Ungarn**	**1.20**

Digitized by Google

Holzstoff und Zellulose für Kohle.

Die österreichische Regierung hat an die allierten Mächte das Ersuchen gestellt, es mögen Oesterreich monatlich 300 000 t Kohle mehr zugewiesen werden als es bisher erhielt. Wie schon in letzter Nummer mitgeteilt wurde, hat die französische Regierung eine Steigerung der Kohlensendungen nach Oesterreich um 200 000 t in Aussicht gestellt. Bezüglich des Preises werde auf das von österreichischer Seite dringend ausgesprochene Verlangen, daß die Kohle nicht teurer als die oberschlesische zu stehen komme, Rücksicht genommen werden. Für die Bezahlung eines Teiles der zu liefernden Kohle soll Deutschösterreich Holzschliff und Zellulose liefern. Dieser Vorschlag geht von dem Gedanken aus, daß die Produktion von Zellulose durch die gesandte Kohle erhöht werden kann. Hierzu bemerkt das Zentralblatt für die Papierindustrie in Wien, es unterliege keinem Zweifel, daß, falls die österreichische Zelluloseindustrie ausreichend mit Kohle versorgt werde, sie auch in der Lage ist, den sehr namhaften Ueberschuß in der Zelluloseerzeugung zur Verfügung zu stellen und dadurch in ihrem Wirkungskreise wirksam mithelfen zu können, damit die durch den derzeitigen Kohlenmangel mit schweren Nöten kämpfende übrige Industrie Oesterreichs wieder auf die Beine gebracht werde. Die Franzosen erhoffen durch die Vereinbarung eine Verbilligung ihrer eigenen Papiererzeugung. Das Endergebnis wird von den Preisen abhängen, zu welchen Deutschösterreich Holzstoff und Zellulose abgeben kann.

Zollaufschlag in Ungarn.

In Ungarn ist am 1. März d. J. eine Aenderung des Zollaufschlages in Kraft getreten. Die Verordnung gruppiert die Waren in vier Klassen und teilt in die erste Gruppe die wichtigen Rohmaterialien, Halbfabrikate, Maschinen, Bedarfsartikel der Produktion usw., in die zweite Gruppe die allgemeinen Verbrauchsartikel, in die dritte entbehrliche Artikel und in die vierte die ausgesprochenen Luxuswaren ein. Die Waren der ersten Gruppe werden mit einem Zollaufschlag von **1100%**, die der zweiten mit 1900%, die der dritten mit 3400% und die der vierten mit 6900% belastet.

Das Waggeld wird mit einem 3900%igen Zuschlag berechnet.

Das Zentralblatt für die Papierindustrie in Wien hat über die Einteilung der Warengruppen folgendes erfahren:

1. Die Einfuhr von Papierzeug aus Lumpen der T. Nr. 284a ist in Ungarn zollfrei.

2. In die Gruppe A mit einem Zollaufschlag von 1100% fallen die Nummern:

284b, Papierzeug aus Holz, Stroh, Esparto und ähnlichen Fasern,
285a und b, Pappen ordinär, Hadernrohpappe und Strohpappe, Preßspäne, und
301, Formerarbeiten aus Steinpappe.

3. In die Gruppe B mit einem Zollaufschlage von 1900% fallen die Nummern:

285c, feine Kartons,
286, Teer- und Steinpappen,
287, Packpapier,
288a, Löschpapier, ordinäres, nicht gefärbt,
289, Zeichenpapier und
296a, Papier, nicht besonders benanntes, glatt.

4. In die Gruppe C mit einem Zollaufschlage von 3400% fallen die Nummern:

290—295, Buntpapier, Pergamentpapier, Papier für photographische Zwecke präpariert, andere chemische Papiere, Gold- und Silberpapier, Tapeten,
296b und c, Papier, nicht besonders benanntes, rastriert, dessiniert,
297, Papier und Pappendeckel mit Unter- oder Zwischenlagen von Leinwand,
300a, b, c, Waren aus Papier, Pappe und Papiermasse.

5. In die Gruppe D mit einem Zollaufschlage von 6900% fallen:

300a, Waren aus Papier, Pappe oder Papiermasse in Verbindung mit feinsten Materialien.

Siebpreisermäßigung. Die Firma **Hutter & Schrantz, Wien**, teilt mit, daß sie den Preis für normale einfache Siebe von K 185 pro Quadratmeter auf K 175 und die Preise der übrigen Siebe im gleichen Verhältnis ermäßigt hat.

Sulfitzellstoff von Dr. A. Klein.

Von dieser in Nr. 41 und 43 unseres Wochenblattes veröffentlichten Abhandlung wurden Sonderabdrucke hergestellt, welche zum Preise von ℳ 1.25 pro Exemplar portofrei zugesandt werden können. Den Betrag erbitten wir uns auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Inhaltsverzeichnis.

Papiermachertage in München	1057	Lehrbuch der Zellulosechemie	1064
Sitzungstafel	1058	Die Pappenfabrikation	1065
Aufhebung der Zeitungspapier-Bewirtschaftung	1058	Freie Säure im Papier	1067
Beendigung der wirtschaftlichen Demobilmachung	1058	Moderne Zerfaserer	1067
Die Zollgrenze am Rhein	1059	Geschäftsberichte	1068
50 pCt. Ausfuhrabgabe	1059	Geschäftsnachrichten	1069
Sammlung für den Ausbau des Deutschen Museums in München	1060	Personalnachrichten	1070
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure	1061	Patentberichte	1074
Papiermacherwoche in München	1061	Briefkasten	1076
Erhöhung der Druckpapierpreise	1062	Marktberichte	1077
Aus der Tschechoslowakei	1063	Erhöhung der Kohlenpreise	1078
		Beilagen-Hinweis	1078

Digitized by Google

Interessengemeinschaft in der reichsdeutschen und österreichischen Papierindustrie.

Zwischen der **Leykam-Josefsthaler Papier- und Druck-Industrie Aktiengesellschaft**, einem der führenden Papierkonzerne Oesterreichs, der bedeutende Zellulose- und Papierfabriken (mit ausgebauten Wasserkräften von etwa 6000 Pferdekräften) in Oesterreich, in der Tschechoslowakei, in Jugoslavien und dem ehemaligen Galizien besitzt, und dem **Hartmann-Konzern** in Berlin ist auf Grund eines zwischen den Präsidenten Camillo Castiglieni und Hofrat Wilhelm Hartmann gepflogenen Einverständnisses eine Interessengemeinschaft zustande gekommen, welche insbesondere auf die gemeinsame Ausgestaltung des Exportgeschäftes abzielt. Beide Unternehmungen haben sich bei diesem Anlasse dahin geeinigt, in kommerzieller und technischer Hinsicht einander weitestgehende Förderung angedeihen zu lassen. Seitens der genannten Konzerne werden leitende Persönlichkeiten in die beiderseitigen Verwaltungen delegiert. Im Verfolge dieser Abmachungen hat sich der Hartmann-Konzern durch Aktienübernahme in umfangreichem Maße an dem Unternehmen der Leykam-Josefsthal Papier- und Druck-Industrie Aktiengesellschaft beteiligt.

Gleichzeitig wird unter Mitwirkung der Ungarischen Allgemeinen Creditbank in **Budapest** mit einem Aktienkapital von K 5 000 000 unter der Firma **Wilhelm Hartmann Papierhandels-Aktiengesellschaft** ein neues Unternehmen gegründet, welches den Vertrieb von Papier in Ungarn sowie in den abgetrennten Gebieten Ungarns — durch die weitverzweigten Beziehungen der Creditbank in den neuen Sukzessionsstaaten — zum Zwecke hat.

Gestern abend verschied im Alter von 76 Jahren

Herr Geh. Kommerzienrat Dr. med. h. c.

Carl Haas.

Die unterzeichneten Gesellschaften des Konzerns der Zellstoffabrik Waldhof verlieren in dem Dahingeschiedenen einen bewährten Führer und erfolgreichen Förderer ihrer Interessen. Ueber 30 Jahre hatte er die Leitung des Stammhauses, dessen Mitbegründer er war, inne, und noch während des Krieges stand der Hochbetagte auf seinem verantwortungsreichen Posten, von dem er erst 1915 in den Aufsichtsrat übertrat. Die reichen Erfahrungen und die hervorragenden Kenntnisse, verbunden mit einem vorbildlichen Fleiß, nie ermüdender Tatkraft und weitblickendem Unternehmungsgeist, waren für unsere Unternehmen von unschätzbarem Werte. Wir haben einen aufrichtigen Freund und Berater verloren, dessen Andenken wir stets in hohen Ehren halten werden.

Mannheim-Waldhof, den 5. April 1921.

Aufsichtsrat und Direktion der Zellstoffabrik Waldhof.
Aufsichtsrat und Direktion der „Papyrus" Aktiengesellschaft.
Aufsichtsrat und Direktion der Bahngesellschaft Waldhof.
Aufsichtsrat und Direktion der Immobilien-Gesellschaft Waldhof i. L.
Verwaltungsdirektion und Direktion der Aktiengesellschaft Zellstoffabrik Waldhof, Pernau.

Digitized by Google

In tiefster Trauer erfüllen wir die schmerzliche Pflicht, davon Kenntnis zu geben, daß am 29. ds. Mts. infolge eines Unglücksfalles der Vorstand unserer Gesellschaft

Herr Ernst Rumpelt

verschieden ist.

Wir betrauern in dem Verblichenen einen unermüdlich pflichteifrigen, langjährigen und treuen Mitarbeiter, der sich ebenso durch kräftige Fürsorge um die Entwicklung und das Gedeihen unseres Unternehmens, wie durch seinen biederen Charakter bei uns ein stets ehrendes Andenken sicherte.

München, den 30. März 1921. [1053

Der Aufsichtsrat

der Elsenthal Holzstoff- und Papierfabrik A.-G.

Nachruf.

Unerwartet schnell verschied am Mittwoch, den 30. März, infolge Unglücksfalls unser langjähriges Vorstandsmitglied

Herr Fabrikdirektor

Ernst Viktor Heinrich Rumpelt.

Ein Mann von vorbildlichem Pflichtgefühl, ausgezeichnet durch hervorragenden Weitblick und nie rastende Schaffensfreudigkeit hat er mit aller Tatkraft seine seltenen Fähigkeiten für das Emporblühen der Firma eingesetzt.

Wir wollen versuchen, in seinem Sinne für die Firma weiter zu wirken, als die einzige Ehrung, die seines Angedenkens würdig ist.

Grafenau, am 30. März 1921. [1037

Elsenthal Holzstoff- u. Papierfabrik A.-G., Grafenau.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur Behandlung von Holz oder zellulosehaltigen Stoffen zwecks Gewinnung von Zellulose und künstlichem Harz, Lack, Asphalt u. dgl.

Dr. Richard Hartmuth in Berlin.

Klasse 55b. D. R. P. Nr. 326 705 (vom 9. Juli 1919 ab).

Bei der Behandlung von Holz oder anderen zellulosehaltigen Stoffen mit Phenolen oder Phenolderivaten zur Gewinnung von Zellulose war es, abgesehen davon, daß es schon schwierig war, die Ausgangsstoffe in erwünschtem Maße aufzuschließen, nicht möglich, die nicht zellulosehaltigen Bestandteile des Holzes in wertvoller Form zu gewinnen.

Das den Gegenstand der Erfindung bildende Verfahren vereinigt nun in sich den Vorteil, in einem Arbeitsgange einen hervorragend schönen, wenig angegriffenen und blendend weiß gebleichten Zellstoff in großer Ausbeute zu gewinnen und zugleich die übrigen Bestandteile des Ausgangsmaterials, insbesondere die Ligninstoffe, durch chemische Bindung in brauchbare Form überzuführen. Durch entsprechende Aenderung der Versuchsbedingungen ist man in der Lage, die Ausbeute, Grad des Aufschlusses und Beschaffenheit des entstehenden Zellstoffes in bestimmender Weise zu beeinflussen. Alle Versuche, nach denen mit Hilfe von organischen Extraktions- und Lösemitteln ohne Katalysator Zellstoff aus Holz gewonnen werden soll, haben der Untersuchung nicht standgehalten, und es gelingt nicht, auf diese Weise Holz irgendwie restlos aufzuschließen. Auf der anderen Seite war es bekannt, daß Phenole mit gewissen Aldehyden unter Verwendung einer Kontaktsubstanz Harze u. dgl. bilden; so hat man ähnliche Verbindungen unter Verwendung von Furfurol mit Phenolen hergestellt. Geht man aber nach dem Verfahren der Erfindung vor, so ergibt sich eine restlose Ausbeute der Nichtzellulosebestandteile des Holzes in Form eines Kunststoffes, der da Verwendung finden kann, wo sonst natürliche Harze, Peche, Asphalt Lacke u. dgl. benutzt werden. Dieses Produkt kann durch Vermischung mit anderen organischen Stoffen sowie mit anorganischen Beschwerungsmitteln Verwendung finden als Asphalt oder kann z. B. auch zu Marineleim oder Siegellack verwendet werden; durch Lösen dieses Kunststoffes erhält man einen wertvollen Lack oder eine wertvolle Möbelbeize.

Das neue Verfahren besteht darin, daß man das aufzuschließende Material (Holzabfälle, Papierabfälle, Zeitungspapier, Grasarten und andere zellulosehaltigen Stoffe) mit ein- oder mehrwertigen Phenolen oder deren Homologen und Substitutionsprodukten, also überhaupt Verbindungen mit phenolartigem Charakter, in konzentrierter Form oder auch verdünnt mit Wasser, Alkoholen, Benzol, Benzolderivaten oder Kohlenwasserstoffen der Fettreihe erhitzt, wobei dem Gemisch geringe Mengen eines Katalysators (z. B. 0,01 Prozent Salzsäure) beigefügt werden. Je konzentrierter man das Phenol oder die genannten Stoffe zur Anwendung bringt, desto geringer kann die Menge des zugesetzten Katalysators sein. Durch mehr oder weniger langes bloßes Erhitzen oder Kochen am Rückflußkühler oder auch im Autoklaven unter Druck oder auch am Rückflußkühler unter vermindertem Druck gelingt es, einen vollständigen Aufschluß unter Bildung von schneeweißer Zellulose zu erhalten.

Die Zellulose wird von der Aufschlußflüssigkeit auf bekannte Weise getrennt, dabei läßt sich der größte Teil der zum Aufschluß benutzten organischen Substanz in ihrer ursprünglichen Form wieder abdestillieren und von neuem verwenden. Im Destillationsgefäß verbleibt als Rückstand der gesamte Ligningehalt des Holzes, der in Verbindung mit einem Rest des verwendeten Aufschlußmittels die oben bezeichneten wertvollen Nebenprodukte bildet. Die Teile der Zellulose, welche sonst bei fortschreitendem Aufschluß zerstört werden und verlorengehen, bleiben bei dem neuen Verfahren im Gegensatze dazu erhalten und erhöhen daher die Gesamtausbeute.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Behandlung von Holz oder zellulosehaltigen Stoffen zwecks Gewinnung von Zellulose und künstlichem Harz, Lack, Asphalt u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß man das Ausgangsmaterial mit Phenolen oder Verbindungen mit phenolartigem Charakter in konzentrierter Form oder auch verdünnt mit Wasser, Alkoholen, Benzol, Benzolderivaten oder Kohlenwasserstoffen der Fettreihe unter Zusatz eines Katalysators erhitzt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Katalysator 0,01 Prozent Salzsäure verwendet wird.

Digitized by Google

Klasse 55b. D. R. P. Nr. 328 783 (vom 27. November 1919 ab).
Zusatz zum Patent 326 705. Längste Dauer: 8. Juli 1934.

Es wurde gefunden, daß man je nach den Bedingungen, unter denen der Aufschluß erfolgt, als Katalysator mehr oder weniger große Säuremengen hinzufügen kann, um einen guten Aufschluß zu erhalten, und zwar kann man als Katalysator sämtliche organischen und anorganischen Säuren, sämtliche anorganischen und organischen Stoffe, die unter den Arbeitsbedingungen Säure bilden, wie Ammoniumsalze, Aluminiumchlorid, Zinkchlorid, Zinnchlorür, Zinnchlorid, Titanchlorid, Siliziumchlorid, anorganische und organische Säurechloride und ähnliche Stoffe, endlich Stoffe mit sauren Eigenschaften, wie Nitrophenole, Chlorphenole u. dgl., verwenden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Behandlung von Holz oder zellulosehaltigen Stoffen zwecks Gewinnung von Zellulose und künstlichem Harz, Lack, Asphalt u. dgl. gemäß Patent 326 705, dadurch gekennzeichnet, daß als Katalysator anorganische oder organische Säuren, säurebildende Stoffe oder Stoffe mit sauren Eigenschaften, mit Ausnahme von Salzsäure, benutzt werden.

Verfahren zum Leimen von Papier mit tierischem Leim oder Eiweißstoffen.

Franz Hassler in Hamburg-Volksdorf.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 331 350 (vom 31. März 1914 ab).

Patent-Anspruch: Verfahren zum Leimen von Papier mit tierischem Leim oder Eiweißstoffen, dadurch gekennzeichnet, daß das Unlöslichmachen dieser Stoffe durch Sulfosäuren ungesättigter Kohlenwasserstoffe (besonders der höheren Kohlenwasserstoffe des Steinkohlenteers) und die aus diesen durch Erhitzen zu erhaltenden Kondensationsprodukte, oder durch die aus diesen Sulfosäuren mit Formaldehyd zu erhaltenden Kondensationsprodukte, oder durch die aus diesen Sulfosäuren mit Phenolsulfosäuren zu erhaltenden Kondensatiosprodukte bewirkt wird.

Holländerwalze mit Einzelbronzemessern.

Karl Lichterfeld in Troisdorf, Rhld.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 331 351 (vom 26. März 1920 ab).

Patent-Anspruch: Holländerwalze mit Einzelbronzemessern, dadurch gekennzeichnet, daß die Einzelmesser von Eisentaschen U-förmigen Querschnitts gehalten werden, die ihrerseits durch eine Holzfütterung gegen Rostbildung geschützt sind.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Die Besprechung des reichhaltigen Inhalts dieses Papieradreßbuches befindet sich in Nr. 52, Jg. 1920, S. 3702. Der Preis des Buches ist indessen mit ℳ 20.— zu niedrig angegeben, dasselbe wird ab Wien versandt und stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Die Deutsche Bücherei in Leipzig sucht die vergriffenen Nummern 9, 20 und 21 des Jahrgangs 1920 zu erwerben. Wir bitten solche Bezieher, welche geneigt sind, diese Nummern abzugeben, solche der Geschäftsstelle dieses Blattes anzubieten.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2753. **Heber-Turbine.** Welche praktischen Erfahrungen sind mit der Heber-Turbine (über dem Oberwasserspiegel liegende Turbinen) gemacht worden?

Bem. der Schriftleitung: Wir verweisen auf einen Artikel über Wasserturbinen mit hochgesaugtem Oberwasserspiegel nach dem D. R. P. Nr. 237 106 von der Firma Escher, Wyß & Cie. in Zürich und Ravensburg im Wochenblatt Jg. 1912, Nr. 43, S. 3965—68.

Frage Nr. 2754. **Sprünge in den Trockenzylindern.** Wie können an den Kanten gesprungene Trockenzylinder wieder verdichtet werden? Die Sprünge haben eine Länge bis zu 30 cm. Der Dampfdruck beträgt 2 Atm. Bei dem Versuch, autogenisch zu schweißen, platzten die Risse infolge der Hitze Strahlenförmig weiter aus. Für einen ausführlichen Rat wären wir sehr dankbar. K. K.

Frage Nr. 2755. Können Sie mir ein Buch über die **Organisation der kaufmännischen Abteilung einer Pappenfabrik** mit Holzschleiferei, insbesondere auch über die Einteilung der verschiedenen Konten der Buchführung angeben? Um Aussprache wird gebeten.

Transportschnecke für Kollerstoff.

Antwort auf Frage Nr. 2748 in Nr. 11, S. 823.

Für den Transport von Kollerstoff, der etwas Feuchtigkeit enthält, wird sich eine Transportschnecke kaum eignen. Das Material wird sich an den Wandungen des Schneckengehäuses (Rohren) festpressen die Schnecke wird im Stoff würgen. Für den Transport von solchem Stoff bewährt sich ein Kratzertransporteur sehr gut. Dieser ist eine betriebssichere einfache Anlage, die fast gar keine Reparaturen erfordert. Der Kraftverbrauch ist gering und man kann, wenn erforderlich, das Material auch ansteigend fördern. Für die angeführte Menge von 2000 kg trocken gedachten Stoff in 24 Stunden fällt die Anlage klein aus und werden Kratzerbrettchen von etwa 200 mm Breite und 100 mm Höhe bei 0,3 m Geschwindigkeit in der Minute genügen. Um die Holländer schnell zu füllen und menschliche Arbeitskraft zu sparen, ist es vorteilhaft, über den Holländern Holztrichter mit einem Fassungsraum des doppelten Holländerinhaltes anzuordnen, deren Ausläufe nach unten in handlicher Höhe über den Holländern mit Schiebern versehen sind. Die Kratzerrinne kann, wenn mehrere Trichter vorhanden sind, über sämtliche Trichter führen und mit Stoff füllen.

H. R.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Eine Submission von Fichtenschleifholz mit Rinde brachte dem Forstamt Colmberg in Mittelfranken für 328, 380 und 128 Ster 1—3. Kl. ℳ 195, 166 und 137 bei Aufwurfspreisen von ℳ 200, 170 und 140. Das Forstamt München-Süd erlöste bei einem Submissionsverkauf von 704, 1208 und 292 Ster Papierholz 1.—3. Kl. ℳ 180, 153 und 126 = 90% der Aufwurfspreise von ℳ 200, 170 und 140. Durchschnittlicher Fuhrlohn ℳ 10. Bei einer Versteigerung mit unbeschränktem Käuferkreis erzielte das Forstamt Fichtelberg in Oberfranken für 373, 575 und 29 Ster entrindetes Fichtenschleifholz 1. bis 3 Klasse ℳ 239 (Taxe ℳ 270), 212 (240), 177 (200) und für 341, 475 und 95 Ster unentrindetes Fichtenschleifholz 1.—3. Kl. ℳ 212 (240), 186 (210), 150 (170), zusammen 88,5%. Fuhrlohn 20 ℳ.

Baden. Ode. Radolfzell, 1600 Ster Papierholz unentrindet, gemischt, Erlös ℳ 155. Gemeinde Oschwend, 325 Ster Papierholz, unentrindet, 1. bis 3. Kl., Erlös ℳ 150, 140, 115 (Fuhrlohn 30 ℳ).

Norddeutschland. Die Oberförsterei Rothebude im Reg.-Bez. Gumbinnen erlöste bei einer Versteigerung von 1533 rm Fichtenpapierholz für Scheiter ℳ 169 und für Knüppel ℳ 128 und die Oberförsterei Kurwien im Reg.-Bez Allenstein für 3650 rm Nadelpapierholz gemischt ℳ 190. Bei einem Submissionsverkauf der Oberförsterei Friedrichsfelde im Reg.-Bez. Allenstein wurde für 900 rm Fichtenpapierholz, gemischt, als Höchstgebot ℳ 163 geboten. Anfuhr ℳ 40. Der Zuschlag wurde nicht erteilt. Eine Submission der Oberförsterei Schleswig im Reg.-Bez. Schleswig (22. 3.) brachte für 1009 rm Fichtenpapierholz für Scheiter ℳ 137 und für Knüppel ℳ 105.

Monatliche Durchschnittspreise in den preußischen Staatsforsten.

Papierholz je rm Fichte

	Scheitstücke			Knüppelstücke			gemischt		
	höchst	mitt.	nied.	höchst	mitt.	nied.	höchst	mitt.	nied.
März 20	310	284	238	318	299	279	290	255	200
Juli 20	211	179	128	198	166	104	270	216	162
Jan. 21	207	190	169	218	185	163	—	—	—
Febr. 21	204	187	174	174	165	156	195	181	150

Holzbörse zu Frankfurt a. Main.

Durch die Handelskammer zu Frankfurt a. M. ist eine Holzbörse ins Leben gerufen worden. Sie soll der Pflege des persönlichen Verkehrs und der geschäftlichen Betätigung der Angehörigen der Sägewerksindustrie und des Holzhandels dienen, und nicht nur dem Inlandshandel zugute kommen, sondern auch dem Aufschwung des Verkehrs mit dem Auslande. Dagegen ist nicht beabsichtigt, Holz börsenmäßig zu handeln oder sonstige börsenmäßige Gebräuche einzuführen.

Als Eröffnungstag ist der 12. April 1921 vorgesehen, und Interessenten werden gebeten, an diesem Tage gelegentlich eines Besuchs der Frankfurter Messe die Börse zu besuchen. Späterhin finden monatlich zweimal, und zwar am ersten und dritten Dienstag jeden Monats die Zusammenkünfte statt. Weitere Auskünfte, insbesondere Satzungen und Ordnungen sind bei der Handelskammer, Zimmer 47, zu erhalten.

Vom Altpapiermarkt.

Aus Sachsen wird dem Produkten-Markt, Berlin, berichtet:

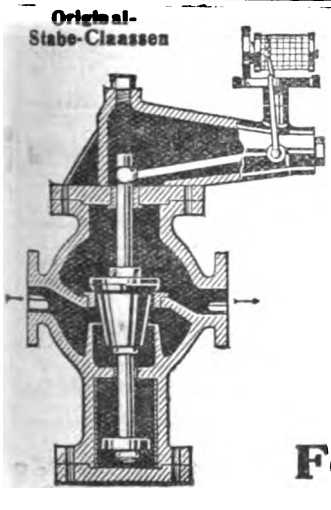
Die Marktlage ist so ungünstig, daß überhaupt keine Sorten, selbst zu billigem Preise, zu verkaufen sind. Es ist nicht einmal ein Gebot von Interessenten zu erreichen, so daß man überhaupt heute nicht weiß, zu welchem Preise Papierabfälle gehandelt werden.

Vom Lumpenmarkt.

(Nach dem Produkten-Markt, Berlin.)

Leipzig. Das Geschäft in Lumpen ist sozusagen auf einem toten Punkte gelandet. Heute Verkäufe zu tätigen, ist vollkommen ausgeschlossen, und wenn wirklich irgendwo etwas unterzubringen ist, so geschieht dies meistens zu verlustbringenden Preisen, und dann muß man noch gewärtig sein, daß der Fabrikant die Ware zur Verfügung stellt. Nach unserer Ansicht kann diesem leblosen Geschäfte nur eine möglichst bald in Kraft tretende Ausfuhr helfen.

Schlesien. Von einer Besserung ist noch nichts zu spüren. Die geringwertigen Massensorten liegen total fest, und die Läger sind damit überfüllt. Nur nach einigen besseren Sachen wollener Lumpen wird gefragt.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

(Mitgeteilt vom Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8.)

Der Wasserstand ist im abgelaufenen Monat sowohl auf der Elbe als auch auf der Oder günstig gewesen, so daß genügend Kahnraum zur Verfügung stand; das Ladungsangebot bewegte sich aber in mäßigen Grenzen, weshalb eine Aenderung in den Flußfrachten nicht zu verzeichnen ist. Die unsichere politische Lage beeinträchtigt natürlich auch den Güterverkehr, welcher auf einzelnen Strecken in Mitteldeutschland durch die Kommunistenaufstände vorübergehend Störungen erleidet. Der Betrieb im hiesigen Hafen ist nach einer schnell unterdrückten Bewegung der Hafenarbeiter zu Anfang des März wieder vollkommen geregelt, der Import von Lebens- und Nahrungsmitteln und der tschechoslowakische Durchgangsverkehr sind recht beträchtlich gewesen.

Mit dem 1. April sind die wiederholt angekündigten bedeutenden Erhöhungen der deutschen Bahnfrachten in Kraft getreten, die sich für Güter der Klasse Ia, I und II auf rund 85—50% beziffern und für die Ausnahmetarife durchschnittlich 55% betragen. Eine Abwanderung vieler Transporte von dem Bahn- auf den Wasserweg dürfte die natürliche Folge sein.

Die Flußfrachten stellen sich heute für Schwergüter in größeren Mengen von hier wie folgt nach:

Magdeburg	545	Riesa	891
Schönebeck	556	Dresden	940
Barby	567	Laube/Tetschen	1310
Aken	578	Schönpriesen/Aussig	1355
Wallwitzhafen	589	Halle loco	900
Coswig	649	Halle transito	800
Kleinwittenberg	692	Breslau	910
Torgau	833	Cosel	1180
Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt			460

Pfennig für 100 kg

excl. Tauchtiefen- und Hochwasserzuschlag nach böhmischen Plätzen sowie der bisher noch nicht aufgehobenen Verkehrssteuer nach Halle, Breslau, Cosel und Berlin.

Erhöhung der Kohlenpreise.

In einer am 31. März stattgefundenen gemeinsamen Sitzung des Reichskohlenverbandes und des großen Ausschusses des Reichskohlenrats wurde der Forderung des rheinsch-westfälischen Kohlensyndikats nach einer Erhöhung des Kohlenpreises um ℳ 23 pro Tonne zugestimmt unter der Bedingung, daß davon ℳ 5 für die Tonne in einen Lebensmittelfonds fließen sollen. Mit der gleichen Maßgabe wurde ein Antrag des Bezirks Niedersachsen auf Preiserhöhung von ℳ 20 die Tonne, ebenso einige Preiserhöhungen des Kohlensyndikats für das rechtsrheinische Bayern bewilligt. Auch das rheinische Braunkohlensyndikat wird ab 1. April die Preise um ℳ 2.50 pro Tonne Briketts und 80 ₰ pro Tonne Rohkohlen zu Gunsten des Lebensmittelfonds erhöhen.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage sind Beilagen der Firmen J. M. Voith Maschinenfabriken und Gießereien Heidenheim a. Brenz, Württ., St. Pölten Nied.-Oest. und Gebrüder Borntraeger Berlin W 35, Schöneberger Ufer 12a beigefügt.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

CHEMICAL LIBRARY
JUN 8 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 16. April 1921. Nummer 15.

Zellulose H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Holzstoff
weiß und braun
trocken oder feucht
liefert

Sulfit- und Sulfat-Zellulose
faserfest oder bleichfähig

Fernspr.: 3115, 12201. **Jakob Gerner, Leipzig 5.** Für Drahtnachr.: Kaolin Leipzig.

Werner & Männche, Dresden-A. 24
Gummiwaren, Asbest, Treibriemen und Stopfbüchsenpackungs-Fabrik.
Telegr.-Adr.: Werner Männche. Dresden. — Fernspr.: 23 961.

Gummi
Platten, Ringe, Buffer
Klappen und Membranen
Schnüren, Bänder
Streifen, Handschuhe
Walzenbezüge
Schläuche für alle Zwecke
Treibriemen und Gurte.

Asbest
Platten, Ringe
Fäden, Packungen
Kleidungsstücke
Gewebe und
Kautschuk-Asbest-Fabrikate

Treibriemen
aus
Leder, Kamelhaar
Baumwolle, Balata
Guttapercha und Gummi
Näh- und Binderiemen
Transportbänder

Stopfbüchsenpackungen
für
Kalt- und Heißwasser
Sattdampf und
überhitzten Dampf
Hydraulik, Säuren
Oel und Laugen

Wermit u. Klingerit Hochdruckplatten. • Gummi-Siebplatten u. Deckelriemen.
Balata-Treibriemen „Falke". • Rohe und gummierte Hanfschläuche.

Zellulose • Holzstoff • Kaolin
Einfuhr — Ausfuhr
Paul Scholz, Dresden A. 24
Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette

Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und **Sulfit-**

Zellulose- und

Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft
vorm. Wagner & Co.,
Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Original-Artikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8 40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15 —, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 1.50, ältere M. 2.— Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 16. April 1921. Nummer 15.

Inhaltsverzeichnis.

Außenhandelsstelle für das Papierfach	1129	Betriebskontrolle für den Schwefelkiesverbrauch	1139
Bericht über die Lage der papiererzeugenden Industrie im Monat März 1921	1130	Ernst Rumpelt †	1140
Preisausschreiben	1130	Geschäftsberichte	1140
Sitzungstafel	1130	Geschäfts- und Personalnachrichten	1142
Wirkungsgrad der Arbeit und Kurzarbeit	1131	Patent-Berichte	1145
Die Aenderungen im Einkommensteuergesetz	1132	Briefkasten	1147
Verpackung von Papier	1134	Büchertisch	1148
Preisabbau	1135	Börsenkurse von Aktien der Papierindustrie	1150
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure	1137	Marktberichte	1151
		Beilagen-Hinweis	1152

Außenhandelsstelle für das Papierfach.

Der Außenhandelsausschuß hat sich in seiner Sitzung vom 7. April 1921 eingehend mit der durch die Maßnahmen der Entente geschaffenen Lage befaßt. Er gelangte dabei zu folgender Entschließung:

„Der Ausschuß erblickt in den bisher bekannt gewordenen Zwangsmaßnahmen der Entente keine Veranlassung zum beschleunigten Abbau der Außenhandelskontrolle. Er ist vielmehr der Auffassung, daß eine schärfere Handhabung der Bestimmungen gegen Umgehungen und Uebertretungen Platz greifen muß. Die beabsichtigte Erweiterung der Ausfuhr-Freilisten muß unter rein fachlichen Gesichtspunkten fortgesetzt werden."

Die Arbeitgeber der Gruppe Handel stimmten dieser Entschließung nicht zu.

Der Reichsbevollmächtigte, Rechtsanwalt Lammers, teilte mit, daß er sein wiederholt — und zwar letztmalig am 29. Dezember 1920 — ausgesprochenes Ersuchen um Befreiung von dem Amte als Reichsbevollmächtigter, mit Rücksicht auf seine sonstigen Aufgaben trotz gegenteiliger Bitte des Ausschusses nicht zurückziehen könne. Gemäß dem Vorschlage des Reichsbevollmächtigten wurde deshalb Herr Ministerialrat Pfundtner vom Reichswirtschaftsministerium einstimmig gebeten, die Nachfolge — und zwar möglichst vom 15. April 1921 ab — zu übernehmen.

Außenhandelsstelle für das Papierfach.

Digitized by Google

Bericht über die Lage der papiererzeugenden Industrie im Monat März 1921.

Die allgemeine Lage hat sich gegen den Vormonat wenig geändert. Infolge der anhaltenden Trockenheit waren die Betriebswasserverhältnisse im Monat März wenig gut. Die Kohlenversorgung ließ noch immer zu wünschen übrig, insbesondere in Süddeutschland war sie mangelhaft.

Für Schleifholz machte sich in einzelnen Gegenden eine geringe Abwärtsbewegung der Preise bemerkbar, im allgemeinen aber ist die Lage wenig geändert und noch gänzlich ungeklärt.

Die Versorgung mit Hilfsmaterialien bereitete keine Schwierigkeiten. Für Filze und Siebe trat eine Preisermäßigung ein, während Schmiermittel auf dem Preise des Vormonats blieben.

Die Holzstofferzeugung war infolge des Wassermangels stark beschränkt, zum Teil bedeutend geringer als im Vormonat. Sachsen, wo in den meisten Gegenden noch günstiger Wasserstand war, hatte entsprechend bessere Erzeugung. Der Nachfrage nach Holzstoff und der Absatz ließen in Ost- und Mitteldeutschland nach, während der Absatz in West- und Süddeutschland noch gut war.

Die Zellstoffherstellung in Deutschland hielt sich auf der erreichten Höhe, so daß die Deckung des einheimischen Bedarfs ohne Schwierigkeiten geschehen konnte.

Der Papiermarkt zeigte insofern eine Schwächung, als vielfach nur der Bedarf für die nächste Zeit aufgegeben wurde. Das Auslandsgeschäft ist infolge der Weltkrisis stark ins Stocken gekommen.

Auch der Pappenmarkt war nach wie vor außerordentlich ruhig. Die Nachfrage nach Handholzpappe war noch immer lebhafter, auch Maschinenholzpappe wurde etwas mehr gefragt. Dagegen gingen die Aufträge für Handlederpappen nur schleppend ein, an Graupappe war der Bedarf äußerst gering.

Die schwebenden Tarifverhandlungen wurden in den einzelnen Bezirken fortgeführt. Eine Einigung ist nirgends erzielt worden. Die tariflichen Schlichtungsstellen sind mehrfach angerufen worden.

Preisausschreiben!

Aus der Willy-Schacht-Stiftung für Unfallverhütung sollen in diesem Jahre wiederum die Jahreszinsen von 500 ℳ für Vorschläge oder Arbeiten vergeben werden, die von Berufsgenossen jeder Art, von Beamten der Berufsgenossenschaft, Ingenieuren, Technikern, Werkführern und Arbeitern für Einrichtungen auf dem Gebiet der Unfallverhütung in den Papierstoff-, Papier- und Pappenfabrikbetrieben gemacht werden. Preisarbeiten sind bis zum 1. Mai 1921 bei der Papiermacher-Berufsgenossenschaft in Mainz einzureichen. Die Prüfung der eingelaufenen Arbeiten erfolgt bis zur ordentlichen Genossenschaftsversammlung durch einen vom Genossenschafts-Vorstand eingesetzten Ausschuß.

Von den eingegangenen Preisarbeiten sollen in der Regel nicht mehr als 5 belohnt werden. Dem Preisausschuß bleibt vorbehalten, die besten Vorschläge und Arbeiten zu werten, sodaß größere und kleinere Preise oder auch Preise in gleicher Höhe oder auch ein Preis mit dem ganzen Zinsbetrag zugesprochen werden darf.

Mainz, den 1. April 1921. **Papiermacher-Berufsgenossenschaft**
A. Schinkel, Vorsitzender.

Sitzungstafel.

Mittwoch, den 20. April 1921, nachmittags 4 Uhr, Besprechung des **Steuerausschusses des Reichsverbandes der Deutschen Industrie** über die Frage der Abänderung der Luxussteuer, in Berlin W 8, Unter den Linden 1, Hotel Adlon, im Kaisersaal.

Sonnabend, den 21. Mai 1921, 3. ordentliche Hauptversammlung des **Verbandes Württ. Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrieller**, in Ulm a. D. Beginn der Sitzung ist noch nicht endgültig festgesetzt.

Digitized by Google

Wirkungsgrad der Arbeit und Kurzarbeit.

Von der Steigerung des Wirkungsgrades der Arbeit wird heute viel gesprochen. Der Begriff „Wirkungsgrad" ist der Technik entnommen und bedeutet im rein technischen Sinne das Verhältnis vom Nutzeffekt einer technischen Einrichtung zum hineingesteckten Aufwand. Im weiteren Sinne kann man aber unter Wirkungsgrad stets das Verhältnis von Ertrag und Anstrengung verstehen, vorausgesetzt nur, daß man stets wesensgleiche Größen zueinander in ein Verhältnis setzt. Verfolgt man einen gesamten Produktionsprozeß, so läßt sich eine Kette von Wirkungsgraden erkennen, die, miteinander multipliziert, den Gesamtwirkungsgrad des Prozesses ergeben.* Die durch Verbrennung der Kohle unter dem Kessel erzielte Wärme im umgekehrten Verhältnis zu der im Dampf des Zylinders der Dampfmaschine enthaltenen stellt den Wärmewirkungsgrad dar. Die im Zylinder der Dampfmaschine zur Entfaltung gelangende Kraft im umgekehrten Verhältnis zur Energieentwicklung an der Transmissionswelle bedeutet einen weiteren Wirkungsgrad. Von der Transmissionswelle zur angekoppelten Maschine wieder ein Wirkungsgrad usw. Da die Leistung nach einem Erfahrungsgrundsatze stets kleiner bleibt als die Aufwendung, ist der Wirkungsgrad stets ein echter Bruch und auch der Gesamtwirkungsgrad als Produkt der einzelnen Wirkungsgrade bleibt stets unter eins.*

Um den Gesamtwirkungsgrad zu steigern, kann es weniger darauf ankommen, einen herausgegriffenen einzelnen Wirkungsgrad zu verbessern (zu forcieren); das Endergebnis bleibt doch wenig verändert. Es muß das Bestreben sein, jeden einzelnen Wirkungsgrad zu seinem Teile unter Beibehaltung des Blicks über das Ganze zu steigern, damit mit möglichst geringem Gesamtaufwand möglichst großer Gesamterfolg erzielt wird.

Mit solchen wirkungsgradlichen Erwägungen wird man an die Prüfung der wirtschaftlichen Auswirkungen herantreten müssen, die das von seiten der freien Gewerkschaften vor kurzem neben anderen Vorschlägen auch gestellte Verlangen auf weitere Streckung der Arbeit zwecks Aufsaugung der zahlreichen Erwerbslosen zeitigen wird, falls es Verwirklichung erfährt. Auch die körperliche Arbeit, die in einem Produktionsprozeß, z. B. in der Papiererzeugung neben der maschinellen Arbeitsleistung erforderlich ist, muß unter dem Gesichtswinkel des Wirkungsgrades behandelt werden, d. h., einmal steht die körperliche Arbeit zur maschinellen vom Standpunkt des gesamten Produktionserfolges aus überhaupt in einem wirkungsgradlichen Verhältnis, und ferner bedarf die im Produktionsprozeß nach Art und Umfang begrenzte körperliche Arbeit wirkungsgradlich einer bestimmten Zahl entsprechend qualifizierter Arbeiter, die erforderlich, aber auch ausreichend ist. Würde die Arbeiterzahl vermehrt und bleibt die Arbeitsleistung bei jedem Arbeiter gleich — man hat in einem Bundesstaat erwogen, durch behördliche Anordnung die Einstellung einer bestimmten Zahl Erwerbsloser einfach zu erzwingen, ohne die Arbeitszeit der im Betrieb vorhandenen Arbeiter herabzusetzen — so würde überflüssige Mehrarbeit (Leerlauf) geleistet, d. h. der Aufwand gesteigert, ohne daß der Erfolg gesteigert würde, da wir ja den höchsten Nutzeffekt schon vorausgesetzt haben; der Wirkungsgrad würde also verschlechtert.

Auch der andere Weg, den Mehreinstellungen entsprechend die Arbeitszeit zu kürzen, bedeutet Verschlechterung des Wirkungsgrades. Erfahrungsgemäß stört Schichtwechsel das Arbeitsergebnis, vermehrter Schichtwechsel bringt also eine stärkere Beeinträchtigung. Es kommt hinzu, daß Arbeitsstreckung regelmäßig ein Sinken der Gesamtarbeitsleistung unter das angemessene Verhältnis zur zeitlichen Kürzung zur Folge hat, hervorgerufen aus der Furcht der Kurzarbeiter, es könnte noch weitere Kürzung erforderlich werden und ihnen dadurch größere Lohnausfälle erwachsen. Der höchste Nutzeffekt wird also nicht erzielt, und andererseits steigen die allgemeinen Regiekosten infolge der vermehrten Zahl der Arbeiter. Verminderter Nutzeffekt, gesteigerte Regiekosten bedeuten aber erhebliche Steigerung der Produktionskosten. Was ist die Folge hiervon? Die Antwort können wir den den freien Gewerkschaften nahestehenden Schriftsteller Dr. Striemer erteilen lassen. Er schreibt im „Korrespondenzblatt des Allgemeinen Deutschen Gewerkschaftsbundes":*

„Die Unternehmer, die die höheren Produktionskosten zu tragen haben, wäl-

* Vgl. Groß-Blotekamp, „Wirkungsgrad" in der Zeitschrift „Die Räder" Nr. 7 1921, S. 92.

* Nr. 11 vom 12. III. 21, S. 147.

Digitized by Google

zen sie ohne weiteres auf die Verkaufspreise ihrer Waren ab, so daß sie in erhöhten Warenpreisen zu tragen sind, was einer Verminderung der Kaufkraft des Geldlohnes gleichkommen würde. Verminderte Kaufkraft des Lohnes bedeutet aber wiederum Einschränkung, erzwungenen Verzicht auf Warenentnahme aus dem Markt, d. h. Einschränkung der Produktion und noch weitergehende Herabsetzung der Arbeitszeiten in den Betrieben."

Die Probe aufs Exempel hat die Glasindustrie bereits gemacht. Um den Erwerbslosen entgegenzukommen, stellte sie freiwillig die großen Maschinen ab, kehrte zum manuellen Betriebe zurück, verkürzte die Schicht auf 6, 5, ja sogar 4 Stunden, zahlte den Kurzarbeitern Vergütungen für die Lohnausfälle von 5—25 pCt. Der Erfolg war vollkommene Abschnürung des Konsums infolge der notwendig gewordenen außerordentlichen Steigerung der Verkaufspreise und der Konkurrenzunfähigkeit gegenüber dem Auslande.

Weitere Streckung der Arbeit, wie die freien Gewerkschaften sie in Vorschlag bringen, erscheint also nicht geeignet, das Arbeitslosenproblem seiner Lösung näher zu bringen, weil sie den Ausgangspunkt für einen fehlerhaften Kreislauf bildet. Wenn wir ein besseres Mittel zeigen sollen, so können wir uns wiederum auf Dr. Striemer berufen. Er sagt a. a. O.:

„Ein anderer, völlig entgegengesetzter Weg ist der, daß die einzelnen Betriebe **ausgekämmt** werden und alle entbehrlichen Arbeitskräfte zu entfernen sind. Die Beschäftigten aber hätten innerhalb der normalen Arbeitszeit das **Maximum** an Arbeitsleistung herzugeben. Darn müßte eine **Verbilligung** der Erzeugnisse die Folge sein, sofern die Unternehmer, wo sie Monopolstellungen haben, diese nicht dazu benutzen, die eingetretenen Verbilligungen als erhöhten Profit in ihre Taschen fließen zu lassen. Aber nehmen wir an, daß tatsächlich die Verbilligung der Produktion in herabgesetzten Warenpreisen erscheint, dann wird die Kaufkraft des Geldes erhöht, die Nachfrage nach Waren gesteigert. Auch die Kaufkraft der Arbeitslosenunterstützungen würde sich erhöhen. Die Folge der gesteigerten Nachfrage würde die Steigerung der Produktion, d. h. also die **Neueinstellung** Erwerbsloser sein."

Es stand zu erwarten, daß die vorstehenden Ausführungen von Dr. Striemer nicht unwidersprochen bleiben würden. Paul **Umbreit** tritt ihnen in der nächsten Nummer des „Korresponzblattes" entgegen.* Er führt aus, daß die Frage der Kurzarbeit nicht lediglich eine Wirtschaftsangelegenheit sei, die vorwiegend von wirtschaftlichen Gesichtspunkten aus zu betrachten wäre, sondern sie sei in erster Linie eine soziale Frage, bei der die sozialpolitischen Notwendigkeiten den Ausschlag gäben. Seine Ausführungen gipfeln in dem Satz, daß, wenn wirtschaftliche und sozialpolititsche Wirkungen einander entgegengesetzt wären, die sozialpolitischen Interessen als die wichtigeren bevorzugt werden und etwaige wirtschaftlich nachteilige Wirkungen um der ersteren willen mit in den Kauf genommen werden müßten. Das mag ideal gedacht sein, aber wer soll die Kosten der Sozialpolitik tragen, wenn die Wirtschaft kaputt ist?

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

* Nr. 12 vom 19. März S. 157.

Die Aenderungen im Einkommensteuergesetz.

Wegen der vielen Bedenken, die nament- Abänderungen hinsichtlich der Einkommenlich die Industrie gegen das bisherige Ein- besteuerung zu geben, wobei natürlich nur kommensteuergesetz hegte, das auf alles die Grundzüge besprochen werden können. andere nur nicht auf die Fähigkeit, Steuern **Steuertarif.**

vom Einkommen zu zahlen, Rücksicht nahm, Mit am wichtigsten für den Steuerpflichhat der Reichstag jetzt ein Abänderungs- tigen ist es, zu wissen, wieviel er nach dem gesetz zu dem Reichseinkommensteuergesetz neuen Einkommensteuergesetz von seinem geschaffen. Dieses Gesetz weist die einschnei- steuerbaren Einkommen zu zahlen hat. Der dendsten Aenderungen auf und ist nur im Steuertarif, wie er bisher bestand, ist völlig Zusammenhalt mit dem bisherigen Einkom- geändert. Zur Berechnung der Einkommenmensteuergesetz zu verstehen. Es soll ver- steuer wird das steuerbare Einkommen auf sucht werden, in einer fortlaufenden Folge volle hundert nach unten abgerundet, das von kleinen Aufsätzen ein Bild über die neuen sogenannte **steuerfreie** Einkommen mit

Digitized by Google

seinen verschiedenartigen Erhöhungen fällt dagegen vollkommen fort. Die Staffelung des bisherigen Steuertarifs mit seinen 51 verschiedenen Staffeln wird durch eine übersichtlichere Gliederung ersetzt, die eine zehnfache Abstufung enthält. Die wichtigste Stufe ist das steuerbare Einkommen bis zu 24 000 ℳ, das besonders privilegiert ist und im Gesetz verschiedentlich eine bevorzugte Behandlung erfährt. Bei dieser Einkommensteuerstufe beträgt die Einkommensteuer 10 vom Hundert und wächst dann zunächst um 6000 ℳ und ferner um je 5000 ℳ ansteigend bis zum steuerbaren Einkommen von 50 000 ℳ auf eine Einkommensteuer von 40 vom Hundert. Die nächste große Steuerstufe umfaßt die Einkommen bis zu 120 000 ℳ mit 45 vom Hundert, die weitere bis 200 000 Mark mit 50 vom Hundert, dann bis 400 000 Mark mit 55 vom Hundert und schließlich die weiteren Beträge, welche 400 000 ℳ übersteigen, mit 60 vom Hundert. Auch diese Steuerstaffelung stellt bei dem schnellen Ansteigen der Steuersätze und der im Verhältnis zu den Friedenseinkommen verhältnismäßig hohen Nominalbeträge der jetzigen Einkommen einen sehr scharfen Eingriff in die wirtschaftliche Lage der Steuerpflichtigen dar. Die bisherige Sonderstellung von Gewinnen aus einzelnen Veräußerungsgeschäften findet nicht mehr statt, vielmehr bleiben Gewinne aus diesen Geschäften jetzt steuerfrei, jedoch dann nicht, wenn der Erwerb des veräußerten Gegenstandes zum Zwecke gewinnbringender Wiederveräußerung erfolgt ist (Spekulationsgewinn), und wenn die Veräußerungsgeschäfte nicht zum Gewerbebetrieb des Steuerpflichtigen gehören. Wird also ein besonderer Spekulationsgewinn gemacht, so ist er steuerpflichtig, jedoch als außerordentliche, nicht regelmäßig wiederkehrende Einnahme in einer niedrigeren Steuerstaffel.

Das neue Gesetz hat, um den großen Härten entgegenzuwirken, die die Aufhebung des steuerfreien Einkommenteils mit sich brachte, gesetzliche Steuerermäßigungen eingeführt. Der Steuerpflichtige hat für sich und jede zu seiner Haushaltung zählende Person im Sinne der §§ 16 und 17 des Einkommensteuergesetzes, die nicht selbständig zu veranlagen ist, ein gesetzliches Recht auf Steuerermäßigung. In erster Linie zählt zum Haushalt des Steuerpflichtigen der Ehegatte, wenn die Eheleute nicht dauernd von einander getrennt leben. Ferner rechnen hierher die minderjährigen Kinder. Als Kinder gelten neben den Abkömmlingen des Haushaltungsvorstandes auch Stief-, Schwieger-, Adoptiv- und Pflegekinder sowie deren Abkömmlinge. Die Steuerermäßigung beträgt zunächst für jedes zum Haushalt gehörige steuerpflichtige minderjährige Kind für das Rechnungsjahr 1921 und die folgenden Rechnungsjahre 180 ℳ, falls die niedrigste Stufe der Einkommenstaffelung von 24 000 ℳ nicht überschritten wird. Ueber diese Stufe hinaus bis zu 60 000 ℳ wird für minderjährige Kinder und für Ehegatten eine Ermäßigung der Steuer von 120 ℳ und für die Staffelung von 60 000 ℳ bis 100 000 ℳ eine Ermäßigung von 60 ℳ für den Kopf zugestanden. Die Ermäßigungen für Haushaltungsangehörige sind damit abgeschlossen, jedoch kennt das neue Gesetz noch eine allgemeine Steuerermäßigung, die die Gruppen bis 24 000 ℳ, bis 60 000 ℳ und bis 100 000 ℳ umfaßt. Die in dieser Hinsicht vom Gesetz gegebene Regelung ist in der Fassung wenig deutlich und daher schwierig zu verstehen. Am besten machen wir uns die Gesetzesbestimmung an einigen Beispielen klar.

I. A. hat ein steuerbares Einkommen von 40 000 ℳ, dann hat er nach § 21 des Einkommensteuergesetzes 6350 ℳ Steuern zu zahlen. Wenn sein Einkommen nun die erste Stufe von 24 000 ℳ erreichte, so würde er nur 2400 ℳ zu zahlen haben, also einen Steuerunterschied von 3950 ℳ im Verhältnis zu der niedrigsten Steuer von 10% erreichen. Das Gesetz geht nun von der Steuerstufe von 24 000 ℳ aus und will den Steuerpflichtigen mit diesem Steuerunterschied von 3950 ℳ nur dann belasten, wenn er ihn bedenkenfrei aus dem Vermögensunterschied zwischen 24 000 und 40 000 ℳ zahlen kann. Das Gesetz nimmt das an, wenn der vierte Teil des Vermögensunterschiedes zur Bezahlung des Steuerunterschiedes ausreicht. Da der Vermögensunterschied hier 16 000 ℳ beträgt und der Steuerunterschied 3950 ℳ, so darf dieser Betrag voll mit erhoben werden, weil er von einem Viertel des Vermögensunterschiedes (16 000 : 4 = 4000) gedeckt werden kann.

II. A. hat ein steuerbares Einkommen von 50 000 ℳ, muß daher 10 100 ℳ Steuern zahlen. Der Steuerunterschied zu der Steuer der geringsten Stufe beträgt 7700 ℳ und der Vermögensunterschied zwischen 24 000 und 50 000 ℳ beträgt 26 000 ℳ, so daß der vierte Teil davon, nämlich 6500 ℳ, als Deckungsbetrag zur Verfügung steht. Der Steuerpflichtige hätte demnach von seiner Steuer

Digitized by Google

von 7700 ℳ den Betrag von 1200 ℳ nicht zu zahlen.

III. A. hat ein steuerbares Einkommen von 75 000 ℳ, muß daher 21 350 ℳ Steuern zahlen. Hier kommt nicht mehr die niedrigste Stufe von 24 000 ℳ in Betracht, sondern die nächste Ermäßigungsstufe von 60 000 ℳ, für welche die Steuer 14 600 ℳ beträgt. Der Steuerunterschied zwischen der Steuer für 60 000 ℳ mit 14 600 ℳ und der Steuer für 75 000 ℳ mit 21 350 ℳ beträgt also 6750 ℳ. Der Unterschied zwischen dem steuerbaren Vermögen von 60 000 ℳ und 75 000 ℳ beläuft sich auf 15 000 ℳ. Der vierte Teil davon ist 3750 ℳ. Der Steuerunterschied von 6750 ℳ wird also in Höhe von 3000 ℳ nicht erhoben, folglich hat der Steuerpflichtige insgesamt nicht 21 350 ℳ, sondern nur 18 350 ℳ Steuern zu zahlen.

Es kann nun fraglich sein, ob die gesetzliche Ermäßigung für die zum Haushalt gehörigen Personen zunächst vorzunehmen ist und dann erst die allgemeine Ermäßigung für die geringeren Einkommen bis 100 000 ℳ. Das Gesetz sagt nichts darüber. Es muß aber einleuchten, daß zunächst die allgemeine Steuerermäßigung eintreten muß und dann erst die Sonderermäßigung für den Steuerpflichtigen selbst und für jede zu seiner Haushaltung zählende Person, andernfalls würde durch die Ermäßigung bei einem kinderreichen Haushaltungsvorstand die allgemeine Ermäßigung vollkommen illusorisch werden.

Die neuen Bestimmungen dieses Steuertarifs treten mit Wirkung vom 1. April 1920 in Kraft. Dr. Schulze.

(Fortsetzung folgt.)

Verpackung von Papier.

Da es in letzter Zeit wiederholt vorgekommen ist, daß Eisenbahnverwaltungen, unter Bezugnahme auf § 62 der Verkehrsordnung, bei der Aufgabe von Papier in Ballenpackung die Unterzeichnung einer Erklärung im Frachtbriefe verlangt haben, wonach das aufgelieferte Papier als „mangelhaft verpackt" zu bezeichnen sei, wurde der Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V. dieserhalb bei einer Eisenbahndirektion vorstellig und bat unter Aufklärung des Sachverhaltes um Auskunft, weshalb dieses Verlangen neuerdings gestellt würde. Die von der Eisenbahndirektion erteilte Antwort lautete wie folgt:

„Die Papierfabrik X versendet das Papier in Ballen, die nur auf zwei Seiten mit Brettern geschützt sind. Die vier anderen Seiten der Ballen sind nur in Packpapier gehüllt. Das in dieser Weise verpackte Papier hat bei der Beförderung auf der Eisenbahn wiederholt durch Annässung Schaden gelitten, was zu Schadensersatzansprüchen gegen die Eisenbahn geführt hat. Bei dieser Sachlage kann die geschilderte Verpackung des Papiers als hinreichender Schutz gegen Beschädigung nicht angesehen werden. Das Verlangen der Güterabfertigung nach Anerkennung der mangelhaften Verpackung im Frachtbrief gemäß § 62 (2) der Eisenbahn-Verkehrsordnung ist demnach berechtigt."

Der Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V. hat darauf eine Eingabe an den Herrn Reichsverkehrsminister gerichtet, auf welche nachstehender Bescheid eingegangen ist:

„Ich vermag den von der Eisenbahndirektion Stettin erteilten Bescheid nicht zu beanstanden. Ich bin deshalb auch nicht in der Lage, anzuordnen, daß Papiersendungen in Ballenpackung, wie sie von der Papierfabrik X. angewandt wird, allgemein ohne das nach § 62 Abs. 2 der Eisenbahn-Verkehrsordnung vorgesehene Anerkenntnis der Verpackungsmängel zur Beförderung anzunehmen sind.

Hinsichtlich der Form des Anerkenntnisses bemerke ich ergebenst, daß die Mängel der Verpackung aus der Erklärung ersichtlich sein müssen, daß es hingegen der ausdrücklichen Anwendung der Worte „mangelhaft verpackt" nicht bedarf. Im vorliegenden Falle würde beispielsweise die Fassung „nur in Papier verpackt, auf zwei Seiten mit Brettern geschützt" genügen."

Damit ist erreicht, daß die abfertigenden Güterstellen künftig an die Papierindustrie nicht mehr das Verlangen stellen können, zu beurkunden, daß das in Ballenform aufgegebene Papier mangelhaft verpackt sei,

Digitized by Google

Preisabbau.

(Erwiderung auf die Entgegnung in Nr. 6, S. 410.)

Trotzdem die Schriftleitung dieses Blattes in dankenswerter Weise sich bereit erklärt hatte, weiteren Aeußerungen zu meinem Artikel über „Preisabbau" in Nr. 3 dieses Blattes Aufnahme zu gewähren, hat sich doch nur Herr Dr. Schumann zu der Angelegenheit geäußert. Dieser brachte zum Ausdruck, es könne als allgemeine Zustimmung gelten, wenn mein Artikel unwidersprochen bliebe. Da außer der Aeußerung von Herrn Dr. Schumann weiter keine Aeußerung eingelaufen ist, darf man wohl annehmen, daß die Allgemeinheit doch nicht die Bedenken gegenüber meinen Ausführungen hegt, wie sie Herrn Dr. Schumann gekommen sind.

Die aus „Uebersee" wie Herr Dr. Schumann schreibt, von mir gebrachten Beispiele dürften doch wohl genügend beweiskräftig sein, denn der Pythagoras hat auch dort seine Richtigkeit. Im übrigen habe ich ja aus Europa und nächster Nähe genügende Beispiele gebracht, die vor der Durchführung eines Preisabbaues warnen.

Leider herrscht in allen unseren Kreisen in volkswirtschaftlichen Fragen eine große Unklarheit und Unwissenheit. Die größte Schwierigkeit in der Behandlung solcher Probleme bei uns liegt in der mangelnden Erkenntnis volkswirtschaftlicher Erscheinungen. Aus dem Grunde sind sich auch viele Kreise über das Problem des Preisabbaues nicht im klaren und begreifen nicht, warum ein stetiger Preisabbau unsere Wirtschaft einfach totschlägt. Man braucht doch nur die Zeitungen der letzten Zeit zu lesen, um schon hieraus ersehen zu können, wie ein solcher Preisabbau auf unsere Wirtschaft schädigend wirkt, z. B. schreibt das Zentralblatt für die Papierindustrie, Wien: „Seit mehreren Wochen ist eine ausgesprochene Stagnation zu verzeichnen, namentlich in der Papierbranche. Die Ursache dieses Geschäftsstillstandes ist in dem Umstande des allgemeinen Preisabbaues zu suchen, infolgedessen die Papierhändler und deren Konsumenten sehr zurückhaltend im Papierkaufe geworden sind, um nicht durch eine Herabsetzung der Papierpreise zu Schaden zu kommen." Ich verweise ferner auf einen Artikel in Nr. 16 der Papier-Zeitung vom 24. Februar unter der Ueberschrift „Bekämpfung der Kaufunlust in Amerika", in welchem es heißt, daß seit mehr als einem halben Jahr das Geschäftsleben in den Vereinigten Staaten stocke. Es würde nur das Allernotwendigste gekauft. Große Industriekreise hätten sich hier zusammengeschlossen, um mit großen Mitteln und Propaganda das Publikum zum Kaufen anzuregen. Diese ganzen Maßnahmen werden nicht viel Glück haben, wenn die Vereinigten Staaten bei ihrem energischen Preisabbau bleiben, den sie im letzten halben Jahr betrieben haben, und der das ganze Geschäftsleben zum Stillstand verurteilt. Auch hier, ebensowenig wie bei uns, scheint man nicht zu wissen, daß die ganze Frage des Preisabbaues bezw. der Preise eine Währungsfrage ist. Es würde hier zu weit führen, eingehender auf diese Seite der Angelegenheit einzugehen. Wer sich dafür interessiert und Klarheit zu erhalten wünscht über diese Frage, der möge sich vom freiwirtschaftlichen Verlag in Erfurt, Nordstraße 1, die betreffenden Schriften über Preisabbau, Währungsfrage usw. kommen lassen; sie werden ihm ungeahnte Aufschlüsse geben

Mit großer Betrübnis habe ich aber nun den Vorschlag von Herrn Dr. Schumann gelesen, der Staat müsse den Preisabbau in die Hand nehmen und in bestimmten Grenzen den Preisabbau festlegen. Sollte dieser Vorschlag durchgeführt werden, so würden sich die Männer, die sich dazu hergeben, eines großen Verbrechens am deutschen Volke schuldig machen; denn dann wäre für die nächsten Jahrzehnte das volkswirtschaftliche Leben in Deutschland tot. Wer die volkswirtschaftlichen Grundlagen noch nicht genügend beherrscht, sollte vorsichtig sein, mit solchen Vorschlägen öffentlich hervorzutreten. Es könnte sonst ein nicht wieder gut zu machender Schaden angerichtet werden. Natürlich ist der Staat in der Lage, einen Preisabbau im großen herbeizuführen. Er braucht nur in seiner Notenpolitik anstatt der Inflation das umgekehrte Verhältnis eintreten zu lassen und Geldumlaufmittel einzuziehen. Wer die Quantitätstheorie beherrscht, weiß, daß dann unfehlbar die Preise sinken werden. Die Folge aber wird sein, wie von mir ausgeführt, Absterben von Handel und Wandel, Arbeitslosigkeit, fallende Löhne, letzten Endes Aufruhr. Dieser Weg ist nicht mehr gangbar. Es bleibt uns wohl nur der Weg der Devalvation, also die Einstellung unserer Währung auf einen festen, jetzigen mittleren Preisstand.

Zum Schluß möchte ich hier noch auf einen Artikel in Nr. 560 der Deutschen Allgemeinen Zeitung vom 15. November 1920 auf-

Digitized by Google

merksam machen, unter der Ueberschrift „Grundsätzliches zum deutschen Devalvationsproblem" von Dr. rer. pol. C. A. Schaefer, Berlin, welcher schreibt: „. . . . In diesen Drehprozeß hakt die Devalvation ein als Damm gegen die Deflation. Geschähe sie nicht, so würde, wie schon vor hundert Jahren der Nationalökonom L. H. von Jakob sehr treffend sagte, „eine ebenso große blinde Vermögensumwälzung" einsetzen wie vorher bei der Inflation. Das Uebel würde wiederholt, und zwar in weit schlimmerer Form, da die rückläufige Preisrevolution sich schneller und daher noch verheerender durchsetzen würde. Alle Wirtschaftsmaßnahmen sollen zwar, können aber in praxi nicht allen Wirtschaftsgruppen in gleichem Maße gerecht werden. Auch die Devalvation nützt unmittelbar, das muß offen gesagt werden, nur bestimmten Wirtschaftszweigen, und zwar denjenigen, von deren Gedeihen der Wiederaufbau der gesamten Volkswirtschaft abhängt; das sind in einem verarmten Lande die unternehmerischen Stände, d. h. die Devalvation ist eine Maßnahme zugunsten des Bauern, des Industriellen und des Exporteurs. Eine rapide Preissenkung würde, zumal der Steuerdruck derselbe bliebe, die Produktion der beiden ersten Gruppen unrentabel machen, und durch die mit der Preissenkung verbundene Valutaverbesserung den Exporteur, der für das Wiederaufblühen Deutschlands weit wichtiger als vor dem Kriege ist, exportunfähig machen, was ja die nur geringfügige Valutabesserung im letzten Sommer schon zeigte. Werden dagegen die Interessen dieser drei Wirtschaftsgruppen gewahrt, so wird die Produktivität der Volkswirtschaft in ihrer Entwicklung nicht gehemmt. Davon (d. h. der Möglichkeit der Hebung des Reallohnes) profitieren aber auch direkt die Arbeiter und die liberalen Berufe, denn was nützen ihnen Fabriken, deren Schornsteine nicht rauchen! Es ist eine tiefe, leider immer noch nicht volkstümlich gewordene Weisheit Adam Smiths, daß „es nicht die jeweilige Größe des Nationalreichtums, sondern sein andauerndes Steigen ist, welches eine Erhöhung der Arbeitslöhne veranlaßt". Verzichten wir auf die Devalvation, so kommen nicht nur periodenweise verheerende Krisen und riesige Arbeitslosigkeit, sondern es werden zwar unter heftigen Zuckungen die Preise billiger, zugleich aber auch Lohnermäßigungen einsetzen, deren richtiges Ausmaß ebenso wie früher die Lohnerhöhungen, dann schwer zu berechnen ist; alle Welt fühlt sich benachteiligt und Streikwellen gegen Lohnermäßigungen sind die Folge. Der Todfeind der Devalvation müßte also von Rechtswegen nur die „U.S.P.D. Linke" sein. Treiben wir unsere Ausführungen auf die Spitze, so können wir sagen, „Devalvation bedeutet Verhinderung der Senkung der Nominallöhne und auf die Dauer Steigerung der Reallöhne". In der Währungsreformperiode der Vereinigten Staaten (1865—1878) haben wir den Präzedenzfall, der uns zeigt, wie die Arbeiter auf eine nach einer Einschränkung des Papierumlaufs („Kontraktion") strebende Währungsreform reagieren. Amerika war aus dem Bürgerkrieg (1861—1865) mit einem bedeutenden Wertverlust seiner Papierwährung (der aber gemessen an dem des heutigen Deutschland noch gering war) hervorgegangen, und da es zur Goldparität zurückkehren wollte, was in Anbetracht des relativ geringen Goldagios berechtigt war, begann es mit der Einziehung des Papiergeldes („Greenbacks"); eine rückläufige Preisumwälzung war die Folge, und die Nominallöhne sanken. Damals entbrannte ein heftiger politischer Kampf um die Reform (die Präsidentenwahl 1868 stand unter diesem Zeichen) und die Arbeiterpartei als Anhänger der „Partei der Greenbacker" zog in New York und anderen Städten mit Tafeln mit der Aufschrift herum: „Unser Gott, unser Vaterland, unser Papiergeld!". Nur unter heftigen Kämpfen und erst nach 13 Jahren konnte die Regierung die Goldparität wieder herstellen. Wie lange in Deutschland diese Kampfperiode heute dauern würde, ist gar nicht auszudenken."

Dr. Schaefer steht damit auf demselben Standpunkt wie ich. Ich empfehle seine Ausführungen tiefem Nachdenken.

Schwiers.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Mai und Juni durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation. (Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

IV. Vierteljahr 1920.

I. Wasser, Kohle, Schmiermittel.

1. Wasser.

W. Herbig. Zur Wasserreinigung mit Kalkwasser. Ztschr. f. angew. Chem. 33, 237—38 (1920) Nr. 80.

Aus den mitgeteilten Versuchsreihen ergibt sich, daß man bei der Bereitung von Kalkwasser konzentriertes Kalkwasser nur dann erhält, wenn der Kalk durch das Wasser hindurchfällt. Ein Aufrühren ist nicht sehr wirksam.

Giovanni Giacomo Schlaepfer. Mittel zur Verhinderung des Ansetzens von Kesselstein an den Wandungen von Röhren, Kesseln usw. D. R. P. 320 739, Kl. 85b, vom 15. Dezember 1914. Chemiker-Ztg. 44, Beilage 315 (1920) Nr. 146; Chem. Ztrlbl. IV, 170 (1920) Nr. 4.

Mischung aus 12 g Ruß, 12 g trockenen Aetznatron oder der äquivalenten Menge Soda in 1 Liter Wasser verrührt. Ausreichend für 1 cbm verdampfenden Wassers.

W. Schirmer. Bericht über einen Versuch mit dem Kesselsteingegenmittel „Kespurit". Wochschr. f. Brauerei 37, 267 21./8.; Chem. Ztrlbl. IV, 585—86 (1920) Nr. 20.

Das von der Firma Saretz & Stümer in Berlin-Wilmersdorf vertriebene Mittel hat eine günstige Wirkung gezeitigt. Es verhütet den Ansatz von Kesselstein selbst bei einem durch Gips harten Kesselspeisewasser.

Hoyer. Entölung von Kondenswässern durch Elektrolyse. Wochschr. f. Brauerei 37, 181, 22./5.; Chem. Ztrlbl. IV, 585 (1920) Nr. 20.

Bei der elektrolytischen Entölung beträgt der Stromverbrauch 0,15—0,2 Kilowatt für 1 cbm Wasser.

Hermann Koelsch. Verfahren zur Verhinderung des Rostens von Eisen, dadurch gekennzeichnet, daß man den zu schützenden Eisengegenstand mit einem Nitrit behandelt. D. R. P. 319 855, Kl. 22g, vom 25./3. Chem. Ztrlbl. IV, 222 (1920) Nr. 6.

Man verwendet z. B. die Lösung von $NaNO_2$ in Glycerin oder die Mischung von $NaNO_2$ mit Vaseline.

Fortschrittsbericht über Schutzmittel gegen Rost und andere Einflüsse. P.-F. 18, 631—34 (1920) Nr. 34.

Richard Kempf. Der lufttrokkene Zustand und die Hygroskopizität fossiler Kohle in Beziehung auf die zahlenmäßige Erfassung ihres Heizwertes. Mitteilg. d. Materialprüfungsamts Groß-Lichterfelde 37, 178—227, 9./9.; Chem. Ztrlbl. IV, 202 (1920) Nr. 5.

Fossile feste Brennstoffe können in einer halb mit Wasserdampf gesättigten Atmosphäre bis zur Gewichtskonstanz einen verschiedenen Wassergehalt annehmen, je nachdem sie vorher einer feuchteren oder trockeneren Atmosphäre ausgesetzt gewesen sind, ein Ergebnis, das auf die Kolloidnatur der fossilen Kohle zurückgeführt wird. Man sollte deshalb nicht auf lufttrockenes Material von unbekanntem Wassergehalt, sondern immer nur auf Material von bekanntem Wassergehalt beziehen.

Paul Martell. Die Selbstentzündung der Kohle. P.-F. 18, 963—65 (1920) Nr. 50.

Die Selbstentzündung ist vermutlich auf Oxydation der Humussäuren zurückzuführen. Für die Lagerung sollte Kohle nicht mehr als 3% Feuchtigkeit enthalten.

Kohlen unter Wasser lagern. P.-Z. 45, 2798 (1920) Nr. 80.

Erfahrungen mit der in Wasser gelagerten Kohle.

II. Zellstoffindustrien.

1. Neue Faser- und Aufschließverfahren. Allgemeines.

Kurt Heß. Ueber die Konstitution der Cellulose. P.-F. 18, Cellulosechemie 46—47 (1920) Nr. 34.

Referat nach einem in der „Zeitschrift für Elektrochemie" 1920, S. 233, erschienenen ausführlichen Aufsatz.

H. Wislicenus. Die Kolloidchemie des Holzes, seiner Bestandteile und seine Entstehung. Kolloid-Ztschr. 27, 209—223 (1920) Nr. 5.

P. Klason. Beitrag zur Kenntnis der Konstitution des Fichtenholzlignins. Ber. d. deutsch. chem. Ges. 53 (1920) S. 1864—73; P.-F. 18, 986—87 (1920) Nr. 51.

Ziemlich ausführliches Referat.

Carl G. Schwalbe und Ernst Becker. Ueber Essigsäureabspaltung aus Holz und Lignin. Ztschr. f. angew. Chem. 33, 325—26, 21./9., 5./8.; C. C. IV, 594 (1920) Nr. 20.

Erwiderung auf die Mitteilung von Pringsheim und Magnus.

Digitized by Google

L. P. Wilson. Katalytische Beeinflussung der Oxydation von Cellulose. Journ. of the Society of Chemical Industry 39 (1920) Nr. 13; P.-F. 18, Cellulosechemie 48 (1920) Nr. 34.

Oxydation der Zellulose im Verlauf des Viskoseprozesses.

R. Haller. Ueber die Einwirkung von Perhydrol (Merck) auf Cellulose, Textile Forschung 1920, Heft 3, S. 79—84; P.-F. 18, Cellulosechemie 84 (1920) Nr. 50.

Y. Uyeda. Die Hauptbestandteile des Hanfes und der Ramie aus Korea. Journ. of Ind. and Engin. Chem. 12, 573—76 (1920) Nr. 6 vom Juni; P.-F. 18, 63 (1920) Nr. 43.

Analysenzahlen über Trockenverlust, Benzol- und Alkoholextrakt, über Wasserlösliches, Alkalilösliches sowie Cellulose- und Ligningehalt der genannten Fasern.

Otto Kreß und George D. Bearce, Die Messung des Zellstoffholzes und die Bestimmung der Ausbeute. Paper 25, 9 (1920) Nr. 14.

Die Raummaße sind sehr unsicher, insbesondere in Rücksicht auf den sehr verschiedenen Feuchtigkeitsgehalt, so daß außerordentlich große Fehler durch falsche Schätzung sich ergeben können. Das durch Verrottung geschädigte Holz ist in seinen Raummaßen unverändert, hat aber beträchtlich an Gewicht verloren. Durch Versuche im großen Maßstabe in Zellstoffabriken konnte die Ausbeute festgelegt werden. Auf völlig trockenes Holz berechnet, wurden unter Berücksichtigung eines Verlustes von 13% beim Entrinden 43,4—44,2% Sulfitzellstoff erhalten. Es gibt genügend genaue Waagen, um das Zellstoffholz genau zu wägen.

Fritz Paschke. Die Verwertungsmöglichkeit der Rauchgase in der Zellstoffindustrie. W.-B. 51, 3100—3102 (1920) Nr. 44.

Eine Ausnutzung der abziehenden 200° warmen Rauchgase erscheint möglich, wenn zerstäubte Ablauge Eindämpfung erfahren soll. Der Aufsatz enthält eine Berechnung der verfügbaren Wärmemengen für einen bestimmten Fall, ferner eine Uebersicht über einschlägige Patente.

Emil Heuser. Die Gewinnung des Alkohols aus Holz. P.-F. 18, Cellulosechemie 41—46 (1920) Nr. 34.

Unter der Einwirkung verdünnter Säuren Verzuckerung von Holz mit 1—2% SO_2 oder Salzsäure sowie 3—4% Schwefelsäure auf trockenes Holz berechnet, bei 7—8 Atmosphären Druck entsprechend einer Temperatur von 165—170°. Ausbeute 6—8 Liter Alkohol je 100 kg.

Emil Heuser und Hans Schmelz. Die Gewinnung von Methylalkohol aus Lignin. P.-F. 18, Cellulosechemie 49—58 (1920) Nr. 43.

Durch Aufschließung von Lignin, das bei der Herstellung von Spiritus aus Holz abgeschieden wurde mit Salzsäure unter Druck, kann Methylalkohol bis zu Beträgen von 13—14% abgeschieden werden. Der Aufsatz enthält eine ausführliche Schilderung der Untersuchungsmethoden.

P. Girard. Entfernung von Holzgummi usw. durch Extraktion. D. Faserstoffe 2, 155 (1920) Nr. 17/18.

Extraktion mit Methyl-, Aethyl- oder Amylalkohol, Azeton, Tetrachlorkohlenstoff u. dgl. bezw. deren Gemische unter Zusatz von 5—10% Formaldehydlösung. Formaldehyd verhindert ein Zusammenkleben der Zellulosefasern.

Paul Köppel. Zur Kotonisierung von Flachs. Textilberichte 1, 207 (1920) Nr. 9.

Uebersicht über die Verbaumwollung des Flachses (Auslösung der Einzelfasern).

E. Herzinger. Das Cotonisieren der Bastfasern. Textilberichte 1920, Bd. 1, S. 55; Chem.-Ztg. 44, 271 (1920) Nr. 122.

Die Faserpflanzen werden 1 Stunde lang in 12° Bé starke Natronlauge gebracht und diese Behandlung mehrfach wiederholt. Es genügt meist auch ½ Stunde Kochen in einer 3—5°Bé starken Lauge.

Deutsche Faserstoffgesellschaft Fulda m. b. H. Verfahren zur Gewinnung von Pflanzenfasern für Spinnereizwecke. D. R. P. 324 333, Kl. 29b, vom 11. Januar 1919. Deutsche Faserstoffe 2, 172 (1920) Nr. 19/20.

Aufschluß mit Wasserglas unter Zusatz von Kochsalz.

(Fortsetzung folgt.)

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglied hat sich gemeldet:

Herr Ingenieur Eskil Olson, Betr.-Ing. der Sulfitfabrik Kramfors in Schweden.

Adressenänderungen:

Herr Robert Steinlin, bisher in Oberkirch in Baden, wohnt jetzt in Weisenbachfabrik i. Murgtal, Baden.

Herr Dipl.-Ing. Carl Skiöldebrand, bisher in Svanöbruk, Schweden, wohnt jetzt in New York-City, 33 W. 428 tr., U. S. A.

Digitized by Google

Betriebskontrolle für den Schwefelkiesverbrauch.

Um rasch feststellen zu können, ob eine Kiesofen- und Turmanlage ordnungsgemäß arbeitet, sei die folgende einfache Berechnung empfohlen, die zum besseren Verständnisse an einem Beispiele aus der Praxis erläutert werden soll.

Es sei eine Zellstoffanlage von vier Kochern angenommen, deren jeder für eine Kochung 50 cbm Lauge gebraucht. Die Lauge soll so zusammengesetzt sein, daß sie zu zwei Dritteln aus Turmlauge und zu einem Drittel aus Wiedergewinnungslauge besteht, d. h. es wären 34 cbm Frischlauge und 16 cbm Wiedergewinnungslauge herzustellen. Wenn im gegebenen Falle täglich 6 Kocher abgekocht werden, so sind für diese rund 205 cbm Frischlauge nötig. Diese Frischlauge soll eine Konzentration von 4% Gesamtsäure aufweisen. Zur Verbrennung steht ein Schwefelkies zur Verfügung, der einen Gehalt von 40% Schwefel hat; die Abbrände dieses Kieses sollen noch einen Gehalt von 3,5% nutzbarem Schwefel haben. Wird ein derartiger Kies abgeröstet, so müssen theoretisch immer auf hundert Teile sechzig Teile Abbrände entstehen. Da im Abbrande aber noch 3,5% nutzbarer Schwefel enthalten sind, so entfallen auf 100 Teile Kies nicht 60, sondern 62 Teile Abbrand; es gelangen also von den in 100 Teilen Kies enthaltenen 40 Teilen Schwefel nur 38 Teile zur Abröstung.

Die herzustellende Frischlauge soll nun, wie oben angegeben, eine Konzentration von 4% Gesamtsäure besitzen, d. h. es sind in ihr 2% Schwefel enthalten. Die Rechnung stellt sich jetzt also so:

Für 100 kg Frischlauge werden 2 kg Schwefel gebraucht, für 205 000 kg Frischlauge demnach $(2 \times 205\,000) : 100 = 4100$ kg Schwefel. Da im gegebenen Falle der Schwefelkies mit einem Gehalte von 40% Schwefel angenommen worden ist, so würden — quantitative Ausbeute vorausgesetzt — 10250 kg Kies nötig sein, um die erforderliche Schwefelmenge zu liefern. Da aber nur 38 Teile Schwefel anstatt 40 Teilen zur Verröstung gelangen, so beträgt die täglich aufzuwendende Kiesmenge $(40 \times 10\,250) : 38 = 10\,800$ kg. Jede Zellstoffmenge arbeitet stets mit möglichst gleichmäßigen Kochlaugen, deren Konzentration im wesentlichen immer dieselbe bleiben wird. Jede Anlage wird ferner auch eine ganz gleichmäßige Anzahl von Kochern täglich herstellen. Wenn nun der Betriebsleiter genau die Mengen an Frischlauge kennt, die er für diese Kocherzahl notwendig hat, so hat er in dieser theoretischen Nachprüfung ein gutes Kriterium für die Wirtschaftlichkeit seiner Anlage in bezug auf den Schwefelkiesverbrauch. Treten kleine Schwankungen im Vergleiche der theoretisch errechneten und praktisch festgestellten Zahlen auf, so liegen Betriebsstörungen vor, die jeweils schnellstens ermittelt werden müssen, und die so allgemein bekannt sind, daß es nicht notwendig ist, hier näher darauf einzugehen. Große Schwankungen weisen entweder auf grobe Fehler in der Arbeit der Anlage hin, oder sie haben darin ihre Ursache, daß ein Kiesmaterial zur Verwendung gelangt, das den an ihn gestellten Anforderungen nicht entspricht, was bei der heutigen Kiesknappheit oft genug vorkommen wird.

Es ist deswegen ganz unerläßlich, daß in jedem Betriebe dauernd in möglichst kurzen Zeitabschnitten Analysen des Kieses und seiner Abbrände gemacht werden, und daß ständig die Menge der Kochlauge festgestellt wird, die für jeden Kocher gebraucht wird. Es brauchen nur die Kocher nicht voll mit Holz angefüllt zu werden, um den Verbrauch an Schwefelkies bedenklich in die Höhe steigen zu lassen. Endlich ist es auch noch notwendig, zu wissen, in welchem Verhältnisse Frisch- und Wiedergewinnungslaugen im Kocher gemischt vorhanden sind, wobei man ohne weiteres die Norm aufstellen kann, daß jeder wirtschaftlich arbeitende Betrieb aus jedem Kocher wenigstens ein Drittel der Kochlauge, sei es durch die Uebertriebgase, sei es durch die übergetriebene Kocherflüssigkeit, wiedergewinnen muß.

Dr. Walther Castner.

Von der Fachpresse.

In der Handelskammer in Berlin trat kürzlich unter dem Vorsitz des Syndikus des Verbandes der Fachpresse Deutschlands, Dr. Pape, die erste Fachpressekonferenz zusammen, zu der die Reichsregierung und fast alle Ministerien Vertreter entsandt hatten. Namens der Reichsregierung betonte Geh. Legationsrat Schmidt-Elskop, daß die Bedeutung der Fachpresse heute von sämtlichen Behörden richtig gewürdigt werde, und daß die Fachpresse daher auf die weiteste Unterstützung der Reichsregierung rechnen dürfe. Die Notwendigkeit der Einrichtung ständiger Konferenzen für Schriftleiter der Fachpresse analog der allgemeinen Pressekonferenzen wurde allgemein anerkannt. Die weitere Durchführung der hierzu erforderlichen Maßnahmen wurde einem Ausschuß unter dem Vorsitz von Herrn Dr. Pape übertragen.

Digitized by Google

Ernst Rumpelt †

Ueber den Lebenslauf des am 30. März infolge eines Unglücksfalls* plötzlich verschiedenen Herrn Direktors Ernst Rumpelt erfahren wir:

Ernst Rumpelt ist am 22. Januar 1873 in Hirschberg i. Schl. als der älteste Sohn des im Hirschberger Tale und weit in Schlesien, besonders in Papierfabrikantenkreisen wohlbekannten und hochgeschätzten Kaufmanns und Eisengroßhändlers Ernst Rumpelt sen. geboren. Er besuchte das Gymnasium in Hirschberg, trat dann, um sich Kenntnisse von den einschlägigen Maschinen für die Papier- und Holzstoff-Fabrikation zu erwerben, als Praktikant bei der Firma Starke & Hoffmann, Maschinenfabrik in Hirschberg, ein. Von dort aus wurde er Praktikant bei der Eichberger Papierfabrik in Eichberg bei Hirschberg und ging dann an die Papiermacherschule am Gewerbemuseum in Wien. Nachdem er diese mit gutem Erfolg besucht hatte, nahm er unter Direktor Sembritzki Stellung als Werkführer in Schlöglmühl (Niederösterreich) an, alsdann als Werkführer und Betriebsleiter in Mühldorf bei Glatz (Schlesien), Waldheim (Sachsen), Okriftel a. Main, Oberschmitten (Hessen), wieder in Mühldorf, und kam im März 1903 als Betriebsleiter in die Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik A.-G. bei Grafenau (bayr. Wald). Durch seine Tatkraft, Umsicht und großen fachmännischen Kenntnisse wurde er im Sommer 1905 vom Aufsichtsrate zum Vorstandsmitgliede dieser Gesellschaft berufen, deren Leitung er bis zu seinem unglücklichen Tode innehatte.

Herr Direktor Rumpelt war ein Mann von vorbildlichem Pflichtgefühl und nie rastender Schaffensfreudigkeit, der mit unermüdlicher Tatkraft und seltener Ausdauer für das Emporblühen und für die weitere Entwicklung dieses Unternehmens arbeitete. Durch seinen biederen Charakter, seine Offenherzigkeit und Liebenswürdigkeit hat er sich überall, insbesondere auch in Fachkreisen, viele Freunde erworben, wie er auch durch seinen Gerechtigkeitssinn und Fürsorge sich die fortdauernde Dankbarkeit seiner Angestellten- und Arbeiterschaft erworben hatte. In allen Kreisen wird ihm daher ein treues und dankbares Andenken sicher sein.

* R. wurde infolge Scheuwerdens des Pferdes aus dem Wagen geschleudert und erlitt durch den Sturz so schwere Verletzungen, daß er bald darauf starb. Der Kutscher war sofort tot.

Geschäftsberichte.

Heinrichsthaler Papierfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Martin Kink & Co. 1920.

Die seit einer Reihe von Jahren bestehenden Schwierigkeiten in der Versorgung der Betriebe mit Rohstoffen hielten auch während der Berichtsperiode unvermindert an. Insbesondere waren die staatlichen Kohlenzuweisungen überaus geringfügig und bestanden vorwiegend aus minderwertigen Braunkohlensorten. Dieser Umstand, wie auch Transportschwierigkeiten, hatten zur Folge, daß wir die Produktionsmenge gegenüber dem Vorjahre nicht beträchtlich erhöhen konnten. Unsere Erzeugnisse, besonders die bekannten Spezialsorten, fanden guten Absatz.

Obgleich der Aufbau der durch das Schadenfeuer zerstörten Zellulosefabrik seinerzeit sofort in Angriff genommen wurde, waren wir doch darauf angewiesen, ansehnliche Zellulosemengen zu kaufen. Die Beschaffung dieses Rohstoffes war mit außerordentlichen Schwierigkeiten verbunden, weil die Fabriken für denselben im Auslande wesentlich höhere Preise zu erzielen vermochten und demzufolge an Inlandlieferungen kein Interesse hatten. Nun gehen die Arbeiten am Wiederaufbau der Fabrik zu Ende, so daß wir demnächst unseren gesamten Bedarf an Zellulose werden wieder selbst herstellen können.

Wiewohl sich in der letzten Zeit die Aussichten für eine Erleichterung der Kohlenbeschaffung wesentlich gebessert haben, dürfte aller Voraussicht nach in den Herbstmonaten schon mit Rücksicht auf den alljährlich um diese Zeit eintretenden Waggonmangel eine Verschärfung wieder zu gewärtigen sein. Um der daraus resultierenden Sorge teilweise vorzubeugen, beabsichtigen wir, die uns noch zur Verfügung stehenden Wasserkräfte auszubauen. Hiefür, sowie für die Erneuerung der während der Kriegsjahre stark abgenützten maschinellen Einrichtungen, werden wir beträchtliche Summen zu investieren genötigt sein. Wir nahmen darauf und nicht minder auf die zu leistenden Steuerzahlungen in der Bilanz entsprechend Rücksicht.

Im Hinblick darauf, daß die Aufrechterhaltung der Betriebe durch das Anwachsen aller Betriebsauslagen immer größere Kapitalien beansprucht, sehen wir uns genötigt, für die den erhöhten Anforderungen entsprechenden Geldmittel Vorsorge zu treffen. Wir stellen daher den Antrag auf Vermehrung des gesellschaftlichen Aktienkapitals von K 2 500 000 auf K 6 000 000 und bitten die Generalversammlung, uns zu ermächtigen, den Zeitpunkt sowie die Modalitäten der Begebung der neuen Aktien, insbesondere den Begebungskurs, nach unserem Ermessen im eigenen Wirkungskreise durchzuführen.

Der Reingewinn einschließlich des Gewinnvortrages vom Vorjahre mit K 244 291 stellt sich nach Absetzung entsprechender Amortisationen und Steuerrücklagen laut Gewinn- und Verlustkonto auf

Digitized by Google

K 1 225 370, und wir beantragen, diesen Gewinn wie folgt zu verwenden: 5% Dotation des ordentlichen Reservefonds K 49 054, 5% Dividende K 125 000, 10% statutarische Tantieme des Verwaltungsrates K 80 702, 15% Superdividende K 375 000, Superdotation des ordentlichen Reservefonds (zur Abrundung desselben auf K 900 000) K 250 946, Gewinnvortrag auf neue Rechnung K 344 667.

Die **Bremer Papier- und Wellpappen-Fabrik Akt.-Ges.** in **Bremen** erzielte im Geschäftsjahr 1920 nach Abschreibungen von ℳ 242 132 einen Reingewinn von ℳ 765 926, aus dem 25% Dividende und 15% Bonus verteilt werden.

Die **Sulfit-Cellulosefabrik Tillgner & Co. A.-G.** in **Berlin-Wilmersdorf** und **Ziegenhals**, Schlesien, erzielte im Geschäftsjahr 1920 einen Reingewinn von ℳ 167 020 (i. V. ℳ 164 316) bei ℳ 1,5 Mill. Aktienkapital.

Varziner Papierfabrik. In dem Geschäftsbericht für 1920 wird mitgeteilt, die Erzeugung sei durch schlechte Qualität der Kohle ungünstig beeinflußt worden. In den letzten Monaten habe man bei Rückgang der Konjunktur im Inland lohnende Auslandsaufträge erhalten. Im Inlande erfolgte der Verkauf zu den von den Fachvereinigungen festgesetzten Preisen. Es wird vorgeschlagen, 25% Dividende und 15% Sondervergütung zu verteilen. (Siehe auch Nr. 13, S. 983.)

In der Generalversammlung der **Hasseröder Papierfabrik A.-G.** in **Heidenau** wurde die Verteilung von 20% auf die alten und 10% auf die jungen Aktien beschlossen, nachdem der Antrag eines Aktionärs, 30% zu verteilen unter entsprechender Kürzung des mit ℳ 303 000 vorgesehenen Vortrages, abgelehnt worden war. Von der Verwaltung wurde mitgeteilt, daß die stürmische Nachfrage auf dem Papiermarkt in letzter Zeit nachgelassen habe, der Beschäftigungsgrad aber noch immer befriedige; sehr ins Gewicht falle, daß die Kohlenbelieferung sich sehr gebessert habe.

Aktiengesellschaft Papierfabrik Hegge. In der außerordentlichen Generalversammlung wurden für den Antrag der Verwaltung auf Ausgabe von ℳ 200 000 6% Vorzugsaktien mit 15fachem Stimmrecht 1726 gegen 1385 Stimmen abgegeben, so daß er als abgelehnt galt, da für seine Durchbringung eine Dreiviertelmajorität erforderlich gewesen wäre.

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G. in **Kostheim.** In der Generalversammlung der Gesellschaft wurden die Anträge der Verwaltung genehmigt und die Dividende auf 10% für die Vorzugsaktien pro rata der Einzahlung von 25% und mit 12% auf die Stammaktien festgesetzt. Eine höhere Dividende ist, wie der Vorsitzende erklärte, nicht vorgeschlagen worden, weil der Beginn des neuen Geschäftsjahres nicht als günstig bezeichnet werden könne. Insbesondere sei daran die unzulängliche Belieferung mit Brennstoffen schuld. Was die Liquidität anlange, so zeigten die Ziffern eine große Anspannung, aber es seien große Vorräte aus früherer Zeit vorhanden. Der Vorsitzende kündigte an, daß demnächst eine Kapitalserhöhung durch Ausgabe neuer Aktien stattfinden werde, worauf den Aktionären ein Vorzugsrecht beim Bezuge eingeräumt werden soll. Ein Aktionär erklärte, man solle, ehe an eine Erweiterung der Kapitalsbasis gedacht werde, versuchen, die großen Vorräte allmählich abzustoßen, um eine gewisse Liquidität herzustellen. Der Vorsitzende erwiderte, man sei froh, daß man die großen Vorräte besitze, die billig zu Buche ständen. Sie zu reduzieren und die Bilanz auf diese Weise liquider zu machen, würde gleichbedeutend sein mit einer Einschränkung des Geschäfts. Ein anderer Aktionär bezeichnete die ausgeworfenen 12% Dividende als äußerst kärglich, worauf ein Aufsichtsratsmitglied erwiderte, daß den Aktionären durch das Bezugsrecht auf junge Aktien ein Äquivalent für die geringer ausgefallene Dividende gewährt werden solle.

Die **Elberfelder Papierfabrik** hat ihren sämtlichen Arbeitern und Angestellten gekündigt. Sie begründet diesen Schritt mit Mangel an Aufträgen.

Preisausschuß. Die vier **Preisorganisationen der Handels-Holzstoff-Industrie** haben sich zu einem Preisausschuß zusammengeschlossen, dessen geschäftsführender Vorsitzender Herr Dr. Erich Schuchhart, Dresden, ist.

Herabsetzung der Metalltuchpreise.

Der Metalltuch-Verein in Frankfurt/Main hat den Teuerungszuschlag um 100% herabgesetzt.

Weiterer Abbau der Papierpreise in Italien.

Der Höchstpreis für Zeitungspapier wurde laut Dekret des Industrie-Ministers im lfd. Monat auf Lire 260.— für Papier in Rollen und Lire 275.— für solches in Bogen festgesetzt.

Papiermacherwoche in München.

Anläßlich der am 30. Mai beginnenden Papiermacherwoche in München werden wir Nr. 21 unseres Blattes mit erweitertem Text und in erhöhter Auflage erscheinen lassen. Wir laden hierdurch unsere Inserenten ein, diese günstige Gelegenheit zu größeren Anzeigen, insbesondere auch zu Selbstdarstellungen zu benützen. Die Preise für Selbstdarstellungen betragen für jede Seite ℳ 800.—, bei mindestens 4 Seiten ℳ 750.— pro Seite. Anzeigen werden mit ℳ 600.— für eine Seite, ℳ 300.— für eine halbe Seite und ℳ 150.— für eine Viertelseite berechnet. Vorzugsplätze nach Vereinbarung.

Wir ersuchen, uns Bestellungen sowie Text und Druckstöcke raschestens zu übersenden.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation
Biberach a. d. Riß, Württbg.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim. Der „Deutsche Ueberseedienst" verbreitet die Meldung, daß die estnische Regierung den Wiederaufbau der Fabrik in Pernau mit aller Kraft fördern zu wollen erklärt habe. Derartige Mitteilungen liegen nicht zum ersten Mal von der estnischen Regierung vor. Indessen hat nach unseren Informationen die estnische Regierung durchgreifende Schritte und Entschließungen zur sachlichen Förderung der Angelegenheit bisher nicht erkennen lassen. Die Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim, als Hauptinteressentin der Angelegenheit, hat jedenfalls bis jetzt keinerlei Nachricht über einen positiven Fortschritt der seit längerem schwebenden Verhandlungen. Nach unseren Informationen hat die estnische Regierung noch nicht einmal die seit dem Herbst vorigen Jahres schwebende Genehmigung der abgeänderten Statuten der Russischen A.-G. Zellstoff Waldhof in Pernau erteilt, welche die Voraussetzung und Basis für die Wiederaufbauverhandlungen bezüglich der Pernauer Fabrik ist. Die ganze Angelegenheit ist danach zur Stunde noch in der Schwebe. Die Mannheimer Gesellschaft hat selbstverständlich ihre Schadenersatzansprüche für Pernau bei der deutschen Reichsregierung angemeldet. Doch ist auch in dieser Frage, wie wir hören, ein erkennbarer Fortschritt bis jetzt nicht bekannt geworden, dies im Gegensatz zu Versionen, mit denen die jüngsten spekulativen Kurserhöhungen in den Aktien der Zellstofffabrik Waldhof begründet wurden. (Fftr. Ztg.)

Zellstofffabrik, Waldhof. Der Fftr. Ztg. entnehmen wir, daß die bisher lediglich in der Sulfitzellulosefabrikation interessierte Zellstofffabrik Waldhof zugleich mit der Süddeutschen Disconto-Gesellschaft und der Rheinischen Creditbank aus dem Konzern Robert Friedländer einige Millionen Mark Aktien der Natron-Zellstoff- und Papierfabriken A.-G. in Berlin übernommen hat. Die Natron-Zellstoff-Fabriken dieser Gesellschaft (letzte Dividende 6%) liegen in Stahlhammer und Altdamm, dagegen gehören ihr noch mehrere Papierfabriken und eine Beteiligung bei der österreichischen Natron-Zellstoff-Fabrik Frantschach. Die Disconto-Gesellschaft und die Deutsche Bank traten dem Vernehmen nach ihre von früher her innegehabten Beteiligungen an Natronag-Aktien schon vor längerer Zeit an Herrn Robert Friedländer ab. Daraus erklärt sich ihr nunmehriges Ausscheiden aus dem Aufsichtsrat. Umgekehrt sind die Vertreter der Mannheimer Gruppe und auch Herr Alfred Blumenstein in Berlin neu eingetreten.

München Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation in München. Den bisherigen Handelsbevollmächtigten, den Herren Julius Hüttlinger und Georg Krauß ist Prokura verliehen worden. Gleichzeitig ist dem langjährigen Buchhalter Herrn Robert Knauß und dem Kassier Herrn Rudolf Hackl Handelsvollmacht erteilt worden. Die genannten Herren werden in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder mit dem ersten Prokuristen Herrn Walther Bölke die Firma zeichnen. Außerdem ist der langjährige Kassenbeamte der Wohlfahrtseinrichtungen Herr B. Turek zum Kasseninspektor ernannt worden.

† Herr **Egon Schneidhuber**, Inhaber der Firma Gebr. Böttger, Dresden, und der Pappenfabrik Stauchitz, ist am 26. März in **Dresden** nach langem Leiden im 65. Lebensjahre verschieden.

Stillstände durch den Kommunistenaufstand.

Die Ammendorfer Papierfabrik teilt uns unter Bezugnahme auf die in letzter Nummer, S. 1069, veröffentlichte Notiz unterm 9. April mit, daß sie inzwischen ihren Betrieb wieder in vollem Umfange aufgenommen habe, nachdem derselbe vom 24. bis einschließlich 30. März geruht hatte. Auch in allen anderen Fabriken der dortigen Gegend, hauptsächlich im Kohlenbergbau, ist mit der Wiederaufnahme der Arbeit begonnen worden, so daß sämtliche Betriebe wieder in vollem Betrieb sind, mit Ausnahme des Leunawerkes, das, wie ja aus den Tageszeitungen bekannt, von Unruhen und Beschädigungen in größerem Umfange betroffen worden ist.

Bei der Cröllwitzer Papierfabrik wurde, wie wir von Herrn Direktor Gustav Schacht hören, die Arbeit am 11. April wieder aufgenommen, die Papiermaschinen kamen indessen erst am Vormittag des 13. April wieder in Betrieb. Da das Werk schon am 24. März abgestellt werden mußte, hat die Fabrik also infolge der Unruhen volle zwei Wochen gestanden. In der Papierfabrik von Oscar Dietrich in Weißenfels ist es zu Unruhen nicht gekommen. Die Arbeiterschaft wurde zwar durch die Kommunisten gezwungen, in den Streik zu treten, die Arbeit konnte aber bald wieder aufgenommen werden. Die Papierfabrik von Gebr. Dietrich G. m. b. H. in Merseburg hat keinen Betriebsstillstand gehabt.

Die Hasseröder Papierfabrik A.-G. in Heidenau hat lediglich einen Tag gestanden. Zwar verlangten am 29. März Arbeitslose von dem Betriebsrat die sofortige Stillegung des Betriebs. Dies wurde abgelehnt. Der Betriebsrat hielt es indessen für seine Pflicht, eine Abstimmung beim Schichtwechsel vorzunehmen. Das Ergebnis war die fast einstimmige Ablehnung jeden Streiks. Noch bevor die Abstimmung stattgefunden hatte, traf ein Trupp von etwa 1500 bis 2000 meist jugendlichen Leuten (in der Hauptsache 16—18jährige Burschen und Mädchen) vor der Fabrik ein, zerstörte die Einfahrtstore, überstieg die Mauern, drang gewaltsam in die Arbeitsräume ein und legte die Maschinen still. Da polizeilicher Schutz nicht zur Stelle war, und um den Betrieb vor Zerstörungen zu bewahren, verließ auf Anordnung der Direktion die Arbeiterschaft unter dem Drange des Pöbels die Fabrikanlagen. Zu weiteren Ausschreitungen ist es nicht gekommen. Bei der Papierfabrik Krause & Baumann A.-G. in Heidenau wurde der Betrieb infolge des Beschlusses des Betriebsrates drei Tage stillgelegt. Bei A. Zacharias in Pirna ist gearbeitet worden, ebenso bei Hoesch & Co., Pirna. Bei letzterer Firma konnte lediglich am 29. März wegen der bekannten Vorkommnisse eine Schicht nicht verfahren werden. In allen übrigen Betrieben der Papierindustrie des Bezirkes Dresden ist überall gearbeitet worden.

Digitized by Google

Prüfungen am Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen in Anhalt.

Mit Schluß des Wintersemesters 1920/21 fanden in der Woche vom 6. bis 12. März die Prüfungen statt.

Der Ingenieur-Hauptprüfung unterzogen sich und bestanden mit „Gut" die Herren Rudolf Hückler, Wildshausen, Westf., Jivari Hypolla, Bukowitz-Pilsen.

Das Verbandsexamen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten e. V. bestanden die Herren Heinrich Dinslage, Arnsberg, Westf.; Walther Bischoff, Cönnern, Saale; Friedrich Dorn, Baden-Baden; Walter Kauffmann, Ebersbach, O.-A. Göppingen; Kurt Peter, Raguhn, Anhalt; Albert Schneider, Bautzen, Sa.; Urban Unger, Frohburg, Sa.

Das Ingenieur-Vorexamen bestanden die Herren Georg Geberth, Neustadt **a. d. Haardt**; Heinz Hildebrand, Euskirchen bei Köln.

Fachvereinigung für Papiertechnik e. V., Cöthen, Anh.
Die Ferienvertretung: I. A.: Orth.

Alter-Herren-Verband der Papiermacher-Tafelrunde, Altenburg, S.-A.

Nachträglich wird uns der Tod eines früheren Tafelrundners bekannt, Herr Gunnar Ljungdahl ist im Herbst 1918 an der Grippe gestorben, womit wir dies unseren Mitgliedern jetzt bekannt geben.

Adressen-Aenderungen:

A. H. 87, Hugo Baumann, Assistent, Papierfabrik Osnabrück.

A. H. 36, Peter Esser, Guben, N.-Laus., Neissestraße 96.

A. H. 38, Fritz Krull, Papierfabrik Ziebingen bei Frankfurt a. O.

A. H. 2, Oskar Poremba, Betriebsleiter in Fa. Chemische Werke, Danzig-Kaiserhafen.

A. H. 24, Curt von Sandberg, Direktor, Kisa, Schweden.

A. H. 76, Josef Zimmel, Hilm-Kematen, N.-Oesterreich.

Nachstehende zwei A. H. werden um Adressenangabe ersucht:

Herr Emil Meienhofer aus Romanshorn, 29. 3. 10 bis 24. 3. 11 stud.

Herr Adolf Kohlstadt aus Trier, 18. 4. 07 bis 25. 9. 08 stud.

Zum Schluß bitten wir noch um Begleichung der längst fälligen Beiträge von 1920.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

Dalbke, den 8. April 1921.

gez.: Guido Schürk,
1. stellvertr. Vorsitzender.

Ausfuhr von 200 000 Tonnen österreichischer Zellulose nach Frankreich.

In Nr. 14, Jg. 1921, S. 1071, wurde berichtet, daß, falls die österreichische Zelluloseindustrie ausreichend mit Kohle versorgt werde, sie auch in der Lage sei, den sehr namhaften Ueberschuß in der Zelluloseerzeugung zur Verfügung zu stellen.* Wir sind der Meinung, daß dies nicht zutreffend ist, daß vielmehr die Lieferung eines so großen Quantums Zellulose nach Frankreich die Stillegung zahlreicher deutschösterreichischer Papierfabriken zur Folge haben und damit eine schwere Schädigung der Papierausfuhr bedeuten würde. Die deutschösterreichische Papierindustrie muß zu hohen Preisen Zellulose aus der Tschechoslowakei kaufen, und bei den sich zurzeit abwickelnden Verhandlungen über die Handelsbeziehungen mit der Tschechslowakei steht die Frage der Holzeinfuhr aus den riesigen slowakischen Waldungen an den Karpathenhängen zum Zwecke der Verarbeitung in den niederösterreichischen Papierfabriken im Vordergrunde. Die deutschösterreichische Papierindustrie steht daher dem Vorschlag der Gegenlieferung von Zellulose gegen Kohlen mit dem schwersten Bedenken gegenüber. B.

(Wir bitten um weitere Aeußerungen hierüber.)

* Die betreffende Mitteilung ist, wie angegeben, dem Zentralblatt für die Papierindustrie in Wien entnommen.

Neubauten der amerikanischen Zellstoff- und Papierindustrie

Die Brass Fiber Pulp & Paper Co. in Miami, Fla., plant den Neubau mehrerer Zellulosefabriken, und zwar in Miami, Fort Meyers und Moore Haven.

Die Millville Pulp & Pine Products Co. in Millville, N. Y., will eine neue Zellulosefabrik in Millville errichten.

Die New York World Publishing Co. in New York beabsichtigt, ihre Werke in St. George, N. B., von einer Produktion vor 30 t auf 100 t Zellulose pro Tag zu erweitern, als auch eine

Nachruf.

Am 30. März verschied infolge eines Unglücksfalles unser hochverehrter Herr Direktor

Ernst Viktor Heinrich Rumpelt.

Tieferschüttert stehen wir an der Bahre dieses mit seltenen Eigenschaften ausgestatteten Vorgesetzten, der in rastloser, vorbildlicher Tätigkeit für unser Wohl besorgt war. Wir werden sein Angedenken unvergeßlich in Ehren halten.

Grafenau, am 30. März 1921. [1089

Die kaufmännischen und technischen Beamten und Angestellten der Firma Elsenthal, Holzstoff- u. Papierfabrik A.-G., Grafenau.

Digitized by Google

neue Zellulosefabrik in Ogdensburg, N. Y., zu errichten, und hat einen bekannten Fabrikbauingenieur mit der Ausarbeitung der Pläne beauftragt.

Die Hammermill Paper Co. in Erie, Pa., (die frühere Schwesterfabrik der Varziner Papierfabrik in Hammermühle, Pommern) wird bald mit dem Neubau einer größeren Zellulose- und Papierfabrik beginnen, welche Anlage in Matane, Quebec, zu stehen kommt, und für welche 1 000 000 Doll. zur Verfügung gestellt wurden. A. K.

Aufhebung der Zeitungspapier-Bewirtschaftung.

Die Aufhebung der Druckpapier-Bewirtschaftung wird in Zeitungsverlegerkreisen nicht einheitlich beurteilt. Herr Dr. Franz Ullstein meint, die Fortsetzung der Papierbewirtschaftung habe längst nur zur Verdunkelung beigetragen. Nur das bewirtschaftete Papier versuche man in die Höhe zu treiben; alles andere Papier sinke. Es müsse nur verhindert werden, daß Papier zu billigeren Preisen ins Ausland gehe. Auch das „Berliner Tageblatt" begrüßt grundsätzlich den Beschluß des Kabinetts. Parlament und Reichsregierung müßten auf dem Gebiet der Anzeigensteuer den nötigen Ausgleich schaffen. Der „Vorwärts" sagt jedoch, daß statt der in Hannover geforderten, den Bedürfnissen der Presse gerecht werdenden Preisfestsetzung in Form einer Herabsetzung der Fabrikantenpreise die Regierung jetzt die Möglichkeit einer Einwirkung auf den Preis aus der Hand gebe. Blutiger Hohn sei es, von Sicherstellung des Inlandbedarfs zu sprechen, denn die Produktion reiche infolge der bedrängten Lage der Presse völlig aus; es komme vielmehr darauf an, durch angemessene Preise dem Verbraucher den Papierbezug zu ermöglichen, im Notfall aus Staatsmitteln. Durch das Versagen der Reichsregierung sei die Papierfrage nicht gelöst, sondern erst recht aufgerollt. Hoffentlich werde der Reichstag noch ein ernstes Wort sprechen.

Billigere Frachten für Zeitungsdruckpapier.

Angesichts der bevorstehenden Erhöhung aller Eisenbahntarife tritt das Verlangen der Presse auf Verbilligung der Frachten für Zeitungsdruckpapier in verstärktem Maße hervor. Mit Rücksicht auf die allgemein anerkannte Notlage der Presse wird erwartet, daß zunächst überhaupt eine andere Tarifierung für Zeitungsdruckpapier stattfindet als bisher. Die Verlegerschaft fordert, daß nach Stoffzusammensetzung und Verwendungszweck das Zeitungsdruckpapier in Spezialtarif I bezw. Klasse D fallen soll. Als wichtiger Artikel des täglichen Bedarfs habe es mindestens die gleiche volkswirtschaftliche Bedeutung und daher den gleichen Anspruch auf Verbilligung wie Packpapier, das in dieser Klasse tarifiert wird. Man erwartet, daß die ständige Tarifkommission des Verkehrsausschusses Veranlassung nehmen wird, diesem Antrag zu folgen, der bei dem heutigen Stand der Papierpreise und Frachtsätze eine wichtige Rolle für die wirtschaftliche Lage der Zeitungsunternehmungen spiele.

Lieferungs- und Zahlungsbedingungen im Papierholzhandel.

In Nr. 11, S. 816, brachten wir unter obiger Ueberschrift ein Rundschreiben von drei Verbänden der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie aus dem Holzmarkt, Berlin.

Der Verband deutscher Papierholzhändler E. V. bittet uns um Aufnahme folgender Entgegnung:

Der Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie hat unterm 5. März d. J. ein Rundschreiben an die Fachpresse ergehen lassen, in dem er sich mit dem vom unterzeichneten Verband aufgestellten Lieferungs- und Zahlungsbedingungen befaßt. Wir haben hierbei die Empfindung, daß der Zentralausschuß hierbei den Zweck verfolgt, Mißtrauen zwischen Industrie und Handel zu säen, denn er verschweigt vollständig, daß sich der Verband deutscher Papierholzhändler die erdenklichste Mühe gegeben hat, die Lieferungs- und Zahlungsbedingungen in Gemeinschaft mit ihm festzustellen.

Erst die fruchtlosen Bemühungen um eine Zusammenarbeit mit dem Zentralausschuß haben uns veranlaßt, eigene Lieferungs- und Zahlungsbedingungen herauszugeben. Wir haben hierbei, das muß jeder unvoreingenommene fachverständige Beurteiler sicher zugeben, durchaus nicht einseitig das Handelsinteresse in den Vordergrund gerückt, sondern haben die sich im Laufe der Jahre herausgebildeten Gepflogenheiten weitgehend berücksichtigt. Daß wir dabei auch Mißständen entgegengetreten sind, wie sie sich im Laufe der Zeit im Papierholzgeschäft leider eingebürgert hatten, wird unserseits gewiß nicht in Abrede gestellt.

Der unterzeichnete Verband ist jedoch nach wie vor bereit, auf Wunsch mit den Papierholzverbrauchern in neue Verhandlungen einzutreten, denn er weiß genau so wie der Zentralausschuß, daß gemeinsam vereinbarte Bedingungen den Verkehr zwischen Verkäufer und Käufer erleichtern.

Berlin W, den 15. März 1921.

Verband deutscher Papierholzhändler e. V.

Der Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie ersucht uns, hierzu folgende vorläufige Aeußerung zum Abdruck zu bringen:

„Der Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie hat mit der Kundgebung vom 5. März 1921 keine weitere Absicht verfolgt, als festzustellen, daß die vom Verbande deutscher Papierholzhändler veröffentlichten Lieferungs- und Zahlungsbedingungen allein von ihm ausgehen. Diese Tatsache ist unbestreitbar, und mit deren Hervorhebung sind die Interessenten darauf hingewiesen, daß es sich nicht um einen Handelsbrauch handelt. Mit der Feststellung dieser Tatsache ist, was sich von selbst ergibt, nicht etwa der Zweck verbunden, Mißtrauen zwischen Industrie und Handel zu säen; ebensowenig kann der Vorwurf des vollständigen Verschweigens irgendwelcher Vorgänge damit verknüpft werden, da, wie gesagt, nur die Feststellung einer Tatsache, aber keine Geschichtserzählung oder Interessenpolitik dabei in Frage steht."

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur Herstellung von Holzschliff, Holzwolle u. dgl. aus Abfallholz.

Gertrud Seeser geb. Busch in Kitzingen a. M.

Klasse 55a. D. R. P. Nr. 332 364 (vom 9. Juli 1916 ab).

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von Holzschliff, Holzwolle u. dgl. aus Abfallholz, dadurch gekennzeichnet, daß das Abfallholz in Hilfskästen gestapelt oder durch Pressen vorgeformt wird, um es wie ganze Klötzer in die Speisekästen der Schleif- usw. Maschinen einführen zu können.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Abfallholz nach seiner Stapelung in den Hilfskästen in besonderen Kästen von hoher Druckfestigkeit gepreßt und die Hilfskästen nach der Pressung nachgefüllt werden.

3. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Stirnwand der einseitig offenen Hilfskästen als ein im Hilfskasten geführter Stempel ausgebildet ist, mittels dessen der vorgeformte Block aus Abfallholz in die Speisekästen der Schleif- usw. Maschinen eingeführt werden kann.

Verfahren zur Regenerierung von Altpapier, bei welchem die Entfärbungs- und Aufschließungsflüssigkeit in einem Kreislauf durch die ruhende Altpapiermasse geschickt wird.

Wilhelm Abele in Berlin-Friedenau.

Klasse 55b. D. R. P. Nr. 335268 (vom 8. Januar 1920 ab).

Patent-Anspruch: Verfahren zur Regenerierung von Altpapier, bei welchem die Entfärbungs- und Aufschließungsflüssigkeit in einem ständigen Kreislauf durch die ruhende Altpapiermasse geschickt wird, dadurch gekennzeichnet, daß Luft oder andere Gase oder Gemische beider, gegebenenfalls in vorgewärmtem Zustand, in die Entfärbungs- und Aufschließungsflüssigkeit eingeblasen oder eingeführt werden.

Vorrichtung zum Zuführen des Filzstreifens in Vorrichtungen zum Herstellen von Filzwickelwalzen.

Christian Fetzer in Neustadt i. Schwarzwald.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 323629 (vom 7. November 1919 ab).

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zum Zuführen des Filzstreifens in Vorrichtungen zum Herstellen von Filzwickelwalzen, gekennzeichnet durch ein Einführungsmundstück für den Filzstreifen, das dem Filzstreifen zufolge seiner trichterförmig sich verjüngenden rinnenförmigen Gestalt allmählich einen U-förmigen Querschnitt gibt, wobei innerhalb des Einführungsmundstückes noch ein besonderes Führungsrohr für die zum Festhalten des Filzstreifens auf der Wickelwalze bestimmte Schnur vorgesehen ist.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der die Filzrolle und die Schnur- oder Drahtrolle tragenden Wage mittels Seilrollenführungen und einem unter Gewichtsbelastung stehenden Seilzug zwangläufig mit dem Einführungsmundstück und der dieses Mundstück tragenden Schere gesteuert und in Uebereinstimmung mit dem Vorschub dieser verschoben wird.

Die Patentschrift enthält die Einzelheiten und Zeichnungen der Konstruktion.

Gitterband zum Schutze des Maschinensiebes beim Lauf über die Saugkästen.

Wilhelm Fuchs in Warmbrunn i. Schl.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 327 658 (vom 17. April 1919 ab).

Die Erfindung bezweckt, ein Gitterband zu schaffen, mittels dessen das Papiermaschinensieb sich ohne jede Reibung auf den Saugkästen fortbewegt. Dieses Gitterband besteht aus endlosen Metallbändern, die in der Richtung des Maschinensiebes um zwei sich drehende Trommeln endlos geführt werden, auf denen Querstäbe in der Weise angebracht sind, daß sich zwischen ihnen kastenförmige Unterteilungen bilden. In diesen Unterteilungen, also zwischen den Stäben, sind zur Begrenzung des Formats Weichgummistege an den Seiten eingeschoben. Beim Lauf über die Saugkästen oder sonstigen Saugglieder tritt die Luftverdünnung in die wandernden kastenförmigen Lücken der Reihe nach ein, so daß durch diese hindurch die Entwässerung des auf dem Siebe ruhenden Papierfließes erfolgt.

(Wegen der Einzelheiten der Konstruktion verweisen wir auf die Patentschrift.)

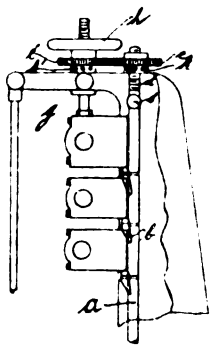
Patent-Anspruch: Um Trommeln geführtes, endloses, sich mit dem Maschinensiebe fortbewegendes Gitterband zum Schutze des Maschinensiebes beim Lauf über die Saugkästen in Papier-, Pappen-, Papierstoffentwässerungs- und ähnlichen Maschinen, dadurch gekennzeichnet, daß das Gitterband einer Saugerpartie aus mehreren endlosen, in der Richtung des Maschinensiebes umlaufenden Metallbändern mit in Abständen eingestanzten Klemmen besteht, in die Querleisten von trapezförmigem Querschnitt eingeschoben sind, und daß zu beiden Seiten des Gitterbandes im Bereich der Formatschieber zwischen den Querleisten Stege aus Gummi oder anderem nachgiebigen Stoff eingesetzt sind, wodurch kleine wandernde Saugkästen geschaffen werden.

Digitized by Google

Vorrichtung zur Entlastung der Walzen an Kalandern.

Otto Abt in Düsseldorf.
Klasse 55e. D. R. P. Nr. 328 784
(vom 30. Januar 1920 ab).

Patent-Anspruch: Vorrichtung zur Entlastung der Walzen an Kalandern mit Hilfe von an Zugstangen angeordneten, die einzelnen Kalanderwalzenlager unterfassenden Konsolen b, dadurch gekennzeichnet, daß die zur Hebung der Walzenlager dienenden Zugstangen a in den Innenraum der Ständer des Kalanders hinter die Führungsleisten der Lager verlegt sind und von der Druckspindel g aus durch einen Zahnräderantrieb e, e^1 gehoben und gesenkt werden.



Verfahren zur Herstellung von hitzebeständigem Hartpapier.

Jaroslaw's Erste Glimmerwarenfabrik in Berlin.
Klasse 55f. D. R. P. Nr. 328732 vom 8. März 1918 ab).

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von hitzebeständigem Hartpapier durch Pressung von mit synthetischen Harzen getränkten Faserstoffen, dadurch gekennzeichnet, daß das Papier vor seiner Tränkung oder Bestreichung mit Harzen mit einer Lösung von Borax, Alaun oder einem andern ähnlichen Salze behandelt wird.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 12i, 17. V. 15 904. Dr. **Walter Vieweg**, Pirna a. E., Bahnhofstraße 12. Verfahren zur Gewinnung von Schwefel aus schwefelhaltigen Abwässern. 30. 9. 20.

Klasse 29b, 3. V. 15 235. Dr. **Walter Vieweg**, Kleinsedlitz bei Pirna. Verfahren zur Wiederverwendung der bei der Natronzellulosefabrikation oder beim Abpressen des in Natronlauge getauchten Zellstoffs bei der Viskose-Kunstseidefabrikation abfallenden Natronlaugen. 17. 1. 20.

Klasse 55a, 1. Sch. 59 523. **Heinrich Schönfelder**, Würzburg, Tröltschstraße 4. Vorrichtung zum Schärfen von Schleifsteinen, insbesondere für Holzschleifereien. 6. 10. 20.

Klasse 55b, 1. P. 39 053. Dr. **Fritz Paschke**, Danzig; Vertr.: H. Schaaf, Pat.-Anw., Cöthen, Anh. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Stroh sowie aus Bambus mit kohlensaurem Natron als Aufschlußmittel. 13. 1. 20.

Klasse 55c, 8. R. 50 994. **Werner Reisten**, Düren, Rhld., Josefstraße 68. Holländer für die Papierherstellung mit mehreren Grundwerken. 27. 8. 20.

Klasse 55d, 16. W. 52 081. **Max Wenzel**, Muldenstein, Kr. Bitterfeld. Sauger für Papier-, Pappen-, Zellstoffentwässerungs- und ähnliche Maschinen. 13. 2. 19

Klasse 55d, 18. V. 15 809. **Karl Wilhelm Volle**, Raguhn i. Anh., Schloßstraße 42. Verfahren zum Aufbringen von Unter- und Obersieben auf Rundsiebzylinder. 28. 8. 20.

Klasse 55f, 16. P. 40 361. Fa. **Otto Poeppel**, Eßlingen a. N. Auftragwalze für Lackauftragmaschinen. 28. 7. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 29b, 3. 335 878. Dr. **Carl G. Schwalbe**, Eberswalde. Verfahren zur Beseitigung übelriechender schwefelhaltiger Stoffe aus den Abgasen der Viskosekunstseidefabriken; Zus. z. Pat. 319 594. 15. 12. 17. Sch. 52 345.

Klasse 47f, 4. 337 003. Dr. **Arthur Netter**, Ludwigshafen a. Rh. Aus mehreren Papierlagen bestehender Schlauch. 23. 6. 17. K. 64 338. Oesterreich 28. 10. 16.

Klasse 55d, 9. 336 915. **Edward De Witt**, Bennet, Pulaski, New York, V. St. A.; Vertr.: Paul Müller, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum Reinigen der Papiermacherfilze. 18. 12. 19. B. 92 024. V. St. Amerika 6. 11. 16.

Klasse 55d, 17. 336 855. **Claës Enrique Björnberg**, Myllykoski, Finnland; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Einrichtung zum Herstellen von Wasserzeichen in Papier, bei der die Zeichendruckwalze hängend angeordnet ist. 25. 11. 19. B. 91 697.

Klasse 55d, 19. 336 916. **Kangas Pappersbruks Aktiebolag** und **Onni Suursalmi**, Jyväskylä, Finnland; Vertr.: M. Löser und O. H. Knoop, Pat.-Anwälte, Dresden. Vordruckwalze für Papiermaschinen. 23. 9. 19. K. 70 338.

Klasse 55e, 5. 336 917. **Georg Spieß**, Leipzig-Reudnitz, Rathausstraße 45. Einrichtung zum Aussichten fehlerhafter Bogen unter Verwendung von Maschinen zum Längs- und Querschneiden oder zum Querschneiden von Papierbahnen. 9. 5. 15. S. 43 873.

Verlängerung der Schutzfrist

auf Grund des Gesetzes, betreffend eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw., vom 27. April 1920.

Klasse 55a: 275 953; Klasse 55b: 293 394 311 933; Klasse 55d: 244 249; Klasse 55e: 247 078; Klasse 55f: 211 108 221 317 243 444.

Aenderung in der Person des Inhabers.

Eingetragener Inhaber des Patentes Klasse 55c, 331 350, ist nunmehr die Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh.

Patent-Löschungen.

Klasse 55a: 320 310; Klasse 55d: 267 921.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 55a. 772 636. **Santo G. m. b. H.**, Berlin. Papier-Zerschneide- und Zerreißmaschine. 8. 3. 21. S. 46 651.

Klasse 55a. 772 637. **Santo G. m. b. H.**, Berlin. Papier-Zerschneide- und Zerreißmaschine. 8. 3. 21. S. 46 652.

Klasse 55d. 771 042. **Johannes Nimtsch**, Wieseck, Kr. Gießen. Pappetrockenvorrichtung. 24. 2. 21. N. 19 040.

Klasse 55f. 771 070. **Otto Lehmann**, Bergisch-Gladbach. Schreib- und Zeichenpapier. 27. 1. 21. L. 46 147.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2756. **Schadenersatzpflicht der Eisenbahn bei Verlusten während des Transportes von Altpapier.** Wir lassen alle für uns einlaufenden Sendungen Altpapier — offene und geschlossene Waggons — sowohl auf der Abgangs- als auch auf der Empfangsstation bahnamtlich voll und leer nachwiegen. Es ergeben sich dabei oft erhebliche Gewichtsdifferenzen, die manchmal hunderte von Kilogramm betragen, welche Mengen offenbar während des Transportes abhanden gekommen sind. Sind wir mit Aussicht auf Erfolg in der Lage, die Bahn für diese erheblichen Gewichtsabgänge schadensersatzpflichtig zu machen?

Frage Nr. 2757. **Weiße Holzpappen.** Holzstofffabrik, welche jährlich 40 000 Zentner nassen weißen Holzstoff erzeugt, aber weit von Papierfabriken entfernt liegt, möchte zur Fabrikation weißer Holzpappen übergehen. Ist für solche genügend Absatz da, und für welche Zwecke werden weiße Holzpappen hauptsächlich verwendet? Welche Maschinen sind noch zu beschaffen?

Frage Nr. 2758. **Braunkohlenfeuerung.** Für eine bestimmte Leistung einer Dampfkesselanlage braucht man eine bestimmte Menge Steinkohle vom Heizwert H_1. Ist nun, um dieselbe Leistung unter gleichen Umständen mit Braunkohle vom Heizwert H_2 zu erzielen, das H_1 durch H_2-fache davon nötig oder mehr bezw. weniger?

Reinigen des Maschinensiebes.

Antwort auf Frage Nr. 2734 in Nr. 9, S. 963.

Am besten lassen sich verschmutzte Langsiebe während des Ganges mit Dampf reinigen. Ausführlich ist diese Frage im Wochenblatt Jg. 1920, Nr. 19, S. 1348. beantwortet worden.

Maschinenführer P.

Holzsplitter im Maschinensieb.

Antwort auf Frage Nr. 2744 in Nr. 11, S. 823.

I. Das Maschinensieb ist wahrscheinlich zu fein. Nehmen Sie ein Siebgewebe Nr. 50, und lassen Sie es nicht zu schnell schütteln oder gar nicht. Die Schlitze des letzten Knotenfängers scheinen auch zu weit zu sein. H.

II. Zur Entfernung von Holzsplittern im Maschinensiebe kann ich folgende Methode empfehlen. In einem Blechkasten, ähnlich einem Saugerkasten, wird ein Holzkohlenfeuer gemacht. Der Kasten ist etwas länger als das Sieb breit ist, der halbrunde Boden ist mit kleinen Löchern versehen, damit Luft eintreten kann. Der Kasten mit den brennenden Holzkohlen wird nun zwischen der Gautsche und den Saugern unter das Sieb geschoben, so daß seine Oberkante 2—4 cm vom Siebe absteht, und in dieser Lage beiderseitig an der Stuhlung befestigt. Die Entfernung vom Siebe darf nicht größer sein, damit nicht zu viel Wasser verloren geht, aber auch nicht zu klein, damit das Sieb nicht durch zu große Hitze

Der Nummer 13 lag ein Prospekt bei über Orka-Dampftrockner, Dampfreiniger und Entwässerer, D. R. Patent, der Firma Otto Bühring & Wagner, G. m. b. H., Halle a. Sa., Mannheim, Berlin-Lankwitz. Es dürfte von Interesse sein, daß durch das Einbauen dieses Apparates zwischen Dampfkesseldom und Ueberhitzer bezw. Dampfmaschine eine Kohlenersparnis von 10—15 pCt. ermöglicht wird. Außerdem erzeugt dieser Apparat einen völlig reinen, schlammfreien, trockenen Dampf, was für die Betriebssicherheit von erheblicher Bedeutung ist.

Für das Institut für Cellulosechemie der Technischen Hochschule in Darmstadt werden die 11 Jahrgänge 1874, 1876 bis 1884 und 1890 des Wochenblattes für Papierfabrikation gesucht. Es kommen nur vollständige Bände mit Inhaltsverzeichnissen in Betracht.

Angebote sind entweder an Prof. Dr. Heuser in Darmstadt, Osannstraße 49, oder an die Geschäftsstelle des Wochenblattes zu richten.

Digitized by Google

Schaden leidet. Mit einem Blasebalg kann man das Holzkohlenfeuer von Zeit zu Zeit anfachen, doch erübrigt sich das, wenn die Luftlöcher richtig angelegt sind. Ist das Sieb an einer Stelle durchgeheizt, so bürstet man diese vorsichtig aus, daß keine Beulen entstehen, und dreht das Sieb weiter. Vor dem Ausbrennen des Siebes muß es erst trocken laufen. Damit keine Asche und Unreinheiten in das rücklaufende Sieb fallen, ist dieses unter dem Kasten gut einzudecken. Werkführer E.

Faltenbildung hinter der Gautsche.

Antwort auf Frage Nr. 2750 in Nr. 13, S. 991.

II. Die Faltenbildung liegt jedenfalls am Manchon, wie in der Antwort der Redaktion in Nr. 13 gesagt ist. Die Schaumlatten sind dabei ohne Einfluß. Der Manchon hat hinten sicher einen starken Rand, der herausgetrieben werden muß. Sollte die Blasenwalze an der Faltenbildung Schuld tragen, dann rate ich, die Blasenwalze mit einem Filzstreifen zu umwickeln oder sie ganz wegzulassen und dafür einen Filzsauger in den Filz zu legen, der sehr praktisch ist. Die untere Gautschwalze läuft jetzt fast überall nackt. Maschinengehilfe F. R., Niederschlema.

Schärfapparat für Holzschleifsteine.

Antwort auf Frage Nr. 2751 in Nr. 13, S. 991.

Am besten eignet sich eine aus mit Stahlnadelspitzen besetzten Ringen zusammengesetzte „Schärfwalze" von entsprechender Breite, deren Durchmesser 140—150 mm beträgt. Zu beachten ist, daß die Walze so leicht wie möglich gebaut ist, daß ihre Anstellung an den Stein erst dann geschieht, wenn ihre Umfangsgeschwindigkeit etwas größer ist als die des Steines. Zu diesem Zweck wird sie vor dem Schärfen angetrieben. Ferner muß sie nach der Anstellung an den Stein schon nach einmaliger Umdrehung dieses selbsttätig vom Stein abgehoben werden. Da bei der Walze eine seitliche Verschiebung, wie sie die Rolle erfordert, nicht nötig ist, so wird der Stein sehr geschont, es wird nicht unnützerweise Steinmaterial abgeschabt. Die Stahlspitzen werden nicht einseitig und überhaupt nur wenig abgenutzt, so daß eine Neubesetzung der Walze mit Stiften erst nach Jahresfrist in Frage kommt. (Siehe auch den Artikel „Schärfen der Holzschleifsteine" im Wochenblatt Jg. 1919, Nr. 13, S. 736.) B.

II. Die Schärfe eines Schleifsteines muß der Körnung des Steines entsprechen, und man sollte nicht von der Geschicklichkeit des Schärfenden abhängig sein. Der neue Schärfapparat „Schärffix" schärft gleichmäßig und zweckentsprechend. Man hat nur nötig, ihn, nachdem er eingestellt ist, auf den Stein einwirken zu lassen, und man bekommt dauernd täglich dieselbe Schärfe.

E. Arnold, Dresden.

Von unserem Büchertisch.

Filtern und Pressen zum Trennen von Flüssigkeiten und festen Stoffen von Ingenieur F. A. Bühler †. Zweite Auflage bearbeitet von Prof. Dr. Ernst Jänecke. Mit 339 Figuren im Text. Verlag von Otto Spamer, Leipzig. Preis geheftet ℳ 37, gebunden ℳ 45, dazu 40% Verlagsteuerungszuschlag.

Der Verfasser hat sich die Aufgabe gestellt, diejenigen Einrichtungen zum Sondern fester Stoffe von Flüssigkeiten beschreibend und bildlich darzustellen, die zurzeit in der chemischen Fabrikpraxis am gebräuchlichsten sind. Die überaus mannigfaltigen Filtereinrichtungen sind nach gewissen Gesichtspunkten geordnet, in Filter mit loser Filterschicht, die wieder in offene und geschlossene Filter, Enteisenungsapparate, Wasserreiniger, Spiritusfilter getrennt sind, Filter mit gewebter oder verfilzter Filterschicht, Filter mit fester Filterschicht, Trennvorrichtungen ohne Filterschicht und schließlich Pressen zum Trennen von Flüssigkeiten und festen Körpern. Neu hinzugekommen sind in der zweiten Auflage die Kapitel über das Wesen des Filtrierens, über Permutitfilter und Membranfilter. Wesentlich geändert und übersichtlicher gemacht ist der umfangreiche Abschnitt über Patente.

Die Entlassung. Richtlinien und Stichworte zum Entlassungsrecht des Arbeitgebers von Dr. jur. H. G. Schmaltz, Syndikus des Allgemeinen Industrie-Verbandes, Sitz Hamburg. Verlag eigener arbeitsrechtlicher Schriften Dr. jur. H. G. Schmaltz, Hamburg 3, Holstenwall 12.

Bei der Hochflut von Verordnungen und Gesetzen auf dem Gebiete des Arbeitsrechts ist es für den einzelnen Arbeitgeber kaum noch möglich, sich hindurchzufinden. Ein häufiger Streitpunkt zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer ist das Entlassungsrecht. An Hand des vorliegenden Buches von Dr. jur. H. G. Schmaltz ist jeder Arbeitgeber in der Lage, selbst durch die vielen neueren Bestimmungen hindurchzufinden und Aerger und Kosten zu sparen. Ein ganz besonderer Wert des Buches liegt darin, daß für alle Fälle die entsprechenden ergangenen Entscheidungen von Gewerbe- und Kaufmannsgerichten sowie von Schlichtungsausschüssen angegeben sind; es kann also jeder für seinen Fall die betreffende Entscheidung als Beweis für seine Auslegung heranziehen.

Die Bilanzen der privaten und öffentlichen Unternehmungen. Band 1: Allgemeiner Teil. Von Professor Dr. phil. et jur. Richard Passow. 3. neu durchgesehene Auflage. (B. G. Teubners Handbücher für Handel und Gewerbe.) Geh. ℳ 16, geb. ℳ 20. Hierzu Teuerungszuschlag des Verlages 120%, Abänderung vorbehalten. Verlag von B. G. Teubner in Leipzig und Berlin, 1921.

Der Umschwung der politischen und wirtschaftlichen Verhältnisse hat unsere Volkswirtschaftler und Unternehmer auch hinsichtlich der Behandlung der Bilanzen vor schwierige Fragen gestellt. Die Neuauflage des Passowschen Werkes, das für die Bilanzlehre sowohl in wissenschaftlicher als in praktischer Hinsicht grundlegend geworden ist, berücksichtigt im besonderen die neuen Steuergesetze, das Betriebsrätegesetz und die verschiedenen Methoden der Abschreibungen und Rückstellungen, deren Handhabung im Hinblick auf die Geldentwertung auf der einen und die Steuervorschriften auf der anderen Seite

Digitized by Google

gegenwärtig besondere Schwierigkeiten mit sich bringt. Abgesehen von Verbesserungen im einzelnen ist im übrigen an der bewährten Anlage des Buches festgehalten worden. Es bietet so eine systematisch vorgehende abgeschlossene Darstellung, die sowohl die rechtlichen wie die wirtschaftlichen Gesichtspunkte beleuchtet.

Selbstkosten- und Gewinnberechnung des ehrbaren Handels. Mit einem Anhang: Richtige Preisberechnung als Schutz gegen Verarmung durch Geldentwertung und falsche Steuerpolitik. — Abschreibungen in der Bilanz und in der Selbstkostenberechnung. — Selbstkostenbuchführung. — Unter Berücksichtigung der Notzeitverhältnisse gemeinverständlich dargestellt von Fritz Großmann. Fünfte durchgesehene und ergänzte Auflage. Verlag der Verlags-Gesellschaft m. b. H., Hannover (Bi 101). Preis geheftet ℳ 24, gebunden ℳ 28, zuzügl. Teuerungszuschlag. (Ausland besonderer Tarif.)

Diese neue Auflage — die fünfte innerhalb dreier Jahre! — darf eine erhöhte Beachtung erwarten, denn der wieder einsetzende Wettbewerb zwingt förmlich dazu, nach Wegen zu suchen, um die Nachteile der Vorkriegszeit hinsichtlich der Preisunterbietung usw. nach Möglichkeit zu verhüten. Allgemein bekannt ist der Nutzen, den die Großmannsche Selbstkostenschrift im Falle ungerechtfertigter Preisbeanstandungen bietet. Hat der Verfasser doch vielseitige Erfahrungen als Sachverständiger im Gerichtssaal verwerten können, so daß er dem ehrbaren Geschäftsmann zeigt, wie man den Preis berechnen muß, um sich vor Bestrafung zu sichern. Dabei verzichtet der Verfasser keinesfalls auf die Vorteile, die Recht und Rechtsprechung dem Geschäftsmanne einräumen, im Gegenteil, das Buch gibt an Hand der Reichsgerichtsrechtsprechung ausführliche und durch ziffernmäßige Beispiele erläuterte Anweisungen, wie man die Fährnisprämien, Unkosten usw. berechnen muß, wobei die Währungsfragen und sonstige Umstände eingehend berücksichtigt werden.

Ganz besonders wichtig ist die vorliegende Schrift auch hinsichtlich der Steuerklärung, zeigt sie doch, was man alles als Unkosten betrachten muß und wie man diese Unkosten berechnen muß. Bekanntlich sind aber alle Geschäftsunkosten abzugsfähig. In einem Anhang wird außerdem noch das Verhältnis der Abschreibungen zu den Selbstkosten in Verbindung mit der Bilanz behandelt, wobei wertvolle Hinweise gegeben werden. Auch für die künftigen Wirtschaftsverhältnisse wird das Großmannsche Werk gute Dienste leisten, indem die Verbreitung richtiger Selbstkostengrundsätze das beste Mittel gegen das Hochkommen des unlauteren Wettbewerbs bildet.

Praktische Kalkulation im Fabrikbetriebe. Leichtverständliche Anleitung zur Selbstkostenberechnung in industriellen Unternehmungen, insbesondere für Maschinen-, Eisen- und Metallwarenfabriken bearbeitet von Wilhelm van Brieland. 2. Auflage. Mit 10 Formularen. Muth'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis ℳ 6 und 10% Teuerungszuschlag. Porto 60 ₰.

Richtige Selbstkostenberechnung beansprucht heutzutage bei der gesteigerten Konkurrenz auf allen Gebieten eine gegen früher wesentlich erhöhte Bedeutung. Sie bildet geradezu die Grundlage für einen sachwahren Jahresabschluß und damit für eine erfolgreiche Entwicklung überhaupt. In eingehender Weise zeigt der Verfasser die verschiedenen Methoden der Kalkulation und beantwortet die bei Ermittlung der Material- und Lohnkosten, der Betriebs- und Handlungsunkosten, wie bei der gesamten Selbstkostenberechnung sich einstellenden Fragen und Zweifel. Dabei wird der Text durch geschickt gewählte Beispiele erläutert und durch eine Reihe von praktischen Formularen und Vorlagen veranschaulicht.

Die beschleunigte Veranlagung und Erhebung des Reichsnotopfers. Mit Vollzugsanweisung erläutert von Dr. August Fürnrohr, Rechtsanwalt in München. J. Schweitzers Verlag (Arthur Sellier), München 1921. Preis ℳ 6.40.

Das kleine Buch von 50 Seiten Umfang stellt einen Ergänzungsband zu dem von demselben Verfasser in dem gleichen Verlage erschienenen Kommentar zu dem Gesetz über das Reichsnotopfer dar. Die Paragraphen des Gesetzes sind eingehend erläutert.

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Engen.

Verwendung des Papiers.

Der englische lateinische Epigrammendichter Owen bewies seinen Abscheu vor dem Tabak dadurch auf eine sehr kräftige Weise, daß er in einem Epigramm seinen Lesern erlaubt, sein Buch zu allem zu gebrauchen, wozu Papier sich gebrauchen läßt — wer weiß nicht, wie viel das sagen will? nur nicht zum — — Pfeifen anzünden.

Digitized by Google

Börsenkurse von Aktien der Papier- und Papierstoff-Industrie

mitgeteilt vom Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden-A. (ohne Gewähr)

Vorletzte Dividende	Letzte Dividende	Firma	Kurs 28./2.	Kurs 2./4.
		Augsburg.		
18	20	Papierfabrik Hegge . . .	360	415
		Berlin.		
18	23	Hannov. Papierfabr. Alfeld-Gronau	550	600
25	25	A.-G. f. Zellstoff- u. Papierfabrikat., Aschaffenburg	511	534½
25	20	Feldmühle, Papier- u. Zellstoffwerke A.-G. . . .	385	370
6	14	Charlottenburg, A.-G. für		
	+14	Pappenfabrikation . .	226	—
15	25	Schles. Cellulose- und Papierfabriken A.-G. . .	370	350
10	15	Cröllwitzer Aktien-Papierf.	360	490
18	20	Verein f. Zellstoff-Industrie	—	—
—	—	Elberfelder Papierfabrik .	—	—
10	15	Papier- u. Druck-Industrie Leykam-Josefsthal . .	—	—
0	6	Nordd. Lederpappenfabrik.	—	244
6	12	Kostheimer Cell. u. Papierf.	345	340
15	0	Zellstofffabrik Waldhof .	—	501¼
60	60	Ammendorfer Papierfabrik	828	794
11	18	Reisholz, Papierfabrik . .	411	359¾
12	30	Untersachsenf., Preßspanf.	526	620
15	40	Varziner Papierfabrik . .	544	598
0	20	Simonius'sche Cellulosef.	—	—
20	32	**Dresden.** Verein. Bautz. Papierfabr.	395	369
12	35	Chromo- u. Kunstdruck-Papierf. Krause & Baumann	467	468
15	30	Verein. Strohstoff-Fabriken	368	—
12	12	Chemnitz. Papierf. St.-A.	—	—
		„ Pr.-St.-A.	—	—
20	20	Hasseröder Papierfabrik .	291½	300
25	25	Patentpapierfabrik Penig	389	397
15	25	Schlema, Holzst.- u. Papierf.	—	1010G.
14	20	Freib. Papierf., Weißenborn	399	398
		Frankfurt a. M.		
10	10	Aschaffenburg, Buntpap.- u. Leimf.	519	481
		Hamburg.		
6	10	Wintersche Papierfabriken	355	—
	+10*			
		Leipzig.		
20	25	Holzstoff-u. Holzpapp.-Fabr. Limmritz-Steina, Pr.-A.	—	—
		München.		
10	12	Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik	400	470
21	20	München-Dachauer A.-G. f. Maschinenpapierfabrikat.	456	445
15	32	Teisnacher Papierfabrik .	454	442

* in Kriegsanleihe.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

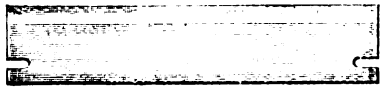
E. v. Münstermann G. m. b. H.

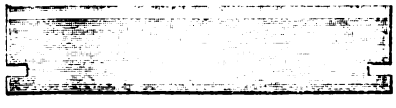
Kattowitz, O.-S.

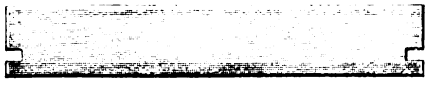
Metallwerke ◆ Maschinen- und Armaturenfabrik ◆ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,







bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Kompletto Grundwerko, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

Aus Schweden.

Stockholm, Anfang April 1921.

Die Lage des Papier- und Holzstoffmarktes ist mit dem Eintritt des Aprils in keiner Weise besser geworden, eher kann von einer weiteren Verschlechterung der Lage gesprochen werden.

Die finnische Konkurrenz macht sich immer mehr geltend. Die finnische Papier- und Papiermasseindustrie ist, nachdem sie zu den weitgehendsten Beschränkungen der Betriebe gezwungen war, in der letzten Zeit zum Abbau der Arbeitslöhne übergegangen. Nach Prüfung wurde eine Senkung bis zu 25% beschlossen. Die Arbeiter haben sich in richtiger Beurteilung der Lage damit einverstanden erklärt, sich lieber mit geringeren Löhnen zu begnügen als arbeitslos zu werden. Wenn auch in Schweden in ähnlicher Weise die Streikbewegung niedergehalten wurde, so fürchtet man doch, daß bald wieder Unzufriedenheit ausbrechen und die Abmachungen umstürzen werde.

Man ist neuerdings in Schweden daran, Wege zu finden, auf denen ein nicht allzu riskantes Geschäft mit Sowjetrußland angeknüpft werden kann. s.

Der Holzmassemarkt im Norden. — Betriebseinstellungen.

Anfang April.

Nach den letzten Mitteilungen von England hat sich die Lage der dortigen Papierindustrie eher verschlimmert als gebessert, da man die Einschränkung in der Papiererzeugung zurzeit auf etwa 70 v. H. anschlägt, d. h. die Produktion ist nur 30 v. H. der normalen Leistungsfähigkeit der Fabriken.

Was die Einschränkungen in der Zellstoffproduktion in Schweden betrifft, so betrug die Erzeugung für den Verkauf im Februar 31 520 Tonnen Sulfit und 8960 Tonnen Sulfat, während die Normalproduktion auf etwa 55 000 Tonnen Sulfit und 15 800 Tonnen Sulfat angeschlagen werden kann. Also beträgt die Einschränkung für Sulfit 57,3 v. H., für Sulfat 57,4 v. H. Die Lieferungen auf laufende Kontrakte sind im Februar sehr gering gewesen, nämlich nur 3230 Tonnen Sulfit für den Export und 1340 Tonnen für den einheimischen Verbrauch, während von Sulfat 800 Tonnen für den Export und für den einheimischen Verbrauch 1197 Tonnen geliefert wurden.

Infolge der schwierigen Lage des Marktes wurde in letzter Woche der Betrieb sämtlicher Sulfit- und Sulfatstoff-Fabriken und der Holzschleifereien der Aktiengesellschaft Billerud bis auf weiteres eingestellt. Auch die Sulfitfabriken Klarafors und Forshaga und verschiedene andere werden wahrscheinlich in kurzem ebenfalls schließen.

Für Holzschliff betrug die Anfertigung für den Verkauf im Februar 19 260 Tonnen feucht, gegen eine Normalleistung von etwa 25 000 Tonnen. Die Lieferungen auf laufende Kontrakte betrugen 5500 Tonnen für den Export und 2300 Tonnen für die einheimischen Fabriken. (Sv. Papp.-Tid.)

Altpapiermarkt.

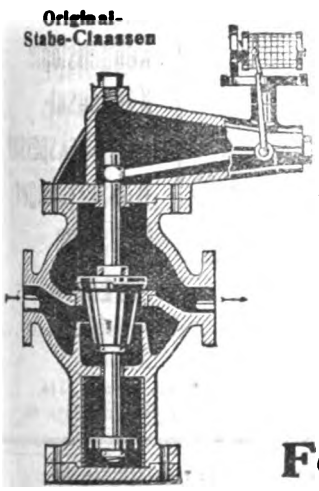
Dem Produkten-Markt, Berlin, wird aus dem Rheinlande geschrieben:

Der Altpapiermarkt ist zurzeit noch sehr schleppend. Größere Verkäufe kommen kaum zustande, jedoch ließen sich geringere Mengen bereits flotter verkaufen. Preise lassen sich mit einiger Aussicht auf Richtigkeit noch bei Erscheinen des Berichtes kaum nennen, und auch über die Aussicht für die nächste Zeit läßt sich unter den heutigen Verhältnissen schwer etwas voraussagen.

Vom Lumpenmarkt.

(Nach dem Produkten-Markt, Berlin.)

Während aus Hamburg berichtet wird, daß der Tiefstand anscheinend erreicht sei, und die Hoffnung ausgesprochen wird, daß die schlechteste Zeit in der Lumpenbranche anscheinend überstanden sei, lauten die Berichte aus Sachsen weniger hoffnungsfroh und wird die Lage als unverändert bezeichnet. Aus Köln wird gemeldet, daß vor den Osterfeiertagen eine größere Nachfrage nach grauen Lumpen war, doch der Markt nach dem Fest abermals still geworden ist. Der Preis für Lumpen sei auf der ganzen Linie abermals gefallen.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Die Nachfrage nach Nadelpapierholz trat in etwas ruhigere Bahnen ein. Sei es, daß man kein rechtes Vertrauen mehr in die Stabilität des Papierholzmarktes hat, sei es, daß die Holzstoff- und Zellstofffabriken ausreichend mit Ware versehen sind, der Wettbewerb bei den Verkäufen in den Forsten hat nachgelassen. Das bewirkte, daß da und dort die Erlöse hinter den forstlichen Anschlägen zurückblieben. Das mittelfränkische Forstamt Heideck brachte im Wege einer Submission gegen 1000 rm Fichten- und Tannenpapierholz zum Verkauf, wobei etwa 86½% der Anschläge erlöst wurden, die für 1. Kl. ℳ 200, 2. Kl. ℳ 170 und 3. Kl. ℳ 140 je rm ab Wald betrugen. Eine Verdingung im mittelfränkischen Forstamt Feuchtwangen brachte über 1100 rm Fichtenpapierholz an den Markt, wobei erlöst wurden für 1. Kl. ℳ 210—216 (Taxe ℳ 200), 2. Kl. ℳ 178—182.50 (ℳ 170) je rm ab Wald. Das mittelfränkische Forstamt Behringersdorf verkaufte gegen 625 rm Fichtenpapierholz, wobei der Schwerpunkt auf 1. und 2. Kl. lag; erzielt wurden hier für 1. Kl. ℳ 193 (ℳ 200), 2. Kl. ℳ 164 (ℳ 170) und 3. Kl. ℳ 135 (ℳ 140) je rm ab Wald, wozu noch etwa ℳ 20 je rm an Fuhrlohn bis zur nächsten Bahnstation kommen. Das oberpfälzische Forstamt Neunburg gab freihändig ab Fichten- und Tannenpapierholz 1. Kl. zu ℳ 220 (ℳ 210), 2. Kl. ℳ 190 (ℳ 180) und 3. Kl. ℳ 160 (ℳ 150) je rm, wozu noch ℳ 30 je rm an Fuhrlohn bis zur Bahn kommen. Im schwäbischen Forstamt Kaufbeuren stellten sich die Erlöse für Nadelpapierholz 1. Kl. auf ℳ 190 (ℳ 200), 2. Kl. ℳ 175 (ℳ 170) je rm, bei einem Fuhrlohn von ℳ 40. Das schwäbische Forstamt Welden setzte Nadelpapierholz ohne Rinde in 1. Kl. zu ℳ 198 (ℳ 230), 2. Kl. ℳ 168 (ℳ 195) und desgleichen mit Rinde in 1. Kl. zu ℳ 172 (ℳ 200), 2. Kl. zu ℳ 146 (ℳ 170) und 3. Kl. zu ℳ 120 (ℳ 140) ab, Preise, welche etwa 86% der forstlichen Anschläge entsprechen.

Dem Holzmarkt, Berlin, wird vom süddeutschen Holzmarkt berichtet:

Für Nadelpapierholz wurden der ersten Hand von Händlern ℳ 170—185 je rm frei Waggon Verladestation geboten; die Nachfrage ist nicht besonders lebhaft, aber das Geschäft trotzdem nicht unbefriedigend.

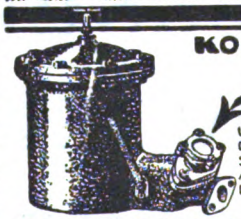
NASSPRESSWALZENBEZÜGE
Kondensator-Pumpen & Turbinen-Klappen
DECKELRIEMEN
in höchster Vollkommenheit
K. RUDOLF KÖHLER LEUBEN-DRESDEN

Beilagen-Hinweis.

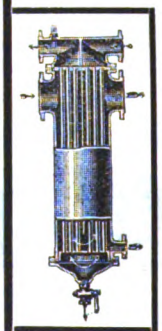
Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren (Rhld.) beigeheftet.

Außerdem liegt den Exemplaren an die Streifbandabonnenten eine Doppelkarte des Verlags von Gebrüder Borntraeger, Berlin W 35, Schöneberger Ufer 12a bei.

Die Postabonnenten erhielten diesen Prospekt mit Nr. 14.

OCULI mit Schauglas D.R.P.
KONDENSWASSER-ABLEITER


KONDENSWASSERHEBER UND RÜCKLEITER
SCHLAMMABLASSVENTILE FÜR DAMPFKESSEL
BÜHRING AKTIENGESELLSCHAFT
MASCHINENFABRIK • APPARATEBAUANSTALT • KESSELSCHMIEDE
LANDSBERG BEZ. HALLE A.S.
FÜR ÖSTERREICH-UNGARN: BÜHRING & BRUCHNER G.M.B.H. WIEN IX.

Kohlen-Ersparnis
durch

Vorwärmer
Entöler
Kondenstöpfe
Kondensat-Rückspeiser
Wasserreiniger
Roststäbe
F. Mattick
Dresden 24a 6, Münchnerstr. 30.
Zweigbüros:
Berlin N. 65, Seestr. 114.
Düsseldorf, Schinkelstr. 66.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Güntter in Biberach.

Digitized by Google

JUN 3 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 23. April 1921. Nummer 16.

Kaolin
(ringfrei)

Zellulose, Holzstoff, Harzleim, Filze, Siebe
liefert günstig
Jakob Gerner,
Leipzig 5.
Fernspr. 8115, 12201. Für Drahtnachr.: Kaolin, Leipzig.

Hugo Hartig, Hamburg
Bahnhofsplatz 1, Klostertorhof.
Zellulose · Holzstoff
Tel.-Adr.: Cellulose, Hamburg. Telephon: Vulkan 2304, 2305, 2306.

Max Schüler & Co.
Hamburg, Mönckebergstraße 9 ✦ Haus Roland.
Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 32-9/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.
Eigene Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit-
Zellulose
Weißer und brauner
Holzstoff
Kaolin
Harz
Schwefel
Papier
Pappe

Digitized by Google

Eisengießerei und Maschinenfabrik

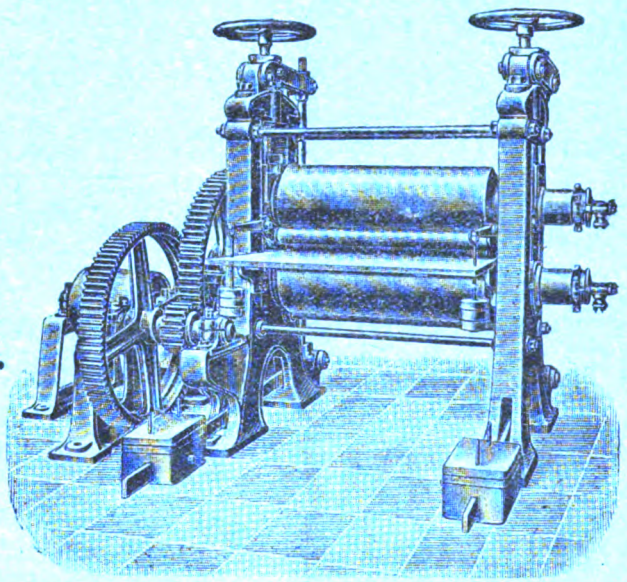
Akt.-Ges.,

Bautzen i. Sa.

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen und vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Papier-, Strohstoff-, Strohkarton-, Rohpappen- und Zellulosefabriken. ⁘ Roststabgießerei.

— Pappen-Glättwerk —



Hydraulische Pressen.

Zylinder-Trocken-Apparate.

Spindel-Pressen.

Kanal-Trocken-Anlagen.

EM AG

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifbandbezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **23. April 1921.** **Nummer 16.**

Inhaltsverzeichnis.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V. Rundschreiben betr. Ausfuhr nach Rumänien	1217	Verlegerpflichten	1227
Papiermacher-Berufsgenossenschaft. Bekanntmachung	1218	Papier und Schiff	1228
Papiermacher Berufsgenossenschaft. Sektion III	1218	Papier aus Baumwollelinters	1228
Oesterreichisch-ungarischer Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker	1218	Geschäftsberichte	1228
Druckpapierpreiserhöhung	1218	Neuzeitliche Stoffanlagen für Holzstoff- und Papierfabriken	1233
Reichspostministerium und Papierindustrie	1219	Patent Berichte	1236
Steuerabzug vom Arbeitsverdienst	1220	Briefkasten	1237
Geh. Kommerzienrat Dr. Karl Haas †	1223	Beilagen-Hinweis	1237
Ueber die Wirtschaftlichkeit der Papier-Zylindertrockner	1224	Tariferhöhung von Papierholz	1238
		Marktberichte	1240

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

Rundschreiben Nr. M. 55. Charlottenburg, den 11. April 1921.
Abt. Ein- und Ausfuhr. Schließfach 22.

Ausfuhr nach Rumänien.

Die Außenhandelsnebenstelle für die Papierindustrie schreibt uns wie folgt:

„Auf Anordnung des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligung ist die Ausfuhr nach Rumänien bis auf weiteres nicht gestattet, nur in besonderen Fällen können diesbezügliche Anträge ausnahmsweise vom Herrn Reichskommissar genehmigt werden."

Hochachtungsvoll
Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.
Die Geschäftsführung: Dr. Mirus.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Mai und Juni durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5 60.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Bekanntmachung.

Unseren Mitgliedern geben wir hierdurch bekannt, daß die in der vorjährigen Genossenschaftsversammlung beschlossenen neuen Unfallverhütungsvorschriften vom Reichs-Versicherungsamt nunmehr genehmigt worden sind und am 1. Mai ds. Js. in Kraft treten. Die Vorschriften befinden sich im Druck, und wird die Aussendung an die Mitglieder sobald wie möglich erfolgen.

Mainz, den 16. April 1921.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft
Der Vorstand
A. Schinkel, Vorsitzender.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion III, Freiburg i. Br.

Die diesjährige ordentliche Sektionsversammlung wird am **Sonntag, den 22. Mai 1921, mittags 12 Uhr, im Kurhaus zu Baden-Baden** mit folgender Tagesordnung stattfinden:

1. Geschäftsbericht über das Jahr 1920;
2. Rechenschaftsbericht für das Jahr 1920;
3. Feststellung des Voranschlags für das Jahr 1922;
4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses und dessen Ersatzmänner bis zur nächsten Sektionsversammlung;
5. Verschiedenes und Anträge.

Zu dieser Versammlung werden unsere Mitglieder ergebenst eingeladen.

Freiburg i. Br. (Baden), den 13. April 1921.

Der Vorsitzende des Sektionsvorstandes:
Rudolf Buhl.

Oesterreichisch-ungarischer Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker, Wien

(Bureau I., Mahlerstraße 7).

Die Hauptversammlung findet am 28. April 1921, um 10 Uhr vormittags, im Sitzungssaale des d. ö. Warenverkehrsbureaus, Wien II., Aspernbrückengasse 2, mit nachfolgender Tagesordnung statt:

1. Tätigkeitsbericht des Vorstandes, Vorlage des Protokolls der letzten Hauptversammlung. Bericht des Fachausschusses.
2. Vorlage des Rechnungsabschlusses durch den Kassenwart und Bericht der Rechnungsprüfer. Entlastung des Kassenwarts.
3. Beschlußfassung über den Weiterbestand des Vereines. Vorlage eines Voranschlages.
4. Neuwahl des Vorstandes, der Rechnungsprüfer und des Fachausschusses.
5. Eventuelle Anträge der Mitglieder, die laut Statuten spätestens 14 Tage vor der Hauptversammlung beim Vorstande schriftlich eingebracht werden müssen.
6. Aussprache der Mitglieder über Fachfragen. Vorträge.

Vor der Hauptversammlung findet eine Vorstandssitzung mit dem Fachausschusse statt. Vorträge für die Versammlung sind bei dem Schriftführer des Vereins, Herrn Ing. Max Diamant, Frantschach, Post St. Gertraud, Kärnten, anzumelden. Der Fachausschuß hat eine wertvolle Arbeit des Herrn Ing. Franz Lorenz über „Quantitative Bestimmung der leimenden Kolloide in Tierleim“ mit der lobenden Anerkennung ausgezeichnet. Die Arbeit wird vom Verfasser oder von einem Vertreter zum Vortrag gebracht werden.

Druckpapierpreiserhöhung.

In der am 13. April stattgefundenen Sitzung des Aeltestenausschusses des Reichstages machte der Reichstagspräsident Löbe den Vorschlag, sofort beim Zusammentritt des Parlaments eine interfraktionelle Konferenz von Abgeordneten aller Parteien zur Besprechung über die Frage der Papierpreiserhöhung gemeinsam mit den Organisationen der Zeitungsverleger zu halten. Der Vorschlag ist von allen Parteien gebilligt worden.

Digitized by Google

Reichspostministerium und Papierindustrie.

Der Gesamtausschuß der Fachgruppen der Papierindustrie ersucht uns um Veröffentlichung der nachfolgenden Briefe

a) des Gesamtausschusses vom 8. März an den Herrn Reichspostminister und

b) des Herrn Reichspostministers vom 6. April an den Gesamtausschuß.

„Charlottenburg 2, 8. März 1921.

An den

Reichspostminister Herrn Giesberts, Berlin.

Betrifft: Preise für Postkarten, Postanweisungs-Formulare usw.

Durch die Tagespresse ging kürzlich die Nachricht, daß sich die Post demnächst gezwungen sähe, infolge der teuren Papierpreise für Postkarten, Postanweisungsformulare und Briefkarten besondere Zuschläge von 5 bezw. 10 Pfg. zu nehmen. Diese Nachricht hat die breiteste Oeffentlichkeit naturgemäß gegen die Papierindustrie wiederum erregt, was umso bedauerlicher ist, als die Begründung des Sonderzuschlages mit den hohen Papierpreisen eine Irreführung der öffentlichen Meinung bedeutet. Die Papierindustrie glaubt deshalb, da es nicht in der Absicht des Herrn Ministers liegen kann, das Ansehen dieser ganzen Industrie zu schädigen, erwarten zu dürfen, daß baldigst eine Aufklärung des Publikums über den wahren Sachverhalt erfolgt. Folgendes Zahlenbeispiel mag die Unrichtigkeit der Pressemitteilungen beweisen:

1 Postkarte im Format 90×140 mm wiegt 2,52 g, 1000 Postkarten im Format 90×140 mm wiegen 2520 g;

1914 kostete das kg Postkartenkarton 32 Pfg., das macht für 1 Postkarte 0,081 Pfg. und für 1000 Postkarten 81 Pfg.;

1920 im August kostete das kg Postkartenkarton 719 Pfg., das macht für 1 Postkarte 1,812 Pfg. und für 1000 Postkarten ℳ 18.12.

Im Frieden betrug das Porto für eine Postkarte 5 Pfg., während es sich demnächst auf 40 Pfg. belaufen wird. Es darf angenommen werden, daß diese Verteuerung um das Achtfache eine achtfache Verteuerung des Papierwertes ohne weiteres mit berücksichtigt. Demnach würde in dem Verhältnis zwischen Porto und Papierwert keine Verschiebung eingetreten sein, wenn eine Postkarte jetzt 0,64 Pfg. kostete. In Wirklichkeit kostet eine Postkarte aber 1,81 Pfg., also 1,17 Pfg. mehr. Für diese 1,17 Pfg. will die Post nach der Pressemitteilung 5 Pfg., mithin über das Vierfache des ganzen Papierwertes einer Postkarte als „Zuschlag" erheben.

Aehnlich stellen sich die Ziffern für Postanweisungsformulare und Briefkarten.

Ich möchte nicht unerwähnt lassen, daß die Papierindustrie Ende August vergangenen Jahres, um den Wünschen des Reichswirtschaftsministeriums auf Preisabbau gerecht zu werden, aus freien Stücken eine 10- bis 15%ige Ermäßigung sämtlicher Preise hat eintreten lassen. Obwohl sich mittlerweile mancherlei Verteuerungsmomente eingestellt haben, wird unentwegt an den Preisen aus dem vergangenen Herbst festgehalten. Die beabsichtigte Maßnahme der Post muß dagegen den Eindruck erwecken, als ob neuerdings Preiserhöhungen der Papierindustrie stattgefunden hätten.

Ergebenst

Gesamtausschuß der Fachgruppen der Papierindustrie.

I. A.: gez. Dr. Clemens."

„**Der Reichspostminister.**

Berlin W 66, den 6. April 1921.

I O. 1893.

Auf das Schreiben vom 8. März.

Der zur Erhebung kommende Zuschlag von 5 Pfg. für Postkarten und Postanweisungen mit eingedrucktem Wertzeichen sowie von 10 Pfg. für Kartenbriefe umfaßt nicht nur den sich aus dem Gewicht ergebenden Wert des Papieres, sondern die Gesamtkosten für die Herstellung der Vordrucke. Es sind demnach Abfall, Beschnitt, Zuschuß, Ausschuß, Lagerkosten und der im deutschen Buchdruckerpreistarif festgesetzte Aufschlag einzurechnen. Besonders hohe Kosten entstehen beim Herstellen von Vordrucken mit Wertzeichen dadurch, daß jedes nicht völlig einwandfreie Stück vernichtet werden muß. Danach ergibt sich ein wesentlich höherer Betrag, als der dortseits für die Postkarte lediglich nach dem Gewicht des Papiers errechnete Herstellungspreis.

Die Gebühr für die Postkarten — seit dem 1. April im Ortsverkehr 30 Pfg., im Fernverkehr 40 Pfg. — stellt lediglich die Beförderungsgebühr dar; sie gilt auch für Postkarten, zu denen die Post das Papier nicht liefert. Für die postseitig ohne Freimarken hergestellten und amtlich vertriebenen Vordrucke sind zudem von jeher Gebühren erhoben worden. Wenn dies für die gestempelten Vordrucke früher nicht geschehen ist, so hat es seinen Grund darin gehabt, daß die Herstellungskosten gering waren und nicht besonders ins Gewicht fielen, und um die

Digitized by Google

lästige Pfennigrechnung zu vermeiden. Bei der jetzigen Höhe der Herstellungskosten läßt sich die unentgeltliche Hergabe nicht mehr rechtfertigen. Unter den dargelegten Umständen glaube ich von der Aufklärung der Oeffentlichkeit über die gegenwärtige Höhe des Papierpreises für die amtlichen gestempelten Vordrucke absehen zu sollen.

Wenn aber seitens der Papierindustrie Wert darauf gelegt wird, die Oeffentlichkeit über die Sachlage aufzuklären, so darf ich die weitere Veranlassung in dieser Beziehung unter Verwertung der vorstehenden Ausführungen ergebenst anheimstellen.

I. A.
gez. Unterschrift.

Steuerabzug vom Arbeitsverdienst.

Die Novelle zum Einkommensteuergesetz vom 24. März 1921 (R.G.Bl. S. 313) hat im Einklang mit den Aenderungen, die sie hinsichtlich der Steuerberechnung brachte, auch die Vorschriften über den Steuerabzug vom Arbeitseinkommen in einigen Punkten geändert. Vom 1. April 1921 ab sind ohne Rücksicht auf die Höhe des Einkommens jeweils 10 v. H. des Einkommens als Steuerabzug einzubehalten, nachdem zuvor die auf den Arbeitnehmer entfallenden Beträge zur sozialen Versicherung in Abzug gebracht sind, sowie für den Arbeitnehmer selbst und seine zur Haushaltung zählende Ehefrau je ein Betrag von ℳ 4 (bei Tagelohn), von ℳ 24 (bei Wochenlohn), von ℳ 100 (bei Monatslohn),* und für jedes zur Haushaltung zählende minderjährige Kind ein Betrag von ℳ 6 bezw. ℳ 36 bezw. ℳ 150. Maßgebend für den Familienstand ist der 1. April 1921.

Im übrigen bleiben auf Grund der Bekanntmachung des Reichsfinanzministeriums vom 30. März 1921 (Ztrlbl. f. d. Deutsche Reich, Nr. 15 vom 1. 4. 21) alle bisherigen für die Durchführung des Steuerabzugs vom Arbeitslohn getroffenen Anordnungen bis auf weiteres in Kraft. Die endgültige Regelung des Steuerabzugsverfahrens wird in einem besonderen Gesetz, dem sogenannten Lohnsteuergesetz, erfolgen, mit dessen Erscheinen im Laufe dieses Vierteljahres zu rechnen ist. Durch dieses Gesetz wird der Lohnabzug so gestaltet werden, daß damit die gesamte Einkommensteuerleistung der Lohn- und Gehaltsempfänger erledigt ist, spätere Nachzahlungen seitens der steuerpflichtigen Arbeitnehmer oder Rückzahlungen an sie also beseitigt werden.

Vorsätzliche Zuwiderhandlung gegen die Vorschriften über den Steuerabzug wird durch die Novelle mit Geldstrafe bis zu 100 000 ℳ oder mit Gefängnisstrafe bedroht, soweit nicht auf Grund der Reichsabgabenordnung eine höhere Strafe verwirkt ist. Beim Vorliegen mildernder Umstände tritt Geldstrafe bis zu 20 000 ℳ ein. Die letztere Strafe ist auch auf fahrlässige Zuwiderhandlung gesetzt.

Diese Strafbestimmungen geben uns Veranlassung, im nachstehenden auf verschiedene Zweifelsfragen einzugehen, die zwar nicht erst neueren Datums sind, sondern meist schon auf Grund der bisherigen Bestimmungen auftraten. Aber der Umstand, daß jetzt erst aus Arbeitgeberkreisen Anfragen nach der Richtung einlaufen, scheint zu der Annahme zu berechtigen, daß man sich in der Praxis bisher in solchen Fällen mit einem mehr oder weniger großzügigen Kompromiß über die Schwierigkeiten hinweggeholfen hat.

Vorab sei noch bemerkt, daß auf Grund der Erhöhung der abzugsfreien Beträge Arbeitnehmer mit zahlreicher Familie vielfach vom Steuerabzug völlig freibleiben, weil die Summe der Abzüge dem Einkommen gleichkommt oder es gar übersteigt. In einer Papierfabrik ergab sich vor wenigen Tagen folgender Fall:

Ein Arbeiter verdient pro Stunde ℳ 4 .. wöchentlich ℳ 192.

Abzugsfrei sind:

für den Arbeiter selbst	pro Woche	ℳ 24
für die Ehefrau	„ „	„ 24
für 4 minderjährige Kinder 4 × 36 ℳ =	„ „	„ 144
	Summe	ℳ 192

Die Summe der abzugsfreien Beträge und das tatsächliche Einkommen decken sich, so daß für den Steuerabzug nichts übrigbleibt. Daß der Mann steuerfrei ist, ergibt sich auch, wenn man eine Berechnung über die auf Grund der Novelle tatsächlich zu zahlende Steuer anstellt. Ein Stundenlohn von ℳ 4 entspricht einem Jahreseinkommen (das Jahr = 300 Arbeitstage) von ℳ 9600. Ohne Abzug von Werbungskosten wären hiervon

* Der Berechnung des Arbeitslohns nach Tagen, Wochen oder Monaten steht die tägliche, wöchentliche oder monatliche Auszahlung des Arbeitslohnes gleich.

Digitized by Google

gemäß § 21 der Novelle 10% (bis zu einem Jahreseinkommen von ℳ 24 000) an Einkommensteuer zu zahlen = ℳ 960. Gemäß § 26 der Novelle werden bis zu einem steuerbaren Einkommen von ℳ 60 000 für den Steuerpflichtigen selbst und für jede zu seiner Haushaltung zählende Person, die nicht selbständig zu veranlagen ist, ℳ 120 vom Steuerbetrage abgezogen. Das wären im vorliegenden Falle (insgesamt 6 Haushaltungsangehörige) 6 × 120 = ℳ 720. Sofern das steuerbare Einkommen den Betrag von ℳ 24 000 nicht übersteigt, erhöht sich vom 1. April 1921 ab für jedes minderjährige Kind der abzuziehende Betrag von ℳ 120 auf ℳ 180. In unserem Beispiel sind also für die vier minderjährigen Kinder weitere 4 × 60 = ℳ 240 abzuziehen, insgesamt also ℳ 720 + ℳ 240 = ℳ 960. Die Abzüge sind also genau so groß wie der oben errechnete Steuerbetrag, so daß also der Mann in der Tat völlig steuerfrei ausgeht.

1. Arbeitsverdienst aus Ueberstunden- und Sonntagsarbeit. — Besondere Entlohnung für Arbeiten, die über die für den Betrieb regelmäßige Arbeitszeit hinaus geleistet werden, sind nach wie vor vorläufig vom Steuerabzug frei. Als regelmäßige Arbeitszeit ist, sofern nicht besondere Verhältnisse eine andere Auffassung rechtfertigen, der Arbeitstag zu 8 Stunden, die Arbeitswoche zu 6 Arbeitstagen, der Arbeitsmonat zu 25 Arbeitstagen und das Arbeitsjahr zu 300 Arbeitstagen anzusehen. Arbeitnehmer, die ein für allemal eine fest bestimmte Entlohnung erhalten, unabhängig davon, ob Mehrarbeit geleistet wird oder nicht, können das Ueberstundenprivileg nicht für sich in Anspruch nehmen, wenn sie tatsächlich Ueberarbeit geleistet haben. Voraussetzung ist eben eine besondere Entlohnung für die Mehrarbeit. Einen Anhaltspunkt dafür, was als Ueberstunde gilt, geben für die Papiererzeugungsindustrie die bestehenden Tarifverträge. Mehrarbeit, die laut Tarif als Ueberstunde bewertet wird, gilt auch steuerlich als Ueberstunde.

2. Aendert sich der abzugsfreie Lohnteil, wenn in der betreffenden Lohnperiode an einzelnen Arbeitstagen, Wochen oder in längeren Zeiträumen nicht gearbeitet worden ist (Feiertage, Krankheitstage, teilweise Betriebsstillegung)? Die Frage ist zu verneinen, die abzugsfreien Beträge bleiben die gleichen. Dies ergibt sich aus dem Sinne des Gesetzes. Das Gesetz will den Lohnabzug soweit als möglich in Uebereinstimmung mit der späteren endgültigen Veranlagung des Arbeitnehmers bringen. Da nun auf Grund des § 26 der Novelle die Steuer bei einem Einkommen von nicht mehr als ℳ 60 000 um ℳ 120 ermäßigt wird, was einem Einkommensteil von ℳ 1200 entspricht, so müssen stets beim Wochenlohn ℳ 24 abzugsfrei bleiben, was auf das Jahr umgerechnet (= 50 Wochen) den Einkommensteil von ℳ 1200 ergibt, bei monatlicher Gehaltszahlung ℳ 100 (12 × 100 = ℳ 1200), ohne Rücksicht darauf, ob in dem betreffenden Zahlungsabschnitt aus irgendeinem Grunde das normale Einkommen nicht erreicht worden ist.

3. Sind einem Arbeitnehmer die für die zur Haushaltung gehörige Ehefrau und minderjährigen Kinder vorgesehenen Beträge auch dann freizulassen, wenn die Ehefrau und die Kinder selbst Arbeitseinkommen beziehen? Die Frage ist zu bejahen. Es ist jedoch zu beachten, daß die Kinder, wenn beide Ehegatten zusammenleben, nur als zum Haushalte des Ehemannes gehörig angesehen werden. Der Arbeitgeber der Ehefrau darf also das Vorhandensein minderjähriger Kinder bei der Berechnung des Steuerabzugs für die betreffende Ehefrau nicht berücksichtigen. Von dem Arbeitsverdienst der Ehefrau darf also nur der Betrag abzugsfrei gelassen werden, der stets für die Person des Arbeitnehmers selbst freibleibt. Selbst wenn die Ehefrau mit ihrem Arbeitseinkommen ihren erwerbsunfähigen Ehemann und ihre minderjährigen Kinder zu ernähren hätte, könnten ihr weder für den Ehemann, noch für die Kinder Beträge vom Steuerabzug freigelassen werden. Denn Freilassungen für den „Ehemann" kennt das Gesetz überhaupt nicht, und die minderjährigen Kinder gehören in diesem Falle nicht „zur Haushaltung des Arbeitnehmers", also der Ehefrau, sondern zum Haushalt ihres Vaters. In solchen Fällen bleibt nichts anderes übrig, als daß der betreffende Arbeitnehmer sich von seinem zuständigen Finanzamt eine Bescheinigung ausstellen läßt, daß ihm weitere Beträge freizulassen sind. Erst wenn dem Arbeitgeber eine derartige Bescheinigung vorgelegt wird, darf er entsprechende Freilassungen vornehmen.

4. Sind uneheliche Kinder bei Berechnung der abzugsfrei bleibenden Einkommensteile zu berücksichtigen? Hierzu ist folgendes zu sagen:

a) Hat die Mutter des unehelichen Kindes einen eigenen Haushalt, so ist der für minder-

Digitized by Google

jährige Kinder vorgesehene Betrag freizulassen.

b) Lebt sie dagegen im Haushalt ihrer Eltern, so wird das Kind bei Berechnung ihres Steuerabzugs nicht berücksichtigt, dagegen bei Berechnung des Steuerabzugs für den Vater der Mutter, zu dessen Haushalt das Kind gehört. (Als minderjährige Kinder im Sinne dieser Steuervorschrift gelten neben den eigenen Abkömmlingen des Haushaltungsvorstandes auch die zu seiner Haushaltung zählenden minderjährigen Stief-, Schwieger-, Adoptiv- und Pflegekinder.)

c) Ist die Mutter des unehelichen Kindes verheiratet, und hat sie ihr Kind bei sich, so rechnet es als zum Haushalt ihres Mannes gehörig, ohne Rücksicht darauf, ob dieser ihm seinen Namen gegeben hat oder nicht. In diesem Falle findet es also bei Berechnung des abzugsfrei bleibenden Einkommensteiles des letzteren Berücksichtigung.

5. Dürfen dem Arbeitnehmer für Eltern und Schwiegereltern, die zu seinem Haushalt gehören und von ihm unterhalten werden, Beträge abzugsfrei gelassen werden? Die Frage ist zu verneinen. Das Gesetz kennt nur Freilassungen für die Person des Arbeitnehmers selbst und für seine zur Haushaltung zählende Ehefrau und minderjährigen Kinder. Härten, die hierin liegen können, lassen sich nur durch eine Bescheinigung des Finanzamtes beheben, wie sie oben unter Ziffer 3 in anderem Zusammenhang erwähnt ist.

6. Unterliegt die Vergütung der Lehrlinge dem Steuerabzug? Die Frage ist zu bejahen. Man kann hierüber im Zweifel sein, weil der Lehrvertrag nicht als reiner Arbeitsvertrag aufzufassen ist, da die Arbeitsleistung an sich hinter dem Zweck des Lehrvertrages, nämlich der Ausbildung zurücktritt. Das Reichsfinanzministerium hat jedoch verfügt, daß in steuerlicher Hinsicht die den Lehrlingen als Kostgeld, Taschengeld oder unter anderer Bezeichnung gewährten Bezüge als Dienstvergütung anzusehen sind und dem Steuerabzug unterliegen. Voraussetzung hierfür ist, daß der Lehrling das 14. Lebensjahr vollendet hat.

7. Unterliegt das Einkommen der Vorstandsmitglieder einer Aktiengesellschaft (Direktoren) dem Steuerabzug? Das Reichsfinanzministerium hat dem Zentralverband des Deutschen Bank- und Bankiergewerbes auf Anfrage hierzu folgenden Bescheid erteilt:

„Die Gehälter, Tantiemen und sonstigen Bezüge der Vorstandsmitglieder einer Aktiengesellschaft (Direktoren) fallen unter den Begriff des Arbeitslohnes im Sinne des § 9 Ziff. 1 Einkommensteuergesetz, nicht unter die in Ziff. 4 a. a. O. genannten Vergütungen. Das ergibt sich zweifelsfrei aus der Entstehungsgeschichte des Gesetzes, insbesondere aus den Verhandlungen des 10. Ausschusses der Nationalversammlung (Drucksachen der Nationalversammlung Nr. 2149, S. 7). Zu den Vergütungen der Ziff. 4 gehören nur Bezüge solcher Personen, die nicht im Dienste einer Gesellschaft stehen; die Vorstandsmitglieder gehören aber zweifellos zu den im Dienste der Gesellschaft angestellten Personen. Ihr Einkommen ist daher nach § 9 Ziff. 1, 45, 51 Einkommensteuergesetz dem Lohnabzugsverfahren unterworfen.

Im Auftrage: gez. v. Laer."

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Wir erhalten in letzter Zeit vielfach Anfragen von ausländischen Mitgliedern, ob sie eine der beiden Vereinszeitschriften, die Papier-Zeitung oder das Wochenblatt, auf Vereinskosten erhalten können. Nach den Satzungen des Vereins können indessen nur die in Deutschland wohnenden Mitglieder eine der beiden Vereinszeitschriften als Vereinsorgan beziehen.

Digitized by Google

Geh. Kommerzienrat Dr. Karl Haas †

Mit dem am 4. April verstorbenen Herrn Geh. Kommerzienrat Dr. med. h. c. Karl Haas in Mannheim ist wieder eine derjenigen Persönlichkeiten dahingegangen, welche in der Entwicklung der deutschen Papier- und Papierstoffindustrien zu ihrer heutigen Bedeutung und in der großen Zeit des wirtschaftlichen Aufstiegs Deutschlands eine führende Stelle eingenommen haben.

In jungen Jahren begann er als Teilhaber des von seinem Großvater gegründeten, angesehenen Geschäfts Konrad Haas Söhne in Mannheim seine selbständige kaufmännische Betätigung. Im Jahre 1884 gründete er gemeinsam mit Herrn Kommerzienrat Dr. Karl Clemm die Zellstofffabrik Waldhof. Aus kleinen Anfängen ist diese zu einem Weltunternehmen aufgewachsen, großenteils durch die hervorragende, bahnbrechende kaufmännische Begabung, den Unternehmungsgeist und die unermüdliche Tatkraft und Arbeitsfreude des Verstorbenen. Mit der Entwicklung der Zellstofffabrik Waldhof, deren Leitung er über 30 Jahre innehatte, ist sein Name unzertrennlich verbunden. Die Errichtung der Zellstofffabrik in Pernau in Rußland im Jahre 1898 war hauptsächlich sein Werk. Der Krieg hat, wie so vieles, was große deutsche Pioniere im Ausland geschaffen haben, leider auch dieses Werk vorläufig zerstört. Herr Geh. Rat Dr. Haas war ferner Mitbegründer der Papyrusgesellschaft, der Süddeutschen Jutegesellschaft und anderer Mannheimer Gesellschaften, er hat sich deshalb auch große Verdienste um die wirtschaftliche Entwicklung seiner Vaterstadt Mannheim von der Kleinstadt zur weltumspannenden Industriestadt erworben.

In der Papier- und Papierstoffindustrie genoß der Dahingegangene hohes Ansehen. Dem Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten gehörte er jahrzehntelang als Vorstandsmitglied und stellvertretender Vorsitzender an. Er wurde von solchem ebenso wie von dem Verein Deutscher Papierfabrikanten, dessen Vorstand der Verstorbene auch lange Zeit angehörte, bei seinem Ausscheiden zum Ehrenmitglied ernannt. Die Zahl der Haas sonst verliehenen Ehrungen und Auszeichnungen ist eine überaus große; es würde dem Sinne des Verstorbenen nicht entsprechen, wenn solche eingehender erwähnt würden. Trotz seiner großen geschäftlichen Erfolge war Karl Haas der einfache, biedere Pfälzer geblieben, mit einem weichen und reichen Gemüt, von vornehmer, edler, hilfsbereiter, durch und durch nationaler Gesinnung. Im geselligen Kreise war er ein frohgemuter, warmherziger, liebenswürdiger Mensch, und er wird deshalb von dem großen Kreise seiner Freunde, insbesondere auch in unserer Industrie schmerzlich vermißt werden.

Ein unvergängliches Denkmal hat sich der Verstorbene in den Herzen der Beamten und Arbeiter der Zellstofffabrik und der Papyrus A.-G. durch die Schaffung mannigfacher Wohlfahrtseinrichtungen gesetzt. Er war stets darauf bedacht, den Firmen, in welchen er maßgebenden Einfluß ausübte, einen guten Stamm von Beamten und Arbeitern zu erhalten. Viele sind mit ihm alt und grau geworden. Es bereitete ihm deshalb eine ganz besondere Freude, wenn er mit diesen Veteranen alljährlich einmal in geselligem Kreise weilen und an ihren wohlverdienten Auszeichnungen persönlich teilnehmen durfte. Auf dem Gebiete der Nächstenliebe war er stets als wohlwollender, hilfsbereiter Förderer tätig. Der Heimgegangene wird manche Lücke zurücklassen und sehr vielen, denen er ein stiller Wohltäter war, fehlen.

Auf dem Gipfel seiner Erfolge, in seinem 60. Lebensjahre, erlitt der Entschlafene durch den plötzlichen Tod seines Sohnes einen ungeheuren Schlag. Kurz vor seinem 70. Geburtstag und kurz vor seinem goldenen Hochzeitsjubiläum starb seine Frau. Schwer und schmerzlich traf ihn auch die Zerstörung seines Werkes in Rußland.

Digitized by Google

Der Verblichene, der ein Alter von nahezu 76 Jahren erreichte, erfreute sich bis in die letzten Monate seines Lebens noch großer Rüstigkeit. Mitte Februar erkrankte er plötzlich an der Grippe, die schnell seine Kräfte aufzehrte.

Zu seiner am 7. April stattgefundenen Bestattung hatte sich eine überaus zahlreiche Trauerversammlung eingefunden. Nach der Trauerrede des amtierenden Geistlichen folgte eine große Anzahl von Ansprachen mit Kranzniederlegungen, so von dem Vorsitzenden des Aufsichtsrates der Zellstofffabrik Waldhof, Herrn Kommerzienrat Dr. Frank, dessen Worte ausklangen in dem Gelöbnis, in dem Sinne des Verstorbenen weiterzuwirken, von Herrn Montag, dem Senior der kaufmännischen und technischen Beamten und Meister der Zellstofffabrik, welchen der Entschlafene durch seine hervorragenden Eigenschaften und seine Pflichttreue stets ein Vorbild sein werde, von Herrn Direktor Otto Clemm, dem Kollegen des Verstorbenen, welcher u. a. hervorhob, daß der Verschiedene es stets verstanden habe, auseinandergehende Interessen zu vereinigen und die mittlere Linie zu finden, auf welcher eine Verständigung möglich war; Herr Kommerzienrat Dr. Scheufelen von Oberlenningen gedachte der Verdienste des Entschlafenen um den Verein Deutscher Papierfabrikanten.

Ehre seinem Andenken!

Ueber die Wirtschaftlichkeit der Papier-Zylindertrockner und ihrer Entnebelungsanlagen unter besonderer Berücksichtigung der Abwärmeverwertung.

Von Ingenieur Hermann Mallickh, Neidenfels i. d. Pfalz.

(Fortsetzung zu Nr. 13, S. 97ff.)

Die Möglichkeit, nennenswerte Wärmeersparnisse in Papierfabriken zu machen, liegt — sofern es sich nicht um sehr große, räumlich weit ausgedehnte Betriebe mit mehreren tausend Pferdekräften Dampfkraftbedarf handelt — in anderer Richtung. Und zwar darin, daß man die in dem Vakuumabdampf der Kolbendampfmaschine im Ueberschuß vorhandenen Wärmemengen nicht mittels des Kühlwassers des Kondensators vernichtet, sondern den etwa 50° warmen Abdampf zur Erzeugung von etwa 35—40° C warmer Luft benutzt und durch eine Zentralluftheizung alle mit Abdampf direkt geheizten Heizkörper für die allgemeine Raumheizung, die Entnebelungsanlage und auch die Filztrockner ersetzt.

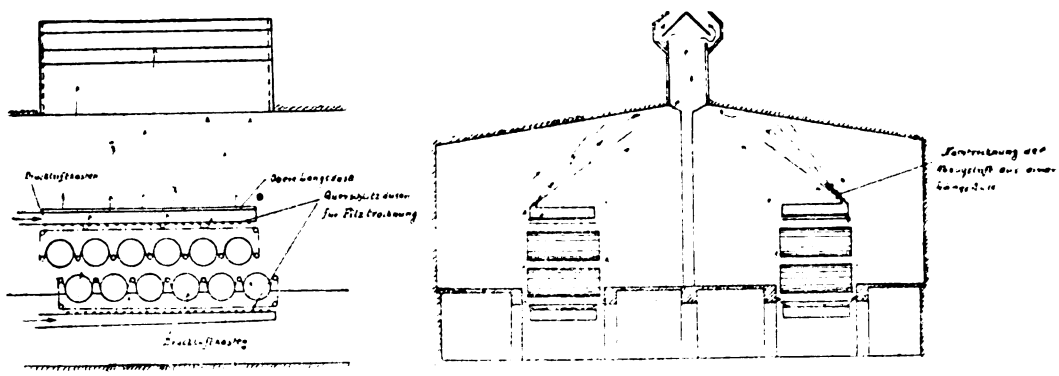


Fig. 3. Filztrocknung mittels Vakuum-Luftheizung.

Der Ersatz der Filztrockner kann dabei am einfachsten nach Fig. 3 durch über und unter der Trockenpartie angeordnete Blechkasten erfolgen, welche aus einer großen Zahl schmaler Schlitzdüsen die Filze anblasen. Die Gewähr für eine ausreichende Filztrocknung ist dabei m. E. durchaus gegeben. Ich habe vor einigen Jahren in einer großen Papierfabrik Trockenapparate durchkonstruiert, welche nach diesem System nur mit warmer Luft gestrichene Papiere trockneten. Dabei wurde das Papier bei gleicher Geschwindigkeit auf etwa nur ¼ so langem Trockenwege trocken, wie bei der sonst üblichen Hängetrocknung. Es ist mit Sicherheit anzunehmen, daß die Filze durch das Anblasen und Einhüllen in einem trockenwarmen Luftstrom trocken bleiben, zumal ihre Feuchtigkeit ja weniger durch direkte Wasseraufsaugung aus der Papierbahn, als vielmehr durch die Kondensation der aufsteigenden Dämpfe in der nicht genügend aufnahmefähigen Raumluft hervorgerufen

Digitized by Google

wird. Da die warmen Luftmengen im Ueberschuß vorhanden sind, kann mit nur $^3/_4$ gesättigter Abzugsluft arbeiten und so Tropfenbildung an der Decke ohne Anordnung von besonderen Heizungsrohren sicher vermeiden. Der Kraftbedarf für den Ventilator hält sich in mäßigen Grenzen und würde für die Druckpapiermaschine I etwa 20—30 PS je nach dem Zustand der Außenluft betragen; er wird großenteils schon durch den Fortfall des Kraftbedarfs für die Filztrockner gedeckt. Nicht erträgliche Temperaturen für das Bedienungspersonal dürften sich bei so mäßig temperierter Luft kaum ergeben, denn es ist eine bekannte Tatsache, daß man trockenwarme Luft viel besser vertragen kann als feucht-warme, wie sie bei der normalen Trockenpartie fast stets vorhanden ist.

Um den Beweis zu erbringen, daß mit einer solchen Zentral-Vakuumdampfluftheizung eine normale Papierfabrik die günstigste Wärmebilanz hat, ist in Zahltafel 5 für eine Druckpapierfabrik mit 2 Maschinen des Beispiels I die Kraft- und Wärmebilanz aufgestellt worden. Es wurden dabei folgende vier Möglichkeiten verglichen:

Anordnung A: 1 Anzapfturbine, rein elektrischer Antrieb mit Einzelantrieb der Holländer.

Anordnung B: 1 Gegendruck-Kolbenmaschine mit mechanischem Antrieb der größeren Kraftverbraucher (nach Lest).

Anordnung C: 1 Gegendruck-Kolbenmaschine und 1 Kondensations-Kolbenmaschine, direkt gekuppelt mit Generator, rein elektrischer Antrieb wie unter A.

Anordnung D: Wie Anordnung C.

Anordnung A bis C hat normale Filztrockner, Raumheizung und Entnebelung durch Zwischendampf bezw. Gegendruckdampf.

Anordnung D hat Zentral-Vakuumdampfluftheizung für Filztrocknung nach Fig. 3 sowie für allgemeine Raumheizung.

Zahlentafel V. Wärmebilanz einer Druckpapierfabrik für 3300 kg Nettoproduktion/Stde.

Reihe	Spalte		1.	2.	3.	4.	5.	6.
	Außentemperatur °C		— 20	— 10	∓ 0	+ 10	+ 20	+ 30
1	Anordnung A—D Abwärmeverbrauch CA in WE/st .		5516000	5193600	4851000	4662000	4514000	4364000
2.	Mittlerer Kraftbedarf in PSe A. Entnahmeturbine rein elekt. Antrieb		1800	1800	1800	1800	1800	1800
	B. Gegendruckkolbenmaschine Transmissionsantrieb . . .		1650	1650	1650	1650	1650	1650
	C. Elektr. / Gdr.-Kolbenmaschine		1335	1255	1175	1130	1090	1060
	Antrieb \ Kond.-Kolbenmaschine		465	545	625	670	710	740
	D. Elektr. / Gdr.-Kolbenmaschine		890	890	890	890	890	890
	Antrieb \ Kond.-Kolbenmaschine		960	960	960	960	960	960
3.	Gesamtwärmeverbrauch der Kraftmaschinen WE/st Cg	A.	9300000	9050000	8820000	8650000	8550000	8350000
		B.	8350000	8350000	8350000	8350000	8350000	8250000
		C.	8520000	8400000	8250000	8130000	8000000	7800000
		D.	7660000	7660000	7660000	7660000	7660000	7660000
4	Gesamtwärmeverbrauch im Brennstoff bei 75 pCt. Wirkungsgrad der Kesselanlage WE/st	A.	12350000	12050000	11750000	11500000	11400000	11100000
		B.	11100000	11100000	11100000	11100000	11100000	11100000
		C	11350000	11200000	11000000	10800000	10650000	10500000
		D.	10200000	10200000	10200000	10200000	10200000	10200000
5.	Gesamtwärmeverbrauch für 1 kg Fertigprodukt in WE	A.	3750	3660	3560	3490	3460	3370
		B.	3370	3370	3370	3370	3370	3370
		C.	3440	3400	3340	3280	3230	3190
		D.	3100	3100	3100	3100	3100	3100
6.	Abwärmeverbrauch für 1 kg Fertigprodukt WE		1673	1572	1470	1410	1365	1320

Bei Anordnung C und D könnte anstatt je einer parallel arbeitenden Gegendruck- und Kondensationsmaschine auch eine einzige Maschine mit Zwischendampfentnahme vorgesehen sein, was hinsichtlich der Wärmebilanz praktisch auf fast die gleichen Resultate hinausliefe.

In der Reihe 1 der Tafel V ist zunächst der gesamte durch Abdampf bezw. Zwischendampf zu deckende Wärmeverbrauch bei den verschiedenen Außentemperaturen für Trocknen, Entnebeln, Auflösen und allgemeine Raumheizung gegeben. Er wurde nach Zahlentafel IV ermittelt zuzüglich eines Anteils für allgemeine Raumheizung und Auflösen, der von 900000 WE bei — 20°

Digitized by Google

Außentemperatur bis 400 000 WE bei + 30° Außentemperatur fallend überschläglich errechnet wurde.

In Reihe 2 ist die von der betreffenden Kraftmaschine an ihrer Welle abzugebende Leistung (effektive PS) aufgeführt, und zwar im Durchschnittsmittel. Dabei wurden die von Herrn Lest* gemachten Angaben zugrunde gelegt und die dort für die etwa halb so große Produktion von 40 Tonnen täglich mit 825 PSe im Mittel angegebene Leistung auf 1650 PSe verdoppelt. Für Anordnung A wurde ein Zuschlag gemacht von 150 PSe für die elektrischen Uebertragungsverluste der Hauptkraftverbraucher. Ein Drittel des Kraftbedarfs braucht gegenüber B keinen Zuschlag, da auch bei letzterer Anordnung die variablen Teile und Maschinen elektrisch anzutreiben sind. Rechnet man für Transmissionsverluste zwischen Kraftmaschinenwelle und Holländerwellen mit einem Wirkungsgrad von 0,915 bei Anordnung B, einem Generatorwirkungsgrad von 0,92, einem Wirkungsgrad von 0,99 für die Leitungsanlage, einem solchen von 0,885 einschließlich Spannrollentrieb für die Holländer usw. Einzelantriebe bei A, so ergibt sich für die konstanten größeren Kraftverbraucher bei:

$$B: \frac{1050}{0{,}915} = \sim 1150 \text{ PSe};$$

$$A: \frac{1050}{0{,}92 \cdot 0{,}99 \cdot 0{,}885} = \sim 1300 \text{ PSe}.$$

Das sind 150 PSe Mehrverbrauch bei A gegen B. Für B ist dabei nach meinen Erfahrungen reichlich günstig gerechnet. Die von Lest angenommenen Transmissionsverluste sind für den praktischen Betrieb meist viel zu gering. Zahlreiche vom Märkischen Dampfkessel-Revisionsverein durchgeführte Messungen in Tuchfabriken haben ergeben, daß für Leerlauf der Kraftmaschine und Transmissionen zusammen Verluste von 27 bis 52 Prozent des Gesamtkraftverbrauches auftreten.

Für Anordnung C ist der Kraftbedarf der gleiche wie für A; für Anordnung D ist mit einem weiteren Zuschlag von 50 PSe für den Zentralluftheizungsventilator reichlich gerechnet, wenn man berücksichtigt, daß ja noch die Kraftersparnis für den Fortfall der Filztrockner in Ansatz zu bringen ist.

Die Kraftleistung für Gegendruck- und Kondensationsteil bei C und D ist dabei folgendermaßen ermittelt worden:

Bei einem Dampfeintrittsdruck von 16 Atm. absolut und der als noch gut betriebssicher anzusprechenden Dampftemperatur von im Mittel 300° C für Kolbenmaschinen wurde der Wärmeverbrauch der Gegendruckmaschine zu 5500 WE/PSe/Stde. auf 0° Wassertemperatur bezogen angenommen, was einem Dampfverbrauch von $\frac{5500}{728} = 7{,}55$ kg entspricht. Nachdem das Wärmeäquivalent einer PS-Stde. 632 WE beträgt, ferner von je 5500 in die Maschine hineingeschickten WE $(7{,}55 \cdot 70) = 528$ WE mit dem noch etwa 70° warmen Kondenswasser aus dem Papiermaschinenraum abgehen und schließlich etwa 5 Prozent Strahlungs- und Leitungsverluste für die Maschine bezw. die Abdampfleitung zur Trockenpartie zu rechnen sind, errechnet sich die Leistung der Gegendruckmaschine aus der Beziehung:

$$Ng = \frac{C_A}{[5500 - (632 + 528)] \cdot 0{,}95}$$

Die Leistung der Kondensationsmaschine ergibt sich dann als Differenz zwischen der Gesamtleistung von 1800 bezw. 1850 PSe und der Leistung der Gegendruckmaschine.

Der Gesamtdampfverbrauch der Kraftmaschinen, in welchem der Abwärmeverbrauch C_A enthalten ist, wurde bestimmt für Anordnung A nach den Angaben von Turbinenfabriken, für Anordnung B bis D ergibt er sich durch Multiplikation der Maschinenleistung mit dem Wert 5500, abzüglich 8% den Kesseln wieder durch das Kondensat zugeführter Wärme bei den Gegendruckmaschinen, durch Multiplikation der Maschinenleistung mit dem Wert 3800 bezw. 3400 bei den Kondensationsmaschinen.

Der Gesamtwärmeverbrauch im Brennstoff (Reihe 4) wurde erhalten, indem die Werte der Reihe 3 durch den mit 75 Prozent angenommenen Wirkungsgrad der Kesselanlage dividiert wurden.

Reihe 5 und 6 gibt schließlich noch den spezifischen Gesamtwärmeverbrauch sowie den Abwärmeverbrauch für Trocknen, Entnebeln usw. an.

Betrachten wir die Zahlen der Reihe 2, Spalte 4, bei den einzelnen Kraftmaschinenanordnungen, so sehen wir, daß bei der Außentemperatur von + 10° C, welche als mittlerer Jahresdurchschnitt für Deutschland in Betracht kommt, sich wesentliche Unterschiede im Wärmeverbrauch für die drei Anordnungen A bis C nicht ergeben. Als bemerkenswertestes Ergebnis ist festzuhalten, daß die Anzapfdampfturbine mit reinem

* G. Lest, Kraft- und Wärmewirtschaft in der Papier- und Zellstoffindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Lokomobile, Papierfabrikant 1917. Heft 35 u. f.

Digitized by Google

elektrischen Einzelantrieb praktisch den gleichen Wärmeverbrauch aufweist wie die Lestsche Anordnung der Gegendruckmaschine mit Transmissionsantrieb. Der geringe errechnete Mehrverbrauch von 3,6 Prozent bei der Dampfturbine wird praktisch dadurch aufgehoben, daß die Turbine bei vorübergehenden Stillständen, Abreißen der Bahn usw., sich dem verringerten Heizdampfbedarf sofort anpaßt, während die Gegendruckmaschine in solchen Fällen entsprechend den weiter arbeitenden konstanten Kraftverbrauchern große Abdampfmengen unnötig auspuffen läßt. (Schluß folgt.)

Verlegerpflichten.

Der um das Papierprüfungswesen hochverdiente Herr Geh. Regierungsrat Prof. W. Herzberg gibt in den Mitt. a. d. Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Dahlem, Jg. 1921, Heft 1, sehr beherzigenswerte Ratschläge über die Papierwahl seitens der Verleger. Wir entnehmen der Arbeit einiges auch die Papiermacher Interessierende.

Schon 1887 in der Arbeit „Druckpapiere der Gegenwart"* und in dem Aufsatz „Schutz unseren Geistesdenkmälern"** wurde dargelegt, daß infolge Verwendung ungeeigneten Druckpapiers den vielfach wertvollen, für lange Zeiträume aufzuhebenden Druckwerken ein schneller Verfall drohe.

Den Verlegern wurde empfohlen, folgende Papiere für Werke besonderen Wertes zu wählen:

1. für selbständige Werke von dauerndem Wert: mindestens Normalpapier 8a; für besonders wichtige Werke 2b, 2a oder 1;
2. für weniger wichtige Bücher, namentlich solche, die von Zeit zu Zeit neue Auflagen erfahren: holzfreies Papier der Festigkeitsklasse 4;
3. zu billigen Büchern für Massenverbreitung holzhaltige Papiere von beliebiger Festigkeit;
4. eine Anzahl der Bücher zu 3 sollte auf holzfreies Papier gedruckt und zur Verfügung der Bibliotheken gehalten werden;
5. für Zeit- und Fachschriften mit wissenschaftlichem, künstlerischem, technischem usw. Inhalt holzfreies Papier;
6. für Pflichtexemplare der Zeitungen an die Bibliotheken holzfreies Papier der Festigkeitsklasse 4.

Dr. Franke, Direktor der Berliner Universitätsbibliothek, verlangte*** 1908 für alle Bibliotheksbücher Papier der Verwendungsklasse 8a und empfiehlt folgende Maßnahmen zur Besserung der Verhältnisse:

1. Einführung von Klassen-Wasserzeichen für bessere Druckpapiere.
2. Prüfung der zu bedruckenden Papiere seitens der Verleger.
3. Besondere Kennzeichnung der „Bibliotheksexemplare" als solche unter Hinzufügung der Angabe „Normal 8a", beides auf dem Titelblatt.
4. Einfachere Kontroll-Papierprüfungen seitens der Bibliotheksbeamten. Ausbildung der letzteren im Materialprüfungsamt.
5. Bildung einer Kommission aus Vertretern aller beteiligten Kreise, die die Entwickelung der Frage dauernd verfolgt.

Die Verleger trifft die Hauptschuld an dem frühzeitigen Zerfall unserer Geistesdenkmäler durch unrichtige Auswahl des Papiers, indem ihnen nur das Aeußere und der Preis, höchstens noch die Druckfähigkeit, nicht aber die Stoffzusammensetzung und die Festigkeitseigenschaften maßgeblich sind.

Der Verfasser gibt nun aus seiner amtlichen Tätigkeit der Papierprüfung 12 Beispiele, die deutlich zeigen, wie im Buchverlage bei Herausgabe von wichtigen Druckwerken oft grobe Fehler, sei es aus mangelnder Sachkenntnis oder aus anderen Gründen, begangen werden können, die bei Einholung von dem Rat eines Sachverständigen hätten vermieden werden können.

Herzberg schließt mit den Sätzen:

Zurzeit sind allerdings die Verhältnisse für die Auswahl geeigneter Papiersorten zu wichtigen Drucksachen ungünstig; auf dem Papiermarkt herrscht ein derartiger Warenmangel, hervorgerufen durch Kohlen- und Rohstoffnot, daß Drucker und Verleger froh sind, wenn sie für ihre Werke überhaupt Papier erhalten. Aber diese Zustände sind vorübergehend, sie werden anderen Platz machen, die der Papierindustrie gestatten, ihre Kräfte wieder voll zu entfalten und wieder Papiere herzustellen, an die man höhere Ansprüche stellen kann als jetzt. Dann mögen die Verleger das Gesagte beachten und Papiere für die von ihnen verlegten Werke verwenden, deren Güte im Einklang steht mit den geistigen Werten, die die Verfasser in ihren Werken niedergelegt haben.

* Mitt. 1887, Ergänzungsheft IV, und 1888, S. 125.
** Mitt. 1908, S. 105.
*** Mitt. 1908, S. 137.

Digitized by Google

Papier aus Schilf.

Nach einem Bericht in Politiken, Kopenhagen, verspricht man sich in Dänemark, wo es an Holz fehlt, während Schilf in großen Mengen vorhanden ist, großen Erfolg von der Einführung des Verfahrens der Gebrüder Branco zur Verwendung von Schilf, das in Deutschland bereits in großem Stile ausgeübt werden soll. Wir haben im Jahrgang 1920, Nr. 28, Seite 1989, von dieser Schilfrohr-Verwertung kurz berichtet, es wäre sehr wünschenswert, über diese in geheimnisvolles Dunkel gehüllte Sache endlich einmal etwas Sicheres zu erfahren. Unter allem Vorbehalt geben wir nachstehend den Bericht unseres Kopenhagener Mitarbeiters, Direktor Paul Ebbinghaus, wieder.

Das Schilf wird nur, wie man dies stellenweise auch mit Stroh macht, eine gewisse Zeit in Behältern eingeweicht, um dann nach Weichwerden auf besondere Art zu Halbstoff geschliffen zu werden. Das Schilf unter Wasser soll 80 und das über Wasser 20 v. H. Nutzstoff (Hydrophytzellstoff) ergeben. Ein Hektar mit Schilf ergibt angeblich jedes vierte Jahr eine Menge von 1250 Zentner lufttrockene Masse, gleich ungefähr 1000 Zentner Hydrophyt-Papierstoff. Mit besonderen Maschinen werden zuerst der Gipfel, dann die Mittelteile und dann die Wurzeln des Schilfs den Seen und Sümpfen entnommen. Außer dem Papierstoff ergeben die Wurzeln noch 30% Zucker, welcher zu Alkohol, Sirup oder Dextrin weiter veredelt werden kann. Ein Hektar Land soll 2200 Liter Alkohol ergeben.

Ein Fabrikant Winkler, dem Politiken die obigen Angaben über das Verfahren verdankt, sagte, daß er bereits einen Vertrag mit dem Rohstoffverband geschlossen habe, als dessen Leiter er den norwegischen Millionär Erik Rusten bezeichnete.

Papier aus Baumwollelinters.

Nach einem Bericht des schwedischen Generalkonsuls in New York hat man in Amerika ein Verfahren gefunden, um aus den sogenannten Baumwollellinters Papierstoff herzustellen. Baumwollelinters ist der Name für die nach vorgenommener Reinigung der Baumwolle ausgeschiedenen Fasern der Samenkapseln. Dieses Material wurde während des Krieges hauptsächlich zur Herstellung von Schießpulver verwendet, aber da die Nachfrage hiernach nahezu aufgehört hat, hat man begonnen, diese Fasern zur Herstellung von Papiermasse zu benützen. Es sind übrigens nur Linters der dritten Qualität Baumwolle, welche zu Papierstoff verarbeitet werden. Da der Jahresanfall dieser Baumwollsorte sich auf 11 Millionen Ballen beläuft und jeder Baumwollballen ungefähr 0,4 Tonnen Samenkapseln ergibt und jede Tonne etwa 200 Pfund Linters enthält, so kann mit einer Jahreserzeugung von 440 000 Tonnen gerechnet werden, woraus 330 000 Tonnen Papierstoff gewonnen werden können. Durch diese Baumwolllinters soll in der Papierfabrikation hauptsächlich die Baumwollhader ersetzt werden, und so erklärt es sich, daß auch die Feinpapierfabriken Linters in zunehmendem Umfange als Faserstoff verwenden, während früher nur Packpapierfabriken solche Masse zu geringeren Papieren anwendeten. S.

Geschäftsberichte.

Hannoversche Papierfabriken Alfeld-Gronau vormals Gebr. Woge in Alfeld (Leine). 1920.

Zu Beginn des Berichtsjahres waren wir durch Kohlenmangel in der Erzeugung stark behindert, bis die Umstellung unserer Anlagen auf die Verwendung minderwertiger Brennstoffe beendet war. Infolgedessen konnten wir der außerordentlichen Nachfrage nach unseren Papieren, die mit einer starken Preissteigerung nicht nur der Erzeugnisse, sondern auch der Rohmaterialien Hand in Hand ging, nicht im entferntesten genügen. Nach einem vorübergehenden Rückgange des Bedarfs im Sommer setzte er gegen den Herbst erneut stark ein, um dann nachzulassen. Die Abschwächung hält heute noch im verstärkten Maße an.

Die am 29. März 1920 beschlossene Erhöhung unseres Grundkapitals um ℳ 2 100 000 ist durchgeführt. Unsere sämtlichen Aktien sind nunmehr an den Börsen von Berlin, Hannover und Frankfurt a. M. zum Handel zugelassen. Das Agio der neu ausgegebenen Aktien führten wir mit ℳ 420 000 der gesetzlichen Rücklage zu, während wir zur Deckung der Ausgabe- und Einführungskosten die besondere Rücklage von ℳ 115 000 verwendeten und den Rest auf Handlungsunkosten verbuchten.

Da die Abschreibungen bei weitem nicht zur Ersatzbeschaffung für abgängige Maschinen genügen, haben wir ℳ 1 600 000 zurückgestellt und mit der in der vorjährigen Bilanz ausgewiesenen Rücklage zur Wiedereinrichtung der Friedenswirtschaft zu einer Werkerhaltungsrücklage in Höhe von ℳ 2 000 000 vereinigt. Für Steuern, Beiträge zur Berufsgenossenschaft, zur Kranken-, Invaliditäts- und Angestellten-Versicherung verausgabten wir ℳ 1 269 300.

Nach Abzug von ℳ 398 345 für Abschreibungen bleiben einschließlich ℳ 135 153 Vortrag aus 1919 ℳ 1 299 213 zur Verfügung der Generalversammlung. Wir schlagen vor, diese wie folgt zu verteilen: 4% Dividende ℳ 168 000, 8% Tantieme des Aufsichtsrates ℳ 58 434, 11% Mehrdividende ℳ 462 000, 5% Bonus ℳ 210 000, Ueberweisung an die Unterstützungskasse ℳ 100 000, Vortrag für 1921 ℳ 300 779.

A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg. Die Gesellschaft hat beschlossen, auf ein Aktienkapital von ℳ 24 Mill., von dem die Hälfte ab 1. Juli 1920 dividendenberechtigt ist, die Verteilung einer Dividende von 25% (wie i. V.) vorzuschlagen.

Die in Mannheim abgehaltene Generalversammlung der **Simonius'schen Cellulosefabriken A.-G.** in **Wangen i. Allgäu** genehmigte die Dividende von 20% und wählte neu in den Aufsichtsrat Direktor Hermann Waller, Geschäftsinhaber der Disconto-Gesellschaft in Berlin, und Dr. jur. Netter, Vorstand der Natron-Zellstoff- und Papierfabriken A.-G. in Berlin.

Digitized by Google

Die Generalversammlung der **Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G.** setzte die Dividende auf 6% für die Vorzugsaktien und auf 20% für die Stammaktien fest und genehmigte die Ausgabe von ℳ 10 Mill. 6%iger Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht sowie ℳ 5 Mill. Stammaktien unter Aufhebung des Beschlusses vom Oktober 1920. Der Zeitpunkt der Ausgabe und die Modalitäten sind dem Aufsichtsrat überlassen. Der Vorstand berichtet, daß die Ergebnisse des ersten Vierteljahres zufriedenstellend seien.

Prager Papierfabriken A.-G. 1920.

Das hinter uns liegende zweite Friedensjahr zeigte leider, daß wir noch sehr weit von normaler Friedensarbeit und geordneten wirtschaftlichen Verhältnissen entfernt sind. Es stand im Zeichen der wachsenden Teuerung und der Lohnkämpfe. Zum Beweise mögen folgende Ziffern dienen: Löhne 1919 Kc 2 321 230, 1920 Kc 4 981 133; Gehälter 1919 Kc 576 062, 1920 Kc 1 366 259; Feuerung 1919 Kc 930 433, 1920 Kc 3 248 769.

Die durchschnittlichen Kosten des Rohmaterials für 100 kg Papier haben sich gegenüber dem Jahre 1919 im Jahre 1920 um 275% erhöht, also nahezu vervierfacht, die durchschnittlichen Kosten des Kohlenverbrauches haben sich pro 100 kg Papier um 162% erhöht, also nahezu verdreifacht.

Allerdings zeigte sich wenigstens in einer Beziehung eine wesentliche und erfreuliche Besserung, und zwar in der Kohlenversorgung, so daß wir in der Papierfabrik in Wran anstatt 189 Tage im Jahre 1919 252 Arbeitstage im Jahre 1920 zählen konnten, welcher Umstand wesentlich dazu beitrug, daß wir trotz der enorm gestiegenen Lasten wiederum ein günstiges Resultat erzielen konnten. Einige Arbeitstage gingen leider durch Streikbewegungen verloren zum Schaden des Unternehmens und der Arbeiterschaft. Für das erzielte günstige Jahresergebnis war ferner ausschlaggebend die andauernd rege Nachfrage nach einem Teile unserer Erzeugnisse, welche es ermöglichte, die Verkaufspreise den steigenden Erzeugungskosten annähernd anzupassen.

Das Jahr 1921, welches, nach Nachrichten aus aller Welt zu schließen, im Zeichen des Preisabbaues stehen wird und soll, scheint uns keine sehr erfreulichen Aussichten zu bieten, da die Erzeugungskosten eher noch wachsen und wir uns den Weltmarktpreisen infolgedessen nicht werden anpassen können. Ein weiteres Anwachsen der Steuern und sonstigen staatlichen Abgaben, der Kohlenpreise und Löhne macht uns selbst in Ländern mit hochwertiger Valuta konkurrenzunfähig.

Zur Illustrierung der ungeheuren Lasten, welche die Industrie zu tragen hat, bemerken wir, daß wir im Jahre 1920 nicht nur die in den vorhergehenden drei Jahren geschaffene Steuerreserve von 3 Millionen Kronen aufbrauchten, sondern überdies noch Kc 785 200 zu Lasten des Gewinn- und Verlustkontos buchen mußten.

Seit Beginn des Jahres stockt das Geschäft vollkommen. Der Export in unsere natürlichen alten Absatzgebiete, d. i. nach und über Wien, Ungarn, Polen usw., ist durch die schlechte Valuta dieser Länder nahezu unmöglich gemacht und wird durch die hohe Ausfuhrgebühr (3% bei Zigarettenpapier) und die Transportschwierigkeiten noch weiter erschwert. Das Inland ist nicht mehr aufnahmefähig, und auf manchen anderen Märkten sind wir nicht konkurrenzfähig. Deutschland, ein ziemlich bedeutender Abnehmer für Zigarettenpapier, hat die Einfuhr dieses Artikels verboten. Ein großes Hindernis für den Export liegt auch darin, daß das fortschreitende Wachsen der Erzeugungskosten und die steten großen Kursschwankungen unserer Valuta die Festsetzung von Preisen, besonders in fremder Valuta, für längere Zeit unmöglich machen.

Eine Besserung ist nur zu erwarten erstens durch Verminderung unserer Erzeugungskosten und Verbilligung der Rohmaterialien, wodurch wir wieder konkurrenzfähig würden, zweitens durch die Gesundung der wirtschaftlichen Verhältnisse in unseren Nachbarstaaten, wodurch deren Valuta wieder kaufkräftiger würde, drittens durch die Aufhebung aller Hindernisse und Schwierigkeiten, welche heute dem freien normalen Handel mit dem Auslande in den Weg gelegt werden, viertens durch Stabilisierung unserer Valuta.

Der im Jahre 1920 erzielte Reingewinn beträgt nach angemessenen Abschreibungen und Rückstellung für Steuern: Kc 715 826. Wir beantragen hiervon Kc 35 791 als 5%ige statutenmäßige Quote dem Reservefonds zuzuweisen, Kc 250 000 als 5%ige Dividende zu verteilen, dem Verwaltungsrate Kc 43 003 als Tantieme zu überweisen. Zuzüglich Kc 38 057 Gewinnvortrag vom vorigen Jahre verbleiben Kc 425 088 zu unserer Verfügung, wir beantragen hiervon Kc 250 000 als 5%ige Superdividende zu verteilen, Kc 114 208 als außerordentliche Dotation dem Reservefonds zu überweisen, Kc 3000 den Revisoren für ihre Mühewaltung zu vergüten und den Rest von Kc 57 879 auf neue Rechnung vorzutragen.

Buntpapierfabrik A.-G. in Aschaffenburg. Bei dem Unternehmen war nach dem Bericht für 1920 die Ausfuhr nach dem Auslande wieder in gutem Zuge. Als Reingewinn werden nach ℳ 83 099 (172 962) Abschreibungen einschließlich ℳ 110 868 (100 000) Vortrag ℳ 2 768 000 (1 287 084) ausgewiesen, woraus wieder 10% Dividende und 10% (16%) Bonus auf das verdoppelte Aktienkapital von ℳ 3,50 Mill. verteilt, ℳ 1 (0,10) Mill. dem Werkerhaltungs- und ℳ 500 000 (200 000) dem Erneuerungskonto zugeführt, ℳ 175 000 der gesetzlichen und ℳ 40 000 der Talonsteuerreserve zugewiesen und ℳ 103 000 vorgetragen werden. Die Pensionskassen erhalten ℳ 250 000 (i. V. noch ℳ 260 000 andere Rückstellungen). Ueber das laufende Geschäftsjahr wurde mitgeteilt, daß bisher befriedigend gearbeitet werden konnte, daß aber infolge der Erschwerungen der Ausfuhr ernstliche Störungen zu befürchten seien.

Die Generalversammlung der **Chromo- und Kartonpapierfabrik Gustav Najork A.-G. in Leipzig** setzte die Dividende auf 30% fest und beschloß die Ausgabe von ℳ 500 000 Vorzugsaktien mit siebenfachem Stimmrecht und die Weitererhöhung des Aktienkapitals um ℳ 1 100 000 Stammaktien, wovon ℳ 800 000 den bisherigen Aktionären zu 120% im

Digitized by Google

Verhältnis 3 zu 1 angeboten werden. Wie die Verwaltung mitteilte, hat sich das neue Geschäftsjahr befriedigend angelassen. Es lägen noch Aufträge vor, jedoch lasse sich über die Aussichten nichts vorhersagen.

De Forenede Papirfabrikker in **Kopenhagen** (Dänische Vereinigte Papierfabriken). Die Gesellschaft schließt das Jahr 1920 mit einem Bruttogewinn von mehr als K 5½ Mill. gegenüber knapp K 3½ Mill. im Vorjahre ab. Aus dem Gewinn wird K 1 Mill. für etwaige Verluste auf Rohstoffe zurückgestellt, wodurch dieser Fonds auf K 2 Mill. gebracht wird, und die gleiche Dividende wie im Vorjahr — 14 v. H. — verteilt. Die Bilanzziffern des Unternehmens zeigen gegenüber dem Jahre 1919 stark gestiegene Zahlen. So hat sich das Papierlager von K 3.2 Mill. auf K 6,9 Mill. erhöht und das Rohstofflager von K 9,2 Mill. auf K 16,7 Mill. vergrößert. Die laufenden Verbindlichkeiten sind von K 6,4 Mill. auf K 18,2 Mill. gestiegen.

Die **Papierfabrik Holmensbruk** (Schweden) verteilt aus K 5,8 (4,5) Mill. Reingewinn wieder 10% Dividende und gewährt ihren Aktionären aus den Rücklagen K 5,25 Mill. Gratisaktien. Das Kapital erhöht sich damit auf K 21 Mill.

Uddeholms Aktiebolag schließt mit einem Gewinn von ungefähr K 7,7 Mill. für das Jahr 1920 ab. Die Direktion schlägt eine Senkung der Dividende auf 10% vor (i. V. 12%).

Aktiebolag Ytterstfors-Munksund hat für 1920 einen Nettogewinn von K 3 576 798, was eine Gewinnerhöhung von K 508 638 gegen das Jahr 1919 bedeutet. Die Dividende beträgt unverändert 9%.

Gulskogen Cellulosefabrik in **Gulskogen** (Norwegen) verteilt aus K 525 600 10% Dividende.

A.-S. Randsfjord Traemasse- und Cellulosefabrik (Norwegen) verteilt 10% auf die Stammaktien und 15% auf die Vorzugsaktien.

A.-S. Kirtefes Traesliperi, Norwegen, verteilt 6% Dividende.

Die **Papeteries Schwindenhammer** in **Türkheim** (Oberelsaß) hat ihre Bilanzen vom 31. März 1919 und 31. März 1920 veröffentlicht. Im ersten Geschäftsjahre ergab sich ein Verlust von Fr. 87 152, im zweiten Geschäftsjahre ein Gewinn von Fr. 368 829. Dieser Gewinn wird vorgetragen. Das Aktienkapital beträgt jetzt Fr. 625 000.

Papeterie de Clairefontaine in Frankreich erzielte im Geschäftsjahr 1920 einen Reingewinn von 611 538 Fr., aus dem eine Dividende von 75 Fr. brutto auf jede Aktie verteilt wird.

Textilosewerke und Kunstweberei Clavier A.-G. in Adorf i. Vogtl. Der Abschluß für 1920 zeigt einen Bruttogewinn von 19074381 ℳ (i. V. 8379953). Generalunkosten erforderten 17181218 ℳ (i. V. 7035742), so daß nach Abschreibungen von 13500 ℳ (15000) einschließlich des Vortrags von 205939 ℳ (126729) ein Reingewinn von 2085602 ℳ (1455939) verbleibt. Davon sollen auf das erhöhte Stammaktienkapital wieder 25 pCt. Dividende und auf 125000 ℳ Vorzugsaktien 7 pCt. verteilt und 201852 ℳ neu vorgetragen werden. Im Geschäftsbericht hebt die Verwaltung hervor, daß die Gesellschaft während des ersten Halbjahres in allen Abteilungen stark beschäftigt war. Mit den politischen Ereignissen im März trat eine merkliche Stockung im Geschäft ein. Alte Bestände aus der Kriegswirtschaft beherrschten den Markt für Zellulose-Gespinste und Gewebe. Aufträge auf andere Artikel gingen infolge der einsetzenden Kaufunlust nur spärlich ein, so daß der Umsatz im zweiten Halbjahr hinter dem des ersten zurückbleiben mußte.

Spinnerei Vorwärts, Brackwede. In dem Bericht für das Geschäftsjahr 1920 wird mitgeteilt, daß die Papiergarnspinnerei im zweiten Halbjahr abgestellt wurde; es bestehe vorläufig auch keine Aussicht, sie wieder in Betrieb zu setzen, da die Nachfrage nach Papiergarn ganz aufgehört habe.

Die **Maschinenfabrik Germania** in **Chemnitz** setzte die Dividende auf 25% fest und beschloß die Kapitalserhöhung um ℳ 3 Mill. auf ℳ 9 Mill. Die neuen Aktien werden im Verhältnis von 2 zu 1 zu 127% ausgegeben.

Generalversammlungen.

Hannoversche Papierfabriken Alfeld-Gronau vormals Gebr. Woge, am Freitag, den 22. April 1921, nachmittags 3 Uhr, im Sitzungssaale der Bank für Handel und Industrie in Hannover, Aegidientorplatz. Es ist auch über Satzungsänderung zu beschließen.

Holzstoff- und Lederpappen-Fabriken vorm. Gebr. Fünfstück, Aktiengesellschaft in Zoblitz bei Lodenau, O.-L., am 26. April, vormittags 9¼ Uhr, im Büro des Herrn Rechtsanwalts und Notars Paech in Rothenburg (Lausitz).

F. W. Strobel Aktiengesellschaft in Chemnitz, am Sonnabend, den 30. April 1921, mittags 12½ Uhr, im Sitzungssaale der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Filiale Chemnitz, in Chemnitz, Poststraße 15.

Papiermacherwoche in München.

Anläßlich der am 30. Mai beginnenden Papiermacherwoche in München werden wir Nr. 21 unseres Blattes mit erweitertem Text und in erhöhter Auflage erscheinen lassen. Wir laden hierdurch unsere Inserenten ein, diese günstige Gelegenheit zu größeren Anzeigen, insbesondere auch zu Selbstdarstellungen zu benützen. Die Preise für Selbstdarstellungen betragen für jede Seite ℳ 800.—, bei mindestens 4 Seiten ℳ 750.— pro Seite. Anzeigen werden mit ℳ 600.— für eine Seite, ℳ 300.— für eine halbe Seite und ℳ 150.— für eine Viertelseite berechnet. Vorzugsplätze nach Vereinbarung.

Wir ersuchen, uns Bestellungen sowie Text und Druckstöcke raschestens zu übersenden.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation
Biberach a. d. Riß, Württbg.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Gust. Schaeuffelen'sche Papierfabrik, Heilbronn a. N. Der Aufsichtsrat der Gust. Schaeuffelen'schen Papierfabrik in Heilbronn a. N. hat beschlossen, zum 9. Mai ds. Js. eine außerordentliche Generalversammlung der Aktionäre einzuberufen. In dieser soll die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 3 000 000 zum Zwecke der Vermehrung der Betriebsmittel und des Erwerbs der Papierfabrik Gebrüder Laiblin, Pfullingen, beantragt werden. Die Firma Gebrüder Laiblin besteht seit etwa 200 Jahren, befindet sich seit 1801 im Besitze der Familie Laiblin und ist als Feinpapierfabrik in Fachkreisen wohl bekannt. Der jetzige Hauptteilhaber und Geschäftsführer der Firma Laiblin, Herr Siegfried Kahl, soll als stellvertretendes Vorstandsmitglied der Gust. Schaeuffelen'schen Papierfabrik mit dem Wohnsitz in Pfullingen berufen werden.

Papierfabrik Steyermühle bei Siebenlehn i. Sa. Der bisherige Gesellschafter und Geschäftsführer Herr Ewald Haustein ist in freundschaftlichem Uebereinkommen unterm 1. April 1921 ausgeschieden.

Elberfelder Papierfabrik A.-G. In Berichtigung der in letzter Nummer enthaltenen Notiz teilt uns die Gesellschaft mit, daß Angestellte oder Meister durch die Kündigung überhaupt nicht betroffen worden sind, während die Arbeiter allerdings vorübergehend durch einen Stillstand, der sich nicht voraussehen ließ, beschäftigungslos geworden sind. Die Fabrik konnte übrigens am 18. ds. Mts. die Arbeit aufnehmen und einem erheblichen Teil ihrer Arbeiter wieder Beschäftigung geben.

Bernhard Funke in **Hamburg.** Auf Grund freundschaftlichen Uebereinkommens ist Herr Bernhard Funke, Berlin, aus der Firma ausgeschieden. Die Firma Bernhard Funke, Hamburg, wird nunmehr von dem bisherigen Mitinhaber, Herrn Christian Düring, in unveränderter Weise in gleichem Sinne weitergeführt. Die Zeichnungsberechtigung des Herrn Bernhard Funke, Berlin, ist erloschen. Zur Zeichnung der Firma ist nunmehr nur der alleinige Inhaber, Herr Christian Düring, berechtigt; die Prokura des Herrn Otto Jobs bleibt auch weiterhin bestehen.

Betriebseinschränkung. Die **Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G.** in **Mainz-Kostheim** hat sich zu einer Verminderung der Fabrikation entschlossen. Es wird noch zwei Wochen gearbeitet, worauf eine Woche Stillegung erfolgt.

Schadenfeuer. Am 9. April brannte die **Papierfabrik Bützow Bahnhof** der **Stettiner Papier- und Pappenfabrik Aktiengesellschaft** zum Teil ab. Vernichtet bezw. stark beschädigt sind ein Altpapierschuppen, die Altpapiersortierung und das Holländergebäude. Der Brand scheint durch Funkenauswurf einer Staatsbahnlokomotive entstanden zu sein.

Handelsregister-Eintragungen.

Papierfabrik Reisholz, Aktiengesellschaft, Düsseldorf. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 26. Februar 1921 ist der Gesellschaftsvertrag abgeändert. Die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 10 000 000 Stammaktien und ℳ 10 000 000 Vorzugsaktien ist beschlossen worden. Die Erhöhung ist durchgeführt. Jetziges Grundkapital ℳ 40 000 000.

Cellulose-Fabrik, Aktiengesellschaft, Hauptniederlassung: **Höcklingsen bei Hemer i. Westf.,** Zweigniederlassung: **Hann.-Münden.** Das Grundkapital ist um ℳ 367 000 auf jetzt ℳ 1 000 000 erhöht.

Papierfabrik Sebnitz Aktiengesellschaft in **Sebnitz.** Dem Bürovorstand Bruno Richard Bauer, dem Direktionsassistent Wilhelm Gustav Stegemann, beide in Sebnitz, ist Gesamprokura dergestalt erteilt, daß jeder von ihnen berechtigt sein soll, je gemeinsam mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

C. G. Hübler in **Görsdorf** bei Lengefeld i. Erzgebirge. Der Gesellschafter Carl Hermann Hübler in Görsdorf ist ausgeschieden.

Papierfabrik Koebeln-Muskau, Inhaber Meisel & Ziem zu **Köbeln.** Der Papiertechniker Friedrich Brennecke ist als persönlich haftender Gesellschafter in die Gesellschaft eingetreten.

Schlesische Pappen-Fabriken Aktiengesellschaft in **Wehrau.** Nach dem Beschluß der Generalversammlung vom 9. März 1921 soll das Grundkapital auf ℳ 2 000 000 erhöht werden.

Papierhaus F. A. Wölbling, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Leipzig.** Gegenstand des Unternehmens ist der Papiergroßhandel, im besonderen die Fortführung des bisher von den Kaufleuten Heinrich Sala und Friedrich Protzmann in Leipzig unter der Firma F. A. Wölbling in Leipzig betriebenen Papiergroßhandelsgeschäfts. Das Stammkapital beträgt ℳ 1 200 000. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Heinrich Sala und Friedrich Protzmann, beide in Leipzig. Jeder von ihnen darf die Gesellschaft allein vertreten. Prokura ist erteilt den Kaufleuten Max Schmidt und Alfred Protzmann, beide in Leipzig.

Heros Feinpapier-Ausstattung Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Nürnberg.** Als weitere Geschäftsführer sind bestellt die Kaufleute Joseph Hechinger und Paul Roedel, beide in Nürnberg.

Zellkoll Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Kaufmann Donner Elmenhorst, Berlin, ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Arthur Wand, Berlin, ist zum alleinigen Geschäftsführer bestellt.

Wilhelm Stolle, Papiervertretungen, Bremen. Inhaber ist der Kaufmann Friedrich Wilhelm Stolle, Delmestraße 80.

Handelsgesellschaft Deutscher Zeitungsverleger, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Berlin. Zufolge Beschlusses der Gesellschafter vom 27. Mai 1920 ist das Stammkapital um ℳ 600 000 auf ℳ 1 000 000 erhöht.

Digitized by Google

Reichsausschuß für Holzhandel, Säge- und Papierholz-Industrie.

Der Arbeitsausschuß des Reichsausschusses ladet seine Mitglieder und deren Stellvertreter zu einer Sitzung am Mittwoch, den 20. April, vormittags 10 Uhr, nach dem Sitzungsgebäude der Handelskammer, Berlin, Dorotheenstr. 8, Saal 13, ein. Auf der Tagesordnung steht unter Punkt 6: Bericht über die Beratungen der Unterausschüsse für Grubenholz und Papierholz. Berichterstatter: Herren Obleute Stadtrat Isphording und Kommerzienrat Dessauer.

Fabrikfeier. In aller Stille wurde in der **Papierfabrik zum Bruderhaus** in **Dettingen** (Erms) ein schlichtes, aber überaus wirkungsvolles Denkmal für die im Weltkrieg gefallenen Arbeiter des Werkes errichtet. Es erhielt seine Weihe am 12. März 1921, dem Geburtstag von Gustav Werner, dem Gründer der Bruderhaus-Anstalten. Das Denkmal besteht aus zehn, einen Bogen bildenden Steinsäulen mit Eckpfeilern und einem hervortretenden Mittelpfeiler, und trägt die Namen der 32 Gefallenen. Der Mittelpfeiler – geschmückt mit einem eichenlaubbekränzten Stahlhelm – trägt die Gedenkinschrift: „Unseren im Kampf für die Heimat Gefallenen zum ehrenden Gedächtnis". – An die erhebende Feier schloß sich eine zweite an: Die Ehrung von etwa 20 Meistern und Arbeitern, die seit 25 und mehr Jahren im Werke tätig sind.* — Die ganze Feier zeigte den familiären Charakter, der trotz der schweren Zeitläufte in der Papierfabrik zum Bruderhaus noch waltet.

Mitteldeutsche Ausstellung Magdeburg 1922.

Der Garantiefonds der vom 15. Mai bis 15. Oktober 1922 in Magdeburg stattfindenden Mitteldeutschen Ausstellung, zu dessen Bildung bisher ausschließlich Magdeburgs Industrie, Handel und Gewerbe eingeladen worden war, hat bereits die Höhe von 3½ Millionen Mark erreicht. Es ist ein starkes, ständig steigendes Interesse der mitteldeutschen Industrie für die Ausstellung zu erkennen. Anfragen und Anmeldungen sind zu richten an die Geschäftsstelle der Mitteldeutschen Ausstellung, Magdeburg, Kaiserstr. 30.

Papierausfuhr von Deutschösterreich nach England.

Die Vertreter der beiden großen englischen Konzerne Harmworth und Samuel Cock waren kürzlich in Wien, um große Abschlüsse in Zeitungsdruck- und Luxuspapier zu machen. Die Wiener Papier- und Schreibw.-Ztg. bemerkt dazu, daß, da Zeitungspapier staatlich bewirtschaftet ist, dieses Geschäft durch die Regierung bezw. den Papierverband erfolge, während die Unterhandlungen über den Ankauf von Luxuspapier unmittelbar mit den Firmen geführt werden. --

(Es wäre von Interesse zu hören, ob große Abschlüsse zustande gekommen sind, und wir bitten Leser, welche darüber unterrichtet sind, um Mitteilungen).

* Siehe Nr. 13 S. 1070.

Kanadas Papierindustrie im Jahre 1920.

Die Fabrikation von Papier und Papiermasse in Kanada hat im Jahre 1920 einen solchen Aufschwung genommen, daß dieses Jahr für die genannte Industrie zum Rekordjahr wurde. Die gesamte Ausfuhr Kanadas an Papier und Papiermasse erreichte im Jahre 1920 den Wert von 163 128 937 Doll., während sie im Jahre 1919 96 168 188 Doll. betrug. Die Zahlen zeigen, welche Bedeutung die Papierindustrie für die Handelsbilanz Kanadas hat. Nach den Angaben des Dominion Bureau of Statistics waren Anfang 1920 etwa 100 Fabriken in Tätigkeit. Von diesen erzeugten 33 nur Papier, 39 nur Papiermasse und 28 sowohl Papier wie Papiermasse. Fast die Hälfte aller Fabriken, nämlich 46, liegen in Quebec, 38 liegen in Ontario; die übrigen verteilen sich fast gleichmäßig auf British Columbia, New Brunswick und Nova Scotia. Im Laufe des Jahres 1920 sind verschiedene neue Fabrikunternehmungen gegründet worden. So ist insbesondere in der Nähe von Nelson, British Columbia, eine neue Papierfabrik von großer Ausdehnung in der Entstehung begriffen. Eine Tatsache, die zu dem Aufschwung in der kanadischen Papierindustrie mit beigetragen hat, ist eine neue Erfindung, die es ermöglicht, das Holz von Kiefernarten, das bisher zur Papierfabrikation nicht zu verwenden war, zu einer brauchbaren Papiermasse zu verarbeiten. Diese Erfindung verlängert nach fachkundigem Urteil die Erzeugungsfähigkeit der kanadischen Papierindustrie um viele Jahre. Die Gesamtsumme von 163 128 937 Doll. für die Erzeugung setzt sich zusammen aus: 86 744 010 Doll. für Papier; 58 819 170 Doll. für auf chemischem Wege hergestellte Papiermasse und 17 574 806 Doll. für auf mechanischem Wege hergestellte Papiermasse.

Die Firma **Gebrüder Weißbach, Chemnitz,** blickte am 1. April d. J. auf ihr zehnjähriges Bestehen zurück. Ursprünglich befaßte sie sich mit der Anlage von Hochdruckrohrleitungen, erweiterte jedoch alsbald ihr Arbeitsgebiet durch die Herstellung von Röhren, Apparaten aller Art sowie den Bau von Heizungsanlagen und widmete sich insbesondere der Abwärmeverwertung. Der großzügige Ausbau dieser für die heutige Zeit bedeutungsvollsten Abteilung hat sie, dank der reichen gesammelten Erfahrungen, zu einer führenden Firma in allen Fragen der Wärmewirtschaft gemacht. Mit dem Jahre 1920 ging die bekannte Dampfkesselfabrik Carl Sulzberger & Co., Hilla, in den Besitz der Firma Gebrüder Weißbach über, so daß zu dem bisherigen Arbeitsgebiet nunmehr der Bau von Dampfkesseln, Feuerungsanlagen und allem sonstigen Zubehör hinzutrat. Im Laufe der Jahre wurden von der Firma Gebrüder Weißbach ganze Einrichtungen von Appretur-Anstalten und Bleichereien geliefert sowie an staatliche Betriebe Anlagen neuzeitlichster Wärmewirtschaft. Zurzeit beschäftigt die Firma über 250 Angestellte und Arbeiter.

Digitized by Google

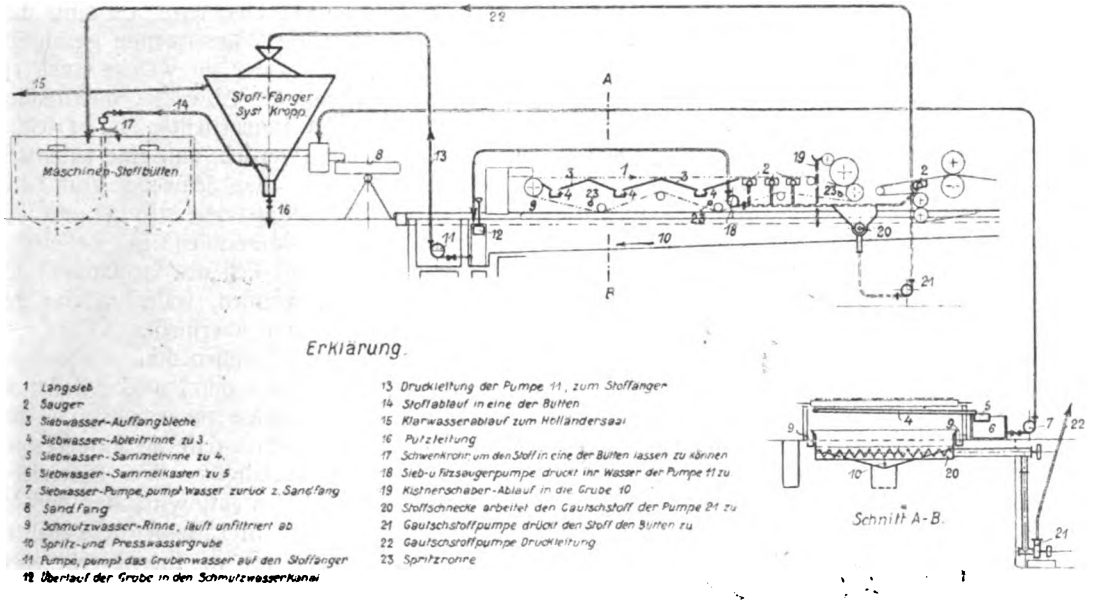
Neuzeitliche Stoffang-Anlagen für Holzstoff- und Papierfabriken.

Von Anton Kuhn, Jämsänkoski, Finnland.

Das Streben aller derjenigen, welche sich mit der heute ganz besonders wichtigen Stoffang- und Rückwasserverwendungsfrage beschäftigen, geht dahin, die Abwässer möglichst nahe den Maschinen, von denen sie ablaufen, aufzufangen und zu entfasern, um auf diese Weise kurze Wege für die Fasern und Mineralien führenden Abwässer zu haben und gleichzeitig wenig Verunreinigung durch andere Zuflüsse in diese Abwässer zu bekommen, und in der Lage zu sein, möglichst einen großen Teil dieser Abwässer als Rückwasser der Fabrikation direkt wieder zuzuführen und die aus der übrigen Abwassergen so angeordnet, daß nicht die Abwässer, bis sie zu ihnen gelangten, verunreinigt wurden, und zwar sowohl durch Fett und Oel der Maschinen, als auch durch Bodenschmutz und anderes mehr. Durch die Verunreinigung der Abwässer erfuhr der daraus gefangene Stoff natürlich eine starke Wertverminderung, und war meistens nur für ordinäre Packpapiere noch verwendbar.

In Anbetracht der stetig steigenden Rohstoffpreise dürfte es deshalb angebracht sein, daß alle, welche mit Stoffang- und Rückwasserverwendungsanlagen arbeiten, sich dieser Einrichtungen besonders annehmen

Stoff-Fang- u. Rückwasserverwendungseinrichtung
an einer modernen Papiermaschine.



Erklärung.

1 Langsieb
2 Sauger
3 Siebwasser-Auffangbleche
4 Siebwasser-Ableitrinne zu 3.
5 Siebwasser-Sammelrinne zu 4.
6 Siebwasser-Sammelkasten zu 5
7 Siebwasser-Pumpe, pumpt Wasser zurück z. Sandfang
8 Sandfang
9 Schmutzwasser-Rinne, läuft unfiltriert ab
10 Spritz- und Presswassergrube
11 Pumpe, pumpt das Grubenwasser auf den Stoffänger
12 Überlauf der Grube in den Schmutzwasserkanal
13 Druckleitung der Pumpe 11, zum Stoffänger
14 Stoffablauf in eine der Bütten
15 Klarwasserablauf zum Holländersaal
16 Putzleitung
17 Schwenkrohr um den Stoff in eine der Bütten lassen zu können
18 Sieb- u. Filzsaugerpumpe drückt ihr Wasser der Pumpe 11 zu
19 Kistnerschaber-Ablauf in die Grube 10
20 Stoffschnecke arbeitet den Gautschstoff der Pumpe 21 zu
21 Gautschstoffpumpe drückt den Stoff den Bütten zu
22 Gautschstoffpumpe Druckleitung
23 Spritzrohre

menge gefangenen Stoff- und Mineralmengen gleich wieder in die Stoffbütten zu geben.

Die hierfür bisher verwendeten Mittel waren meist derartig, daß nur eine kleine Menge der Abwässer diese Behandlung erfuhr, während die Hauptabwassermengen entweder, ohne irgend eine Stoffanganlage zu passieren, abliefen oder aber durch zu kleine oder schlecht arbeitende Stoffanganlagen geleitet wurden, und daß dadurch eine sehr schlechte Rückgewinnung der Faserstoffe und Mineralien erreicht wurde.

Selten waren auch die Stoffangeinrichtungen und sie durch Um- oder Neubauten so ändern, daß eine weitestgehende Rückgewinnung und direkte Wiedergewinnung der gefangenen Stoff- und Mineralmengen möglich ist.

Man möge hierbei beachten, daß man es z. B. bei Papiermaschinen in bezug auf Faser- und Mineralgehalt mit ganz verschiedenen Abwässern zu tun hat, die, will man nicht zu große Stoffanganlagen erhalten, eine getrennte Behandlung verlangen.

Vom Stoffauflauf an bis zu den Saugern erhält man große Wassermengen, welche je nach dem Grad des Mahlens und der Stoff-

Digitized by Google

zusammensetzung mehr oder weniger Stoff führen. Diese Abwässer müssen nun, um an Frischwasser zu sparen und wenig Abwärmedampf zu benötigen, durch Auffangbleche, die bis zu den Saugern reichen, aufgefangen und direkt wieder dem Sandfangkasten zugepumpt werden. Die Auffangbleche sind jedoch kürzer zu halten als die Registerwalzen, damit das von den Registerwalzenlagern ablaufende Oel oder Fett nicht in das Siebwasser und damit auf die Papiermaschine gerät.

Das Oel, Fett und sonstige Stuhlungsverunreinigungen müssen vielmehr in einem schmalen, innerhalb der Stuhlung liegenden Schmutzwasserkanal gesammelt und, ohne eine Stoffanganlage zu passieren, direkt abgeleitet werden.

Die mittels Saugpumpen unter Luftleere gehaltenen Sauger ziehen selbst bei feineren Siebnummern noch viel feine Fasern und Mineralien (Beschwerungsmittel usw.) ab, weshalb diese Abwässer ebenfalls direkt in den Sandfang oder in den Stoffang zu geben sind.

An der Gautsche fällt beim Inbetriebsetzen der Maschine und beim Abreißen der Stoffbahn meistens eine große Stoffmenge an. Diese muß nun durch geeignete Einrichtungen, z. B. in einem unterhalb der Gautsche liegenden Schneckenkasten gefangen und von dem Wasser des innerhalb des Siebes liegenden Randspritzers verdünnt, durch eine kleine Stoffpumpe direkt den Stoffbütten wieder zugeführt werden.

Während des Betriebes der Maschine geht auch der abgespritzte Rand der Papierbahn in diesen Schneckenkasten, so daß der an der Gautsche anfallende vollwertige Stoff auch als solcher restlos aufgefangen und direkt wieder verwendet wird.

Auch das Abwasser des Schabers der oberen Gautschwalze kann in den Schneckenkasten geleitet oder aber in die unter dem Sieb befindliche Grube für nicht verunreinigtes Spritz- und Pressenwasser gelassen werden, um von hier aus zum Stoffänger zu gelangen.

Die Filzsauger werden am besten an die bereits genannte Saugerpumpe angeschlossen, so daß auch deren geringe Wassermengen entweder direkt wiederverwendet oder dem Stoffänger zugepumpt werden können.

Bei dieser gesonderten Behandlung der an den verschiedenen Stellen der Naßpartie anfallenden Abwasser- und Stoffmengen und ihr strenges Getrennthalten von jeder Verunreinigung wird die größte Menge des Faser- und Mineralabganges in vollwertigem Zustand direkt wiedergewonnen und im Kreislauf der Wiederverarbeitung zugeführt, so daß für die Stoffanganlage selbst nur die geringen und von jeder Verunreinigung freien Spritz- und Pressenwassermengen übrig bleiben, aus welchen alsdann bequem in einer verhältnismäßig kleinen Stoffanganlage alle Schwebe- und Sinkstoffe gefangen und als Dickstoff ebenfalls den Stoffbütten wieder zugeführt werden können, während das am oberen Rande des Stoffängers ablaufende klare Wasser dem Holländersaal zugeleitet werden kann. (Siehe beigedrucktes Schema.)

Beim Arbeiten farbiger Papiere und Farbwechsel ist man bei guter Einteilung der Farbfolge sogar in der Lage, durchzuarbeiten, ohne den Stoffänger leeren und große Farbschwankungen befürchten zu müssen.

Als Stoffänger haben sich besonders gut diejenigen nach Patent „Kropp" bewährt (Claros G. m. b. H., Dresden). Es sind dies für die zu klärende Wassermenge genügend groß gewählte Trichter, in welche nach erfolgter Entlüftung die Abwässer hineinfallen und durch einen Innentrichter im Trichter selbst so geführt werden, daß eine praktisch restlose Trennung aller Schwebe- und Sinkstoffe von dem Abwasser erfolgt und die Faserstoffe und Mineralien in beliebiger Dichte vom unteren Teil des Stoffängers abgezogen werden können, während das geklärte Abwasser oben überfließt.

Diese Stoffänger können nun, wie bereits beschrieben, direkt mit der Papier-, Zellstoff- oder Holzstoff-Entwässerungsmaschine zusammen arbeiten, ohne daß sie eine besondere Wartung verlangen. Wo besondere Reinheit in Frage kommt, wird der äußere Trichter am besten in Eisenbeton gehalten und der Innentrichter in Eisenblech oder Holz ausgeführt; sonst wird der Stoffänger am billigsten und vorteilhaftesten ganz aus Eisenblech hergestellt. Die Stoffänger lassen sich sowohl hoch, als auch vertieft in der Nähe der Maschinen aufstellen, ohne viel Platz zu beanspruchen, und machen sich, wie folgende Versuchszahlen zeigen, sehr bald bezahlt.

Die Versuche wurden an den Claros-Stoffängern zweier deutscher Feinpapierfabriken angestellt, und zwar wurden die Versuche über ganze Fabrikationstage ausgedehnt, so daß die Endzahlen als effektiv und praktisch erreichbar bezeichnet werden können:

Holzhaltig Schreibpapier, 92 g/qm, mit 14% Asche, gearbeitet mit 86 m in der Minute:

Digitized by Google

No. 328

Verindal

Aus den von uns

zur Verwertung übernommenen Werken stehen bei

sofortiger Lieferung

zum Verkauf:

Eisenfachwerk- und Holzfachwerk-Gebäude

Turbo-Aggregate

Digitized by Google

Vacuum-Trockenschränke
Hydraulische Pressen
Elektro-Motore
Zentrifugen
Waschapparate
Ventilatoren
Rohre und Ventile
Magazin-Bestände

VERWERTUNGSGESELLSCHAFT
M ◇ B ◇ H
FÜR INDUSTRIEANLAGEN
FRANKFURT TELEGR-ADR. VERINDA AM ◇ MAIN

Hellerdruck Frankfurtmain

Digitized by Google

	g/Liter	kg/min	kg/Tag
Einlauf 880 l/min			
Fasern	0,835	0,734	1056,96
Mineralien	0,390	0,343	493,92
Ges.-Rückstd.	1,225	1,077	**1550,88**
Ablauf 780 l/min			
Fasern	0,007	0,005	7,20
Mineralien	0,010	0,007	10,28
Ges.-Rückstd.	0,017	0,012	**17,28**
Rückgewinnung 100 l/min			
Fasern		0,729	1049,76—99,3 %
Mineralien		0,336	483,84—98 „
Ges.-Rückstd.		**1,065**	**1533,60—98,24%**

Holzfrei Postpapier, 110 g/qm, mit 22% Asche, gearbeitet mit 80 m/min:

Einlauf 1300 l/min			
Fasern	0,785	1,020	1468,80
Mineralien	1,130	1,469	2115,36
Ges.-Rückstd.	1,915	2,489	**3584,16**
Ablauf 1200 l/min			
Fasern	0,003	0,003	4,32
Mineralien	0,022	0,026	37,44
Ges.-Rückstd.	0,025	0,029	**41,76**
Rückgewinnung 100 l/min			
Fasern		0,017	1464,48—99,7 %
Mineralien		1,443	2077,92—98,2 „
Ges.-Rückstd.		**2,460**	**3542,40—98,8 %**

Die Versuche wurden im Frühjahr 1915 angestellt, und man ersieht daraus, mit welchem hohen Wirkungsgrad derartige Apparate arbeiten, und welche Werte durch eine solche Einrichtung zurückgewonnen werden können.

Die wirtschaftliche Seite einer derartigen Stoffanganlage erhellt weiter noch aus nachfolgender Stoff- und Mineralberechnung, welcher Verhältnisse nordischer Werke und dort Ende 1920 geltende Rohstoffpreise zu Grunde liegen.

Stoff- und Mineralverbrauch für einen Zeitraum von 12 Monaten:

1. ungebl. Zellulose	3 017 587 kg	=	34,7%
2. Holzschliff	5 130 800 „	=	59,0 „
3. China Clay	435 300 „	=	5,0 „
4. Talkum	8 900 „	=	—
5. Harz	22 675 „	=	0,26 „
6. Alaun	72 701 „	=	0,8 „
Zusammen	8 687 963 kg	=	100 %
daraus gearbeitetes Nettopapiergewicht	6 975 071 kg		
Stoff- und Mineralverlust demnach	1 712 892 kg	=	24,5%

Denken wir uns nun den Verlust so zusammengesetzt wie den Stoffeintrag selbst und berücksichtigen wir dabei eine Rückgewinnung von nur 75%, was den erwähnten Versuchen nach möglich ist, so erhalten wir:

		kg	ℳ/kg	Summa ℳ
1. ungebl. Zellulose:	0,75 . 0,347 . 1 721 892	= 447 691	× 3.70	= 1 656 456.—
2. Holzschliff:	0,75 . 0,59 . 1 721 892	= 757 632	× 3.—	= 2 272 896.—
3. China Clay	0,75 . 0,05 . 1 721 892	= 64 233	× 0.50	= 32 116.—
5. Harz:	0,75 . 0,0026 . 1 721 892	= 22 997	× 6.—	= 17 982.—
6. Alaun:	0,75 . 0,008 . 1 721 892	= 10 231	× 2.—	= 20 621.—

Wert der möglichen Rückgewinnung: **ℳ 4 000 112.—**

Die Höhe dieses Wertes resultiert aus der ungeheuren Steigerung der Rohstoffpreise.

Natürlich darf diese errechnete mögliche Rückgewinnung, in Fällen, wo die vorbeschriebenen Stoffanganlagen nicht vorhanden sind, nicht als restloser Verlust betrachtet werden, da immerhin eine, wenn auch dürftig arbeitende Stoffanganlage in den betreffenden Fabriken zu finden ist. Man gewinnt jedoch mit solchen Anlagen den Abwasserstoff in einer minderwertigen Qualität, und die Wertverminderung kann meistens mit 50% des ursprünglichen Rohstoffwertes eingesetzt werden.

In Feinpapierfabriken, wo neben besten Lumpenhalbstoffen gebleichte Zellulose und feinste Mineralien verarbeitet werden, wird die Verlustrechnung in manchen Fällen noch höhere Geldwertverluste zeigen, als vorstehend berechnet ist, und da wir alle, mögen wir sein, wo wir wollen, solche Summen nicht verloren gehen lassen dürfen, sollte von jeder Fabrik das möglichste auf dem Gebiete der Stoffrückgewinnung getan werden.

Ein jeder, der dies bisher nicht schon laufend tat, stelle sich seine Stoffbilanz nicht nur für bestimmte Zeitabschnitte, sondern auch für größere Aufträge zusammen, das heißt, errechne sich seine effektive Eintragausbeute, um festzustellen, welche Verluste heute, trotz eventuell vorhandener Stoffanganlagen, noch auftreten.

Digitized by Google

Solche Berechnungen und die Untersuchung der vorhandenen Anlagen werden meist zeigen, daß noch sehr vieles zur Vervollkommnung der Stoffanganlage getan werden kann, womit man dann aber auch keine weitere Zeit verlieren sollte.

Kommt eine Erweiterung der Stoffanganlage in Betracht, so kann hierfür vor allem ein fast automatisch arbeitender Trichter-Stoffänger empfohlen werden.

Voraussetzung für eine gute Arbeit der Stoffänger ist jedoch seine nicht zu starke Beaufschlagung, weshalb die genaue Messung der zu klärenden Abwassermengen zwecks Bestimmung der Größe des Trichters einer Anfrage vorausgehen muß.

Behandelt und trennt man die an den Maschinen anfallenden Abwassermengen, wie vorstehend beschrieben, und hat man den Stoffängertrichter den Verhältnissen entsprechend genügend groß gewählt, so muß es der Erfahrung nach jeder Fabrik, ganz gleich, welche Stoffe und sonstigen Materialien sie verarbeitet, möglich sein, nicht nur den Endzahlen der erwähnten Versuche nahe zu kommen, sondern sie zu erreichen.

Es handelt sich dabei, wie bei vielem anderen, immer wieder um die Wahl der richtigen Methoden und Mittel, und ich hoffe, durch meine Ausführungen den Interessenten darin behilflich gewesen zu sein.

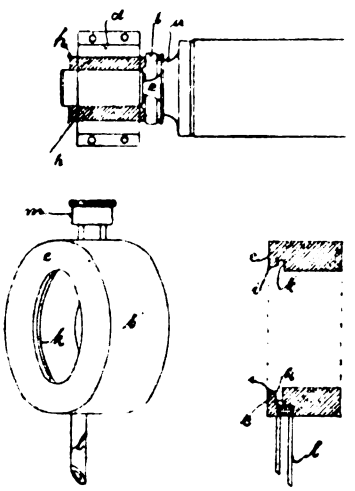
Patent-Berichte.

Oelfangvorrichtung für Kalanderwalzen.

Otto Abt in Düsseldorf.

Klasse 55e. D. R. P. Nr. 328785 (vom 3. März 1920 ab).

Patent-Anspruch: Oelfangvorrichtung für Kalanderwalzen, dadurch gekennzeichnet, daß auf dem Zapfen der Kalanderwalze zwischen Lager und Walze ein federnd gegen das Lager oder gegen die Lagerbuchse anliegender Ring b mit einer inneren Ringnut k angeordnet ist, die das aus dem Lager austretende Oel unmittelbar an der Austrittsstelle abfängt und an die Oelschale des darunter befindlichen Lagers weitergibt.



Faserstoffzuführung in Rundsiebpapiermaschinen.

Anton Ecker in Crefeld.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 331093 (vom 11. Februar 1920 ab).

Zusatz zum Patent 327660.* Längste Dauer: 10. Oktober 1934.

Patent-Ansprüche: 1. Faserstoffzuführung in Rundsieb-Papiermaschinen mit unmittelbarer Beaufschlagung des Rundsiebes nach Patent 327660, dadurch gekennzeichnet, daß der Stoffzuführungskanal von der Längswand des Troges und einer in Falzen der Stirnwände geführten verschiebbaren, gekrümmten Blechplatte gebildet wird.

2. Faserstoffzuführung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an der Stelle der Kanalmündung an die Wand des Troges ein Leitblech angeschlossen ist.

* Siehe Wochenblatt Jg. 1921, Nr. 3, S. 183.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55a, 1. K 66723. **Rudolf Kron sen.**, Basel, Schweiz; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW. 61. Verfahren zur Herstellung von Rohpappe für Dachpappen, Unterlagpappen, wärmeisolierende Umhüllungen usw. 16. 7. 18

Klasse 55e, 5. H. 82539. **Lothar Hoesch**, Düren, Rhld., Oberstr. 107. Regelvorrichtung für Verny-Querschneider. 27. 9. 20.

Klasse 55e, 5. K. 74871. **Karl Krause Akt.-Ges.**, Leipzig. Messerabdeckung für Querschneidemaschinen. 23. 10. 20.

Klasse 55e, 5. S. 53277. **Fa. Georg Spieß**, Leipzig-Reudnitz. Zuführungsvorrichtung für die Papierbahn in Querschneidern für Papier, Pappe und dgl. 7. 6. 20.

Klasse 55f, 15. P. 40849. **Papierfabriken Julius Glatz**, Neidenfels, Rheinpfalz. Vorgefeuchtete Kopierpapierrolle. 30. 10. 20.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2760. Ausbildung zum Maschinenführer einer Druckpapiermaschine. Ich bin Maschinenführer in einer kleinen Papierfabrik (Filterpapier), möchte mich aber der Druckpapierfabrikation zuwenden. Wo bilde ich mich am praktischsten aus?

Antwort. Um sich zum Maschinenführer einer schnellaufenden Druckpapiermaschine auszubilden, ist der einzige Weg, eine Zeitlang als Gehilfe an einer solchen zu arbeiten. Nur so lassen sich die Gewandtheit und Sicherheit erwerben, die zur Führung einer schnellaufenden Papiermaschine notwendig sind.

Graupappenfabrik.

Antwort auf Frage Nr. 2746 in Nr. 11, S. 823.

1. Für die erwähnte Graupappenfabrik mit zwei Pappenmaschinen werden in der Minute 1¼ cbm Wasser benötigt. 2. Eine Kraft von 85—90 PS. Natürlich müssen Sie die beiden Pappenmaschinen extra durch eine Dampfmaschine antreiben und die Kesselanlage dementsprechend einrichten. H.

Sprünge in dem Trockenzylinder.

Antwort auf Frage Nr. 2754 in Nr. 14, S. 1076.

Ich rate, die Sprünge durch Kupferstifte zu verbohren. Man bohrt zu diesem Zwecke, dem Sprung als Mitte folgend, ³/₈zöllige Löcher, schneidet Gewinde ein und schraubt hierauf Kupferstifte in diese ein in der Weise, daß immer zwischen zwei Löchern soviel Platz bleibt, daß man nach dem Einschrauben der Stifte noch ein Loch bohren kann, welches beide Stifte zu je ¼ ihres Durchmessers angreift. So wird die ganze Länge des Risses verbohrt. -O. A.

Schadenersatzpflicht der Eisenbahn bei Verlusten während des Transportes bei Altpapier.

Antwort auf Frage Nr. 2756 in Nr. 15, S. 1147.

Gewichtsverlust bei Altpapier während des Transportes ist in der Regel immer zu verzeichnen, besonders dann, wenn das Papier in feuchtem Zustande verladen wird und während des Transports Sonne und Wind ausgesetzt ist. Ansprüche auf Schadenersatz bei offenen Waggons haben Sie laut § 86 der Eisenbahn-Verkehrsverordnung überhaupt nicht, bei geschlossenen Waggons erkennt die Eisenbahn einen Gewichtsverlust bis zu 2% ebenfalls nicht an. Ing. A. G.

Braunkohlenfeuerung.

Antwort auf Frage Nr. 2758 in Nr. 15, S. 1147.

Die Rostfläche Ihrer Dampfkessel ist entsprechend dem Heizwert einer guten Steinkohle von etwa 7600 Kalorien berechnet, um einen bestimmten Dampfdruck zu erzielen. Da Sie nunmehr mit Braunkohlen von etwa 3500 Kalorien, eine gute Braunkohle vorausgesetzt, feuern, müßten Sie dem Heizwert der Braunkohlen entsprechend, das Doppelte in der gleichen Zeit verfeuern, um den erforderlichen Dampfdruck zu erreichen. Da aber die Rostfläche entsprechend der zu verfeuernden Menge Braunkohlen zu klein ist, können Sie dem Uebel abhelfen, indem Sie am Kessel ein Unterwind-Turbo-Gebläse anbringen. Ich bin gerne bereit, Ihnen mit Auskunft und Material zu dienen. Ing. A. G.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Die Besprechung des reichhaltigen Inhalts dieses Papieradreßbuches befindet sich in Nr. 52, Jg. 1920, S. 3702. Der Preis des Buches ist indessen mit ℳ 20.— zu niedrig angegeben, dasselbe wird ab Wien versandt und stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegen Prospekte der Firmen J. M. Voith, Maschinenfabriken und Gießereien, Heidenheim a. d. Brenz u. St. Pölten Nied.-Oest. und Verwertungsgesellschaft m. b. H. für Industrieanlagen, Frankfurt a. Main bei.

(Die Streifband-Abonnenten erhalten die Beilagen mit einer der nächsten Nummern.)

Digitized by Google

Tariferhöhung von Papierholz.

Der Verband Deutscher Papierholzhändler e. V. hat an die Eisenbahndirektion Berlin folgende Eingabe gerichtet:

„Nach dem bestehenden Tarife für Papierholz kann eine Verladung nach Klasse D nur erfolgen, wenn es sich um Schleifholz bis zu 2,5 m Länge und nicht über 24 cm Durchmesser am dünnen Ende ohne Rinde gemessen „beim Versand an Zellstoffabriken und Holzschleifereien" zur Verwendung im eigenen Betrieb handelt. Durch diese Bestimmung erleiden die deutschen Papierholzhändler große Benachteiligungen; denn entweder verladen die Papierholzhändler an die direkte Adresse der Fabriken, in diesem Falle müßten sie also ihr Geschäftsgeheimnis offenbaren, oder aber sie müssen nach der Klasse C die Langholzfracht für Papierholz bezahlen.

Bei der Abfassung des gegenwärtigen Tarifs war die Idee maßgebend, einen unnötigen Zwischenhandel auszuschalten. Ein solcher soll vom Verband Deutscher Papierholzhändler auch gar nicht geschützt werden. Es ist jedoch von Wert festzustellen, daß es im Papierholzhandel solche Händler gibt, die die großen Aufträge für die Zellstoffabriken und Holzschleifereien erledigen, und solche, die als Unterlieferanten dieser Händler in Frage kommen. Beide Papierholzhändler sind unbedingt wichtige Glieder, von denen keines ausgeschaltet werden kann.

Unter diesen Umständen erscheint es als absolut notwendig, daß dem Papierholzhandel sinngemäß die für die Zellstoffabriken und Holzschleifereien bewilligten Frachtsätze zugute kommen. Der Verband Deutscher Papierholzhändler gestattet sich deshalb in Ansehung der geschilderten Umstände den Antrag auf Abänderung des gegenwärtigen Tarifes zu stellen, und zwar nach folgenden Gesichtspunkten:

1. Schleifholz darf nach Klasse D tarifiert werden, wenn es bis 2,5 m lang ist und nicht über 24 cm Durchmesser am dünnen Ende hält, ohne Rinde gemessen. Die Berechnung nach diesem Tarif D erfolgt, wenn der letzte Empfänger tatsächlich eine Zellstoff- oder Holzstoffabrik ist, auch dann, wenn die Sendung des Kundenschutzes wegen bis zur Empfangsstation unter Deckadresse gelaufen ist. Mit der Aushändigung des Holzes an eine der genannten Fabrikbetriebe oder der Adressierung der Frachtbriefe an solche, soll der Beweis der Verwendung des Holzes im eigenen Betriebe als erbracht gelten.

Wir bitten dringend, unserem Antrage zu entsprechen und ehestens eine Besprechung im ständigen Ausschuß für Tariffragen einzuleiten, damit der unterzeichnete Verband Gelegenheit hat, seine Stellungnahme noch mündlich auszuführen."

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

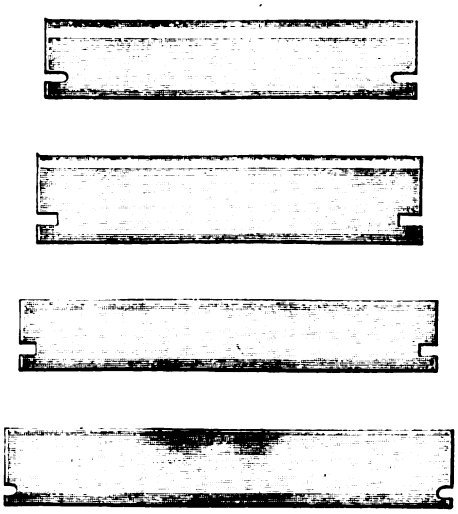
E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,



bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. poreufrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

Neue Bestimmungen über den Steuerabzug vom Arbeitslohn.

Im § 45a (Artikel 1 des Gesetzes zur ergänzenden Regelung des Steuerabzuges vom Arbeitslohne vom 21. Juli 1920, Reichsgesetzblatt S. 1463) erhalten die Absätze 1 und 2 folgende Fassung:

§ 45a. Bei den ständig beschäftigten Arbeitnehmern, deren Erwerbstätigkeit durch das Dienstverhältnis vollständig oder hauptsächlich in Anspruch genommen wird, hat der Abzug gemäß § 45 für den Steuerpflichtigen und seine zu seiner Haushaltung zählende Ehefrau (§ 16):

a) im Falle der Berechnung des Arbeitslohnes nach Tagen für 4 ℳ täglich,
b) im Falle der Berechnung des Arbeitslohnes nach Wochen für 24 ℳ wöchentlich,
c) im Falle der Berechnung des Arbeitslohnes nach Monaten für 100 ℳ monatlich

zu unterbleiben.

Der abzugsfreie Betrag erhöht sich für jedes zur Haushaltung des Arbeitnehmers zählende minderjährige Kind im Sinne des § 17:

in dem Falle des Abs. 1a um 6 ℳ,
in dem Falle des Abs. 1b um 36 ℳ,
in dem Falle des Abs. 1c um 150 ℳ.

Vom Rechnungsjahr 1920 ab wird für jedes minderjährige Kind bei einem steuerpflichtigen Einkommen von nicht mehr als 24 000 ℳ 180 ℳ in Abzug gebracht.

Der § 45c (Artikel 1 des Gesetzes zur ergänzenden Regelung des Steuerabzugs vom Arbeitslohne vom 21. Juli 1920) wird gestrichen.

Diese Vorschriften traten mit dem 1. April 1921 in Kraft. Im übrigen tritt die Novelle zum Einkommensteuergesetz bereits mit Wirkung vom 1. April 1920 in Kraft. Es sind sonach die neuen Bestimmungen über den Lohnabzug erstmals bei der ersten auf den 1. April 1921 folgenden Lohnwoche oder Gehaltszahlung zur Anwendung zu bringen.

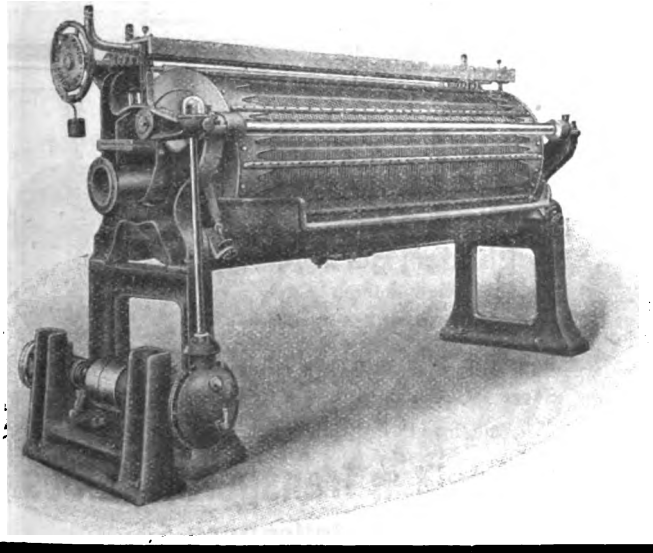
Die neue Frachterhöhung im Güterverkehr.

Die am 1. April in Kraft getretene Erhöhung der Reichsbahntarife um 50—85% wurde in Nr. 13, S. 984, mitgeteilt. Wir tragen nach, daß die Ausnahmetarife ebenfalls um durchschnittlich 55% erhöht worden sind. In den Ausnahmetarif 5 sind aufgenommen: Kies, Grand, Sand zum Betonbau und (aus Ausnahmetarif 5c) Steingrus, gewaschen, zum Betonbau.

Die Erhöhungen entsprechen den Vorschlägen des Ausschusses der Verkehrsinteressenten bei der ständigen Tarifkommission und sind von dem Ausschuß von Vertretern der Erzeuger- und Verbraucherkreise (vorläufiger Reichseisenbahnbeirat) in der Sitzung am 15. Februar 1921 gebilligt worden.

Ueber die Frage einer etwaigen Gewährung von Frachterleichterungen für Düngemittel und Lebensmittel ist eine besondere Prüfung angeordnet.

Patent **Lamort Knotenfänger**
mit **gefrästem Zylinder** Schutzmarke Rembo
D. R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1100 Ausführungen
Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas
Hermann Finckh
Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Vom schwedischen Holzmassemarkt.

Die Lage hat sich in letzter Zeit wieder etwas ungünstiger gestaltet. Die Hoffnungen, die man sich auf den Absatz nach den Vereinigten Staaten und England gemacht hatte, haben sich als trügerisch erwiesen. In schwedischen Fachkreisen ist man der Ansicht, daß eine neue Belebung des Papier- und Zellulosemarktes vor dem Herbst nicht zu erwarten sein wird. Es wird immer deutlicher, daß die Fabriken zu außerordentlichen Maßnahmen greifen müssen, um einen vollständigen Zusammenbruch des Marktes zu verhindern. Man wird namentlich gezwungen sein, die Erzeugung ganz beträchtlich einzuschränken. Auch in Norwegen steht man vor großen Betriebseinschränkungen in der Papier- und Zelluloseindustrie. Die Marktlage für Zellulose ist ungünstiger als je, und in den letzten Wochen sind gar keine Abschlüsse zustande gekommen. Die Notierungen betrugen in der ersten Märzwoche pro Tonne etwa K 725—750 rein netto fob für Sulfit leicht bleichend und K 675—690 rein netto fob für Sulfit stark und K 625—650 rein netto fob für Sulfat leicht bleichend und etwa K 550—575 rein netto fob für Sulfat stark.

Was Holzschliff betrifft, so erleidet die schwedische Produktion durch den Brand eines großen Werkes einen Ausfall von etwa 800 t pro Woche. Lieferungen von trockenem Holzschliff fanden im Januar nicht statt. Die Notierungen für Holzschliff feucht betrugen K 155—165 pro Tonne rein netto fob.

Papierholzmarkt.

Bayern. Bei einem Submissionsverkauf des Forstamtes Betzenstein in Oberfranken wurden gezahlt für 399 und 529 Ster Fichten- und Tannenpapierholz (mit Rinde) 1. und 2. Kl. ℳ 211 und ℳ 185 — 88% der Aufwurfspreise von ℳ 240 und ℳ 210.

Das Forstamt Stammham in Oberbayern erlöste bei einem freihändigen Verkauf von zirka 3000 Ster Fichtenpapierholz entrindet 1.—3. Kl. ℳ 207, 180 und 153.

Norddeutschland. Eine Versteigerung der Oberförsterei Hameln im Reg.-Bez. Hannover (8. 4.) von 739 rm Fichtenpapierholz, gemischt, brachte ℳ 135. Die Oberförsterei Heringen im Reg.-Bez. Cassel erlöste bei einem Submissionsverkauf (5. 4.) von 1000 rm Fichtenpapierholz für Scheiter ℳ 163 und für Knüppel ℳ 144 pro rm. Anfuhrkosten ℳ 20 bis 35.

Vom Altpapiermarkt.

Sachsen. Die Marktlage in Altpapier hat sich eigentlich noch mehr verschlechtert, und es ist gegenwärtig überhaupt kaum etwas zu verkaufen. Nicht einmal, daß die Papierfabriken Gebote abgeben, ist zu vermerken, sondern die Antwort lautet nur immer: „Wir liegen voll" oder „Wir arbeiten eingeschränkt" usw. Wie es sich in der nächsten Zeit gestalten wird, läßt sich noch nicht voraussehen; ich glaube, daß wir in Kürze einen besseren Geschäftsgang schwerlich bekommen werden.

Baden. Viele Fabriken arbeiten nur noch wenige Tage der Woche und auch dann nur auf Lager. Hierdurch ist der Bedarf an Altpapier ganz wesentlich zurückgegangen, und es besteht vorerst keine Aussicht auf eine Belebung des Geschäfts. Die Aussichten für die nächste Zeit sind somit recht trübe.

Vom Lumpenmarkt.

Eine Leipziger Firma schreibt dem Produkten-Markt, Berlin:

Die Marktlage hat sich seit letzter Woche nicht geändert. Es ist absolut keine Kauflust vorhanden. Nach unserer Ansicht kann nur durch die Ausfuhr eine Besserung kommen. Sollte diese noch lange auf sich warten lassen, so werden viele Sortierbetriebe gezwungen sein, ihre Sortierung einzustellen.

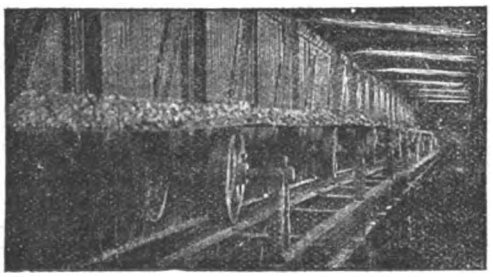
Aus Süddeutschland wird berichtet:

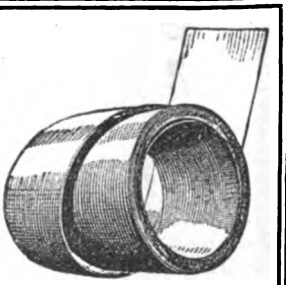
Die derzeitige Marktlage ist völlig ungeklärt. Sowohl die Papier- als auch die Kunstwollfabriken haben ihre Aufträge und ihre Betriebe bedeutend eingeschränkt. Infolgedessen ist es kaum möglich, Aufträge für Lumpen zu erhalten. Durch die ungeklärte politische Lage ist jede Kauf- und Unternehmungslust gehemmt.

Gewalztes gliederloses

Stahl-Transportband

System Sandviken.





Kraftbedarf geringer als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes.

Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in **Bekohlungsanlagen** mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.

Sandviken Transportband-Ges.
Charlottenburg 5.

Ausführliche Abhandlung in Heft 82. Jhr 1920.

Digitized by Google

Gummi-Walzen-Bezüge

Mehr als 1000 Bezüge geliefert, beste Empfehlungen.

Schmidt & Brösel, Halle a. d. S.

Schopper Schnell-Papierprüfer

Wertvoll für alle, welche Papier herstellen, liefern oder verbrauchen.

Normal-Festigkeitsprüfer :: Trockengehaltsprüfer

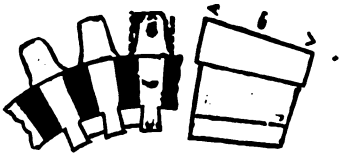
wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert sowie alle übrigen Präzisionsapparate f. papier- u. textiltechnische Prüfungen

Louis Schopper, Leipzig, 3 Bayerschestraße 77 und Arndtstraße 27

Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und techn. Apparate.

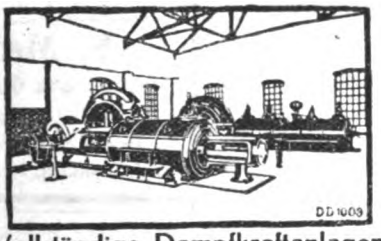
Radkämme

(seit 1874 Spezialität)



aus garant. trock. Weißbuchen, nach Zeichn. od. Muster, sauber gearbeitet, liefert billigst sofort **H. Emil Wurmbach,** Holzkammmanf. Uckersdorf, Dillkreis (Nassau).

Esslingen



Vollständige Dampfkraftanlagen für Papierfabriken

Dampfmaschinen

mit wirtschaftlicher Ausnützung des Zwischen- und Abdampfes

Großwasserraum- und Wasserrohrkessel.

Maschinenfabrik Esslingen in Esslingen

Holzriemscheiben

liefert sofort die Fabrik

Dr. Heinr. Abbes & Co.

Holzminden.

Ausbohren

von Dampfzylindern

Motoren- und Pumpenzylindern

Abfräsen

von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen

Kolben und Kolbenringe

H. TSCHENTSCHEL

Maschinenfabrik. BRESLAU 3/29

Telefon: Ring 9421.

Selbsttätige Entnebelungen

Erwiesen bei ca. 450 Papier- und Zellulosefabriken.

Projektierung von Pappen-Trockenanlagen.

Georg Schreider, Lüftungstechn. Büro, **Saalfeld a. S.**

Digitized by Google

Vom amerikanischen Lumpen- und Altpapiermarkt.

Neue Kattunabschnitte sind im Preise ziemlich herunter. Dementsprechend ist das Geschäft ein ziemlich gequältes. Es bringen:

Beste Neuweiß	etwa	15.50	bis 16.—	Doll.
Neu Ungebleicht	„	12.—	„ 13.—	„
Khaklabschnitte	„	4.75	„ 5.—	„
Neu Kanevas	„	8.50	„ 9.—	„

Rohpappenlumpen bleiben weiter wenig gefragt; wie man hört, sollen verschiedene Fabriken nur zu einem Drittel ihrer Leistungsfähigkeit arbeiten. Die Importe sind gering. Beste Weiße bringen 7.50 bis 8 Doll.

Ueber das Einfuhrgeschäft wird berichtet:

Es findet zwar kein Andrang zum Lumpenmarkte von seiten der Fabrikanten statt, ab und zu kommen aber doch Geschäfte zustande; allerdings sind die Preise noch sehr gedrückt. Es kosten:

Französische Blaue	etwa	3.—	bis 3.25	Doll.
Neu Hell-Kattun	„	10.—	„ 11.—	„
Weißleinen I	„	16.—	„ 17.—	„
Dunkel-Kattun	(nom.)	1.10	„ 1.20	„

Papierabfälle haben eine geringe Einbuße erlitten; zu den reduzierten Preisen werden genügend Geschäfte gezeitigt. Es kosten:

Beste weiße Späne	etwa	4.—	bis 4.25	Doll.
Bunte Späne	„	1.—	„ 1.25	„
Schwerdruck	„	1.25	„ 1.35	„
Akten	„	2.—	„ 2.25	„
Neue Manilaabschnitte	„	2.25	„ 2.50	„
Gebündelte Zeitungen	„	47½	„ 52½	„
Verkrümpelte Zeitungen	„	40.—	„ 45.—	„

(Produkten-Markt, Berlin.)

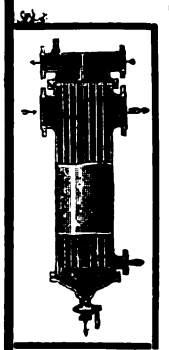
Marktbericht über technische Chemikalien.

(Bericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Hamburg 11.)

Hamburg, den 13. April 1921.

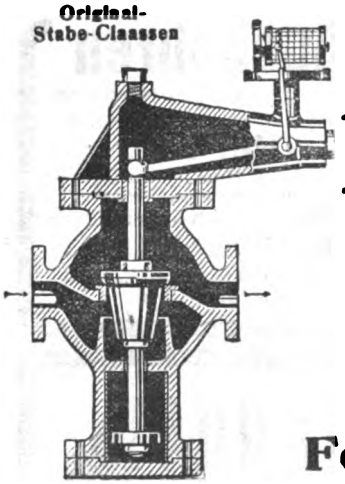
Der Markt ist nach wie vor leblos. Die Preise blieben ziemlich unverändert. Die heutigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Aetzkali	ℳ 4.80
Aetznatron	„ 4.50
Glaubersalz, calc.	„ 1.50
„ krist.	„ 0.55
Soda, calc.	„ 1.30
„ krist.	„ 1.10.



Kohlen-Ersparnis
durch
Vorwärmer
Entöler
Kondenstöpfe
Kondensat-Rückspeiser
Wasserreiniger
Roststäbe
F. Mattick
Dresden 24a 6, Münchnerstr. 30.
Zweigbüros:
Berlin N. 65, Seestr. 114.
Düsseldorf, Schinkelstr. 66.

Original-Stabe-Classen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser
Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen
Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 30. April 1921. Nummer 17.

Holzstoff H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115 12201. 7606
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig

Werner & Männche, Dresden-A. 24
Gummiwaren, Asbest, Treibriemen und Stopfbüchsenpackungs-Fabrik.
Telegr.-Adr.: Werner Männche, Dresden. — Fernspr.: 23961.

Gummi
Platten, Ringe, Buffer
Klappen und Membranen
Schnüren, Bänder
Streifen, Handschuhe
Walzenbezüge
Schläuche für alle Zwecke
Treibriemen und Gurte.

Asbest
Platten, Ringe
Fäden, Packungen
Kleidungsstücke
Gewebe und
Kautschuk-Asbest-Fabrikate

Treibriemen
aus
Leder, Kamelhaar
Baumwolle, Balata
Guttapercha und Gummi
Näh- und Binderiemen
Transportbänder

Stopfbüchsen-packungen
für
Kalt- und Heißwasser
Sattdampf und
überhitzten Dampf
Hydraulik, Säuren
Oel und Laugen

Wermit u. Klingerit Hochdruckplatten. • Gummi-Siebplatten u. Deckelriemen.
Balata-Treibriemen „Falke". • Rohe und gummierte Hanfschläuche.

Zellulose • Holzstoff • Kaolin
Einfuhr — Ausfuhr
Paul Scholz, Dresden A. 24
Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifbandbezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebestörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **30. April 1921.** **Nummer 17.**

Inhaltsverzeichnis.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion VII	1289	Die Krise im Zeitungswesen und wie sie entstand	1293
Sektion VIII	1290	Zur Aufklärung! Druckpapierpreis betr.	1296
Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V. Rundschr. betr. Erhöhung der Privatanschlußgebühren. Rundschr. betr. Erlaß von Einfuhrbeschränkungen durch den schweizerischen Bundesrat	1290	Die Aenderungen im Einkommensteuergesetz	1299
		Moderne Zerfaserer	1301
		Die deutsche Industrie und die Rheinzoll-Linie	1302
		Geschäftsberichte	1302
Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie	1291	Geschäfts- und Personalnachrichten	1303
Sitzungtafel	1291	Tarifierung von Lumpen	1306
Zum Wechsel im Amte des „Reichsbevollmächtigten für das Papierfach"	1292	Briefkasten	1306
		Marktberichte	1308
		Einfuhrgebühren für Harz	1311
		Beilagen-Hinweis	1312

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion VII.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur Sektionsversammlung, die **Mittwoch, den 15. Juni 1921, nachmittags 3 Uhr, zu Goslar a. Harz, Hotel Hannover,** stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung.

1. Bericht für das Jahr 1920, sowie geschäftliche Mitteilungen (von den Sektionen werden besondere Jahresberichte nicht mehr herausgegeben).
2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion VII für 1920.
3. Feststellung des Voranschlags der Verwaltungskosten für 1921.
4. Wahl des Ausschusses zur Prüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1921.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Wahlen nach der Reichsversicherungsordnung für den Sektionsvorstand und für die Genossenschaftsversammlung haben in diesem Jahre nicht stattzufinden.

Berlin SW 11, den 25. April 1921.
Dessauerstr. 2 (Papierhaus).

Der Vorstand der Sektion VII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft
Kommerzienrat Ferd. Eppen, Vorsitzender.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion VIII.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur Sektionsversammlung, die Sonnabend, den 21. Mai 1921, nachmittags 2 Uhr, in Eisenach, Kur- und Gasthaus Fürstenhof, am Eingang zum Mariental, stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung.

1. Bericht für das Jahr 1920, sowie geschäftliche Mitteilungen (von den Sektionen werden besondere Jahresberichte nicht mehr herausgegeben).
2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion VIII für 1920.
3. Feststellung des Voranschlags der Verwaltungskosten für 1921.
4. Wahl des Ausschusses zur Prüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1921.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Wahlen nach der Reichsversicherungsordnung für den Sektionsvorstand und für die Genossenschaftsversammlung haben in diesem Jahre nicht stattzufinden.

Berlin SW 11, den 27. April 1921.
Dessauerstr. 2 (Papierhaus).

Der Vorstand der Sektion VIII der Papiermacher-Berufsgenossenschaft
Heinrich Lange, Vorsitzender.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

Rundschreiben Nr. M. 59. Charlottenburg, den 16. April 1921.

Erhöhung der Privatanschlußgebühren.

Der Reichsverband der Deutschen Industrie schreibt uns wie folgt:

„Die Verhandlungen des Reichsverbandes der Deutschen Industrie mit dem Reichsverkehrsministerium, Zweigstelle Preußen-Hessen, über die Erhöhung der Privatanschlußgebühren haben leider nur zu dem Ergebnis geführt, daß die Eisenbahnverwaltung auf die von ihr ursprünglich geforderte Erhöhung der Gebühren ab 1. 1. 21 verzichtet und sich mit einer Erhöhung ab 1. 4. 21 begnügt.

Demgemäß empfehlen wir unseren Mitgliedern, den neuen von der Eisenbahnverwaltung geforderten Pauschgebühren (§§ 9, 10, 11, 16 und 19) der Allgemeinen Anschlußbedingungen ab 1. 1. 21, den Anschlußgebühren im engeren Sinne (Anrückegebühren) des § 19 der Allgemeinen Anschlußbedingungen ab 1. 4. 21 zuzustimmen.

Das Reichsverkehrsministerium hat zugesagt, daß gleichzeitig eine beschleunigte Prüfung der anderweitigen Bemessung der endgültigen Anschlußgebühren im Sinne einer Abstufung nach dem Umfange des Verkehrs in die Wege geleitet wird."

Rundschreiben Nr. M. 61. Charlottenburg, den 18. April 1921.

Wir bitten von nachstehender Mitteilung des Auswärtigen Amtes Kenntnis zu nehmen:

„Laut Telegramm der Gesandtschaft in Helsingfors hat der finnische Reichstag am 11. ds. Mts. beschlossen, den auswärtigen Handel vom 1. April ab völlig freizugeben. Gleichzeitig ist die Regierung ermächtigt worden, Bestimmung über Kauf und Verkauf ausländischer Valuta zu erlassen."

Rundschreiben Nr. M. 62. Charlottenburg, den 18. April 1921.

Erlaß von Einfuhrbeschränkungen durch den schweizerischen Bundesrat.

Wir erhalten vom Reichswirtschaftsministerium folgendes Schreiben, von dem wir bitten, Kenntnis zu nehmen:

„Der Schweizerische Volkswirtschaftsdezernent hat nunmehr seine für die Bearbeitung der Einfuhrgesuche zuständige Sektion für Ein- und Ausfuhr ermächtigt, für die den Einfuhrbeschränkungen unterliegenden Waren bis zur Höhe von etwa 50 v. H. des Monatsdurchschnitts der im Jahre 1913 erfolgten Einfuhr Ausnahmen von der Einfuhrbeschränkung zu bewilligen. Die Sektion ist jedoch nicht an diese Menge gebunden. Sie kann bei Warenkategorien, in denen die Schweiz bisher besonders stark überschwemmt worden ist, unter dem Durchschnitt von 50 v. H. — bis etwa zu 30 v. H. — bleiben, während sie für Spezialartikel, die unter eine bestimmte Zolltarifposition fallen, die aber nicht oder nur in bescheidenem Umfange in der Schweiz hergestellt werden, für über

Digitized by Google

50 v. H. Einfuhrbewilligungen erteilen kann.

Als Gebühren sind für die Erteilung der Einfuhrbewilligung 5 v. H. des Wertes der Waren festgesetzt worden.

Nach einer Mitteilung der Sektion für Ein- und Ausfuhr in Nr. 74 des Schweizer Handelsamtsblattes vom 19. März 1921 finden die Einfuhrbeschränkungen auch auf den gebrochenen Transit der Waren Anwendung. Für die Sendungen im gebrochenen Transit bedarf es daher einer besonderen Bewilligung. Gesuche sind bei der Sektion für Ein- und Ausfuhr in Bern auf amtlichem Formular in 3 Exemplaren einzureichen. Die Formulare sind vorschriftsgemäß vollständig auszufüllen. Sie können bei der Buchdruckerei Rösch, Vogt & Cie. in Bern, Monbijoustraße 9, bezogen werden. Erteilte Bewilligungen werden von der Sektion für Ein- und Ausfuhr der schweizerischen Oberzolldirektion übermittelt, welch letztere den Zollämtern die nötigen Weisungen erteilt. Die Gebühr beträgt 2 Franken und ist bei der Einreichung des Gesuches einzusenden.

Die unerlaubte Einfuhr der Waren ist durch Vollziehungsordnung vom 14. März 1921 zum Bundesratsbeschluß vom 18. Februar 1921, betreffend die Beschränkung der Einfuhr, unter Strafe gestellt."

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.
Die Geschäftsführung:
Dr. Mirus.

Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.

Antrag auf Regelung der Löhne für die Gruppe Provinz Sachsen-Thüringen-Anhalt.

Der in obigem Bezirk geltende Tarifvertrag wurde zu Ende Februar seitens der Gewerkschaften gekündigt. Bei den paritätischen Verhandlungen boten die Arbeitgeber für männliche Arbeiter über 21 Jahren je nach Ortsklassen 0,40, 0,25, 0,15, 0,10 ℳ Lohnerhöhung, für weibliche Arbeiter in allen Ortsklassen 0,10 ℳ. Die Arbeiter lehnten dieses Angebot ab. Der angerufene bezirkliche Schiedsausschuß gewährte der Arbeiterschaft durch Schiedsspruch vom 15. 3. 21 außer den von Arbeitgeberseite angebotenen Sätzen noch eine Verheiratetenzulage von 0,10 ℳ und eine Kinderzulage von 0,05 ℳ pro geleistete Arbeitsstunde. Beide Parteien lehnten den Schiedsspruch ab und riefen das Tarifamt an. Dieses fällte am 19. 4. ds. Js. folgenden Spruch:

„Der Schiedsspruch des Schiedsausschusses der Gruppe Provinz Sachsen-Thüringen-Anhalt vom 15. März 1921 wird aufgehoben, soweit er die Lohnregelung betrifft.

Vom 1. März 1921 ab werden auf die bisherigen Löhne und Zuschläge folgende Zulagen gewährt:

Ortsklassen		I	II	III	IV
Für männliche Arbeiter über 21 Jahren	ℳ	0,40	0,25	0,15	0,10
„ Arbeiterinnen über 18 Jahren	„	0,10	0,10	0,10	0,10
„ jugendliche männliche Arbeiter v. 18—21 Jahren	„	0,20	0,10	0,10	0,10
„ Arbeiter beiderlei Geschlechts von 16—18 Jahren	„	0,05	0,05	0,05	0,05

Vorstehende Regelung gilt fest mit einmonatiger Kündigung bis zum 30. Juni 1921. Sie kann erstmalig am 1. Juni zum 30. Juni 1921 gekündigt werden."

Sitzungstafel.

Die für den 4. Mai 1921 in Aussicht genommene Geschäftsführerkonferenz des Reichsverbandes der Deutschen Industrie ist auf Mittwoch, den 25. Mai 1921, vormittags 9½ Uhr, in Wiesbaden, Kurhaus, verlegt worden.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Mai und Juni durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Zum Wechsel im Amte des „Reichsbevollmächtigten für das Papierfach".

Während der Dauer der Bewirtschaftung des Zeitungsdruckpapiers traten verschiedentlich gegensätzliche Auffassungen zwischen der Papier- und Zellstoffindustrie einerseits und den Vertretern der Verleger anderseits zutage. Mitunter gelang es, einen Ausgleich unter den Parteien zu finden; wiederholt mußte aber auch das Reichswirtschaftsministerium entscheiden.

Bei den anfangs des Jahres 1921 über die Preisfrage stattfindenden Beratungen wandten sich die Verleger zunächst in besonderem Grade gegen die Zellstoffindustrie, welche sich genötigt sah, eine im Herbst des vergangenen Jahres zugestandene kleine Preisermäßigung rückgängig zu machen und außerdem von der Papierindustrie die Uebernahme eines Teiles der durch die jüngsten Frachterhöhungen entstandenen großen Lasten zu fordern. Nachdem einzelne Verleger der Zellstoffindustrie aus diesem Anlaß den schärfsten Kampf in der Presse angekündigt hatten, ging die offizielle Vertretung der Verlegerschaft bei den letzten Beratungen im Reichswirtschaftsministerium dazu über, die Maßgeblichkeit der vom Reichswirtschaftsministerium angestellten Ermittlungen wegen der Zellstoffkalkulationen und besonders die Berichte der Zellstoffindustrie in der Holzfrage anzuzweifeln bezw. zu bestreiten.

Dieses Vorgehen führte zu einer Erwiderung eines Vertreters der Zellstoffindustrie, welche darin gipfelte, daß es billig wäre, wenn die Verleger ebenso wie die Industrie gezwungen würden, ihre Kalkulationen und Betriebsergebnisse offenzulegen.

Infolge dieser Erklärung verließen die Vertreter des Zeitungsverlages unter Protest die gemeinsame Sitzung.

Bei späteren Beratungen im engeren Kreise erklärten sie, unter keinen Umständen in der Lage zu sein, den bei der Lieferung von Druckpapier durch den Wegfall der ihnen bisher zugeführten Ausfuhrgewinne entstehenden Ausfall zu tragen. Vermittels dieser von der Industrie hereingebrachten und zum überwiegenden Teile für die Verleger verwandten Gewinne war es möglich geworden, den Preis für Zeitungsdruckpapier weit unter die Selbstkosten der am günstigsten arbeitenden Druckpapierfabriken zu senken.

Inzwischen hatte der Arbeitsausschuß der Außenhandelsstelle für das Papierfach den bisherigen Referenten im Reichswirtschaftsministerium für das Papierfach, Herrn Ministerialrat Pfundtner, gebeten, das durch Amtsniederlegung des Rechtsanwalts Lammers freiwerdende Amt eines Reichsbevollmächtigten der Außenhandelsstelle für das Papierfach zu übernehmen. Diesem Ersuchen schloß sich der große Außenhandelsausschuß für das Papierfach einstimmig an. Sowohl im Arbeitsausschuß wie im großen Ausschuß ist das Verlagsgewerbe vertreten.

Als nun am 2. April d. J. die Reichsregierung die Bewirtschaftung des Zeitungsdruckpapiers aufhob, traten mehrere Vertreter des Zeitungsverlages mit der Behauptung hervor, Herr Ministerialrat Pfundtner habe bei der Aufhebung der Bewirtschaftung und bei den letzten Preisverhandlungen die Interessen des Verlagsgewerbes verleugnet, weil er inzwischen von der Papierindustrie gewonnen worden sei. Die betreffenden Verleger erklärten nicht nur, daß das Gehalt des Reichsbevollmächtigten von der Papierindustrie getragen werde, sondern vielmehr auch, daß letztere Herrn Ministerialrat Pfundtner für später bereits eine Privatstellung zugesichert habe.

Beide Behauptungen sind unwahr. Das Gehalt des Bevollmächtigten wird nach den Festsetzungen im Arbeitsausschuß aus den amtlichen Gebühren der Außenhandelsstelle bestritten, an deren Aufbringung sämtliche Firmen und Personen beteiligt sind, welche Ausfuhrbewilligungen beantragen, darunter auch die Angehörigen des Verlagsgewerbes. Außerdem hat die Papierindustrie in keiner Form Herrn Ministerialrat Pfundtner irgendeine Zusicherung wegen der späteren Zukunft gegeben, nachdem eine solche auch niemals verlangt worden war.

Papierindustrie und Zellstoffindustrie gemeinsam verurteilen deshalb aufs schärfste die von den betreffenden Verlegern bei Verfolgung ihrer wirtschaftlichen Interessen ausgestreuten Verdächtigungen, welche geeignet erscheinen, die Ehre des neuen Reichsbevollmächtigten in der öffentlichen Meinung herabzusetzen und außerdem die Industrie in falsches Licht zu bringen. Die Industrie begrüßt es deshalb, daß der Reichswirtschaftsminister das Vorgehen der bezeichneten Verleger mit einer Strafanzeige beantwortet hat. Im Laufe des Strafverfahrens wird hoffentlich Gelegenheit geboten werden, endlich einmal vor der Oeffentlichkeit darzulegen, in welcher

Digitized by Google

Weise gewisse Verleger den wirtschaftlichen Kampf geführt haben. Dabei dürfte dem in der Presse laut gewordenen Wunsche nach politischer Reinigung Genüge geleistet werden, wenn auch vielleicht in einem etwas anderen Sinne, als mancher Zeitungsverleger es hoffen dürfte.

Berlin, den 19. April 1921.

Verein Deutscher Papierfabrikanten.
Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten.

Die Krise im Zeitungswesen und wie sie entstand.

Unter dieser Ueberschrift bringt der „Zeitungs-Verlag", das Interessenorgan der deutschen Zeitungsverleger, in seiner Nummer 14 vom 8. April 1921 eine Darstellung über die Verhandlungen im Reichswirtschaftsministerium wegen der Preise für Zeitungsdruckpapier und stützt sich dabei auf einen Bericht der mit der Führung der Verhandlungen betrauten Vertreter des Vereins deutscher Zeitungsverleger.

Die Schilderung dieser Verhandlungen im Fachorgan der Verleger geschieht zunächst in einem so gehässigen Tone, daß ihm hier nicht gefolgt werden kann. Sachlich enthält die Darstellung aber soviel Unwahrheiten und eine so tendenziöse Entstellung der tatsächlichen Vorgänge, daß sie niedriger gehängt zu werden verdient. Das ist um so notwendiger, als der Verein deutscher Zeitungsverleger in einem Rundschreiben vom 11. April 1921 Nr. 2510/3666 seine gesamten Vereinsmitglieder auffordert, indem er ihnen gleichzeitig „einiges Material für die Behandlung der Angelegenheit" in den Tageszeitungen überreicht, weiteres Material in Aussicht stellt und auf die Artikel in Nr. 14 des Zeitungs-Verlages aufmerksam macht, die Frage in der Presse nicht zur Ruhe kommen zu lassen. Bei der Macht der Zeitungsverleger auf die Gestaltung der öffentlichen Meinung und auf die Maßnahmen des Parlaments, dessen Hilfe bereits angerufen wird, ist die Gefahr einer allgemeinen Irreführung über die tatsächlichen Verhältnisse so groß, daß eine objektive Klarlegung zur zwingenden Notwendigkeit wird.

Das Zeitungsverlagsgewerbe ist schon während des Krieges, nämlich vom Jahre 1916 ab, durch künstliche Mittel davor geschützt worden, einen Papierpreis zahlen zu müssen, wie er sich auf Grund der Entwicklung ergeben hätte. Die damalige Regierung hat den Zeitungsverlegern, wie kaum einem anderen Stande, Vergünstigungen zugeführt, und zwar Ermäßigungen auf Zeitungsdruckpapier dadurch, daß sie das Reich und die Länder veranlaßte, billigeres Holz zur Anfertigung von Zeitungsdruckpapier zur Verfügung zu stellen. Die dadurch entstehende Verbilligung des Zeitungsdruckpapiers ist den Verlegern nach den einzelnen Perioden mit 4 ℳ, 5.50 ℳ, 16 ℳ, 11 ℳ und zuletzt bis zum 30. September 1919 mit 5.50 ℳ je 100 kg zugute gekommen. Schon damals kamen also bei einem monatlichen Gesamtverbrauch von etwa 20 000 Tonnen Zeitungsdruckpapier Zuwendungen an die Verleger in Betracht, die je nach den einzelnen Perioden schwankten zwischen einer Million bis drei Millionen Mark monatlich.

Am 1. Oktober 1919 wurde die Reichsstelle für Papierholz aufgelöst, und von diesem Termin bis Ende Februar 1920 hat die Regierung zur Verbilligung des Zeitungsdruckpapiers nicht beigetragen.

Die Preise in 1920 waren wie folgt für 100 kg frei Empfangsstation für Rollenpapier:

1. bis 31. Januar	ca. ℳ	195.—
1. bis 15. Februar	„ „	205.—
16. bis 29. Februar	„ „	222.50
1. bis 31. März	„ „	340.—
1. bis 30. April	„ „	360.—
1. Mai bis 30. Juni	„ „	410.—
1. Juli bis 31. August	„ „	392.50
1. September bis 31. Oktober	„ „	335.50
1. November bis 31. Dezember	„ „	300.—
1. Januar bis 31. März 1921	„ „	300.—

Ab 1. März 1920 setzte wieder ein Staatszuschuß aus Steuermitteln ein, und zwar für den Monat März mit 58 ℳ und vom 1. April ab bis 31. Oktober mit durchschnittlich 55 ℳ pro 100 kg.

Die Gesamtzuwendung an die Verleger vom 1. März 1920 ab betrug daher aus steuerlichen Mitteln monatlich etwa 10 Millionen Mark. In der Zeit vom 1. April bis 31. Oktober 1920 war der Staatszuschuß allerdings gestaffelt, und zwar insoweit, als die Verleger ganz großer Zeitungen etwa 45 ℳ und die kleinen Zeitungen bis zu 87 ℳ je 100 kg zurückvergütet erhielten.

Aus dieser Staffelung, die trotz 45 ℳ für große Zeitungen und 87 ℳ Zurückvergütung für kleine Zeitungen eine Durchschnittsvergütung von 55 ℳ ergibt, geht zur Genüge hervor, daß in der Hauptsache die großen Zeitungen als die größten Papierverbraucher

Digitized by Google

auch die größten Summen an Vergütung bezogen haben.

Für die Monate November und Dezember hat sich das Reich bereitfinden lassen, den Zeitungsverlegern noch etwa 20 Millionen Mark beizusteuern, deren Verrechnung noch nicht durchgeführt ist. Mit der Verrechnung dieser 20 Millionen Mark wird außerdem der Exportüberschuß verrechnet, den die Zeitungsdruckpapierfabriken in der Zeit vom November 1920 bis Ende Februar 1921 erzielt haben. Dieser Exportüberschuß beträgt voraussichtlich aus den bisher getätigten und mit Sicherheit als abgewickelt anzusehenden Exportverkäufen von Zeitungsdruckpapier 16 000 000 ℳ. Insgesamt können daher einschließlich Reichszuschuß auf die in der Zeit von November 1920 bis Ende März 1921 in Deutschland für die Tagespresse abgelieferten 9000 Doppelwagen Zeitungsdruckpapier pro kg 40 Pf. ermäßigt werden, was wiederum einer Ausschüttung von 36 000 000 ℳ an die Zeitungsverleger entspricht. Die Verleger zahlen mithin ab 1. November 1920 einen Preis von 300 ℳ pro 100 kg und erhalten 40 ℳ zurück, so daß sie tatsächlich nur 260 ℳ für 100 kg oder 2.60 ℳ für das kg Zeitungsdruckpapier zahlen. Möglich war diese Rückvergütung nur, weil die deutschen Zeitungsdruckpapierfabriken unter dem Druck der Zwangswirtschaft und unter dem Druck der Verleger, den letztere auf die Regierung auszuüben verstanden, fast gänzlich auf den Exportgewinn verzichteten, und weil andererseits aus dem Budget 1920/21 noch ein Reichszuschuß von 20 Millionen Mark für die Presse zur Verfügung steht.

So standen die Dinge, als neue Verhandlungen im Reichswirtschaftsministerium über die Preisbildung für Druckpapier aufgenommen wurden.

In einer Sitzung des Reichswirtschaftsministeriums vom 4. Februar 1921 erkannten die Herren Verleger erstmalig, daß die Zeit der großen Exportgewinne, die ihnen bis dahin von der Industrie zugeführt worden waren, vorbei ist. Die Diskussion in dieser Sitzung nahm zwischen den Vertretern der Verleger unter sich zeitweise Formen an, die von den anwesenden Fabrikanten in der Rolle der Zuhörer als peinlich empfunden wurden. Nach Beendigung dieses häuslichen Streits zwischen den Herren Vertretern der Verleger regnete es heftige Angriffe von derselben Seite gegen die Zellstoffindustrie. Schon in dieser Sitzung drohte ein Verlegervertreter, die Presse wegen des Preises für Druckpapier und Zellstoff mobil machen zu wollen, wogegen es aber damals noch allgemein als unangebracht bezeichnet wurde, die Presse für privatwirtschaftliche Zwecke der Verleger vorspannen zu wollen. Schließlich kam in dieser Sitzung eine Verständigung für die Zeit bis 31. März 1921 zustande, und am 21. März 1921 fand eine neue Beratung im Reichswirtschaftsministerium statt, an der wiederum Vertreter der Presse sowie der Papier- und Zellstoff-Fabrikanten teilnahmen.

Von 9½ Uhr bis 12 Uhr, also 2½ Stunden, nahm die Besprechung darüber in Anspruch, weshalb die Ausfuhr für Zeitungsdruckpapier zu den früher vorgesehenen Preisen nicht mehr möglich wäre, und an Anschuldigungen mannigfacher Art fehlte es nicht, obwohl jeder Eingeweihte einsehen muß, daß die Hauptursache für die verringerte Absatzmöglichkeit nach dem Auslande in der allgemeinen Depression der Weltwirtschaft liegt.

Auf Drängen der Papierhersteller und der Halbstofferzeuger begannen endlich um 12 Uhr die Verhandlungen über die Preisbildung für Druckpapier ab 1. April 1921. Vor Eintritt in diesen Teil der Verhandlungen sollte durch eine Abstimmung über die Geschäftsordnung festzustellen versucht werden, ob noch länger über die fortgeschwommenen Felle, genannt Exportgewinne, zu reden wäre, oder ob endlich über die Preisfrage verhandelt werden solle. Gegen diese Abstimmung über die geschäftsordnungsmäßige Behandlung erhob ein Verlegervertreter Widerspruch, weil die zahlreicher vertretenen Fabrikationsvertreter die Mehrheit hätten, also nach ihrem Gutdünken vorgehen könnten. Ein Verlegervertreter glaubte seinem Kollegen durch den Zwischenruf beispringen zu müssen, daß man ja auch die „Liftboys“ abstimmen lassen könne, womit er den Fabrikanten wohl einen Beweis seiner Wertschätzung und seiner guten Umgangsformen zugleich liefern wollte.

Die Zellstoffindustrie erklärte auf Ersuchen des Verhandlungsleiters zunächst, daß sie an eine Preiserhöhung ab 1. April 1921 nicht denke, falls nicht die in Aussicht genommenen Erhöhungen für Frachten und Kohlen ab 1. April 1921 eintreten würden. Im letztgenannten Falle könne sie diese starken Erhöhungen, welche etwa 30 ℳ pro 100 kg ausmachten, nicht tragen, sondern müsse einen Betrag von 15 ℳ pro 100 kg, also die Hälfte, auf ihre Kundschaft abwälzen.

Digitized by Google

Diese Erhöhung für Frachten und Kohle ist zwischenzeitlich mit Wirkung ab 1. April 1921 eingetreten, und der Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten hat daraufhin folgenden Beschluß gefaßt:

„Die Zellstoffindustrie nimmt die neuerdings wieder eingetretene Erhöhung der Kohlenpreise auf eigene Kosten und bringt nur einen Teilbetrag der eingetretenen Frachtmehrbelastung der Abnehmerschaft in Rechnung. Ein Zuschlag für die Stellung gedeckter Wagen für den Bahntransport wird nicht mehr in Ansatz gebracht. Der Preis für Druckpapierzellstoff (trocken angeliefert) beträgt damit 345 ℳ pro 100 kg, er hält sich um 20 ℳ pro 100 kg unter dem Preise für den nächst billigen ungebleichten Zellstoff für andere Zwecke."

Die Vertreter der Druckpapierfabriken gaben in der Sitzung beim Reichswirtschaftsministerium die Erklärung ab, daß sie einen Preis von 3.80 bis 4 ℳ ab 1. April 1921 fordern müßten, weil ihre Selbstkosten nach Fortfall der Exportgeschäfte eine billigere Belieferung der Verlagsfirmen nicht zuließen. Bis dahin erhielten die Druckpapierfabriken von den Verlegern etwa 3 ℳ frei Empfangsstation für Rollenpapier. Durch einen Teil des ihnen zufallenden Exportgewinns — die Verleger haben an diesem Gewinn mit reichlich $^2/_3$, die Druckpapierfabriken mit knapp $^1/_3$ partizipiert — war es möglich, den Berechnungspreis für die Fabriken zwischen 3.50—3.60 ℳ ab Werk bemessen zu können. — Wenn jetzt ein Preis von etwa 3.60 ℳ frei Empfangsstation bei den erhöhten Frachten gestellt worden ist, so bleibt ein Preis ab Fabrik von etwa 3.25 ℳ je kg; also für das Zeitungsdruckpapier kommt für die Hersteller ab 1. April 1921 ein Mindererlös von etwa 3500 ℳ pro 10 000 kg in Betracht.

In der nun einsetzenden Debatte versuchte derselbe Verlegervertreter, der sich schon in der Sitzung vom 4. Februar 1921 aus guten Gründen, die in seiner Person liegen, hauptsächlich gegen die Zellstoffindustrie wandte, und schon damals den Vorspann der Presse für die von ihm vertretenen privatwirtschaftlichen Interessen erfolglos propagierte, sich wieder erneut liebevoll und ohne Sachkenntnis in die Selbstkostenberechnungen der Fabrikanten zu vertiefen.

Von einem Vertreter der Zellstoffindustrie wurde daraufhin die Frage gestellt, ob die gesamten deutschen Zeitungsverleger denn in der Tat so bedürftig wären, und ob sie es für eine würdige Einrichtung hielten, daß ihnen aus Ueberschüssen der Industrie und aus Reichsmitteln dauernd Unterstützungen gezahlt werden müßten. Daß die Presse eines gesamten Landes auf diese Weise subventioniert würde, sei eine unwürdige Einrichtung. Daher müsse seitens der Industrie, deren Gestehungskosten jahraus jahrein in allen Zweigen sorgsam geprüft würden, mit dem gleichen Rechte verlangt werden dürfen, daß auch die Verlagsfirmen zunächst einmal ihre Bedürftigkeit nachwiesen. Unmöglich könne der Auffassung der Verleger gefolgt werden, daß sie ohne Nachweis der Bedürftigkeit im einzelnen Falle von ihrer Seite den Nachweis von der Industrie verlangten, was letztere etwa verdiene, und daß sie diesen Verdienst dann für sich als ihr gutes Recht in Anspruch nehmen wollten.

Die Vertreter der Verleger gerieten gegenüber diesen sachlichen Darlegungen gleichzeitig in Aufregung und Verlegenheit und versuchten noch im Laufe der Debatte aus diesen Ausführungen Gedankengänge herauszukonstruieren, die nach den eigenen Worten des betreffenden Industrievertreters ihm fern lagen und die außer den Vertretern der Verleger auch niemand der zahlreichen Anwesenden herausgehört hat.

Um aus der sachlichen Verlegenheit, in welche die Herren Verlegervertreter auf die präzisen Fragen über den Nachweis ihrer Bedürftigkeit geraten waren, einen Ausweg zu finden, zogen sie sich zu einer kleinen Sonderberatung zurück, um nach ihrer Wiederkehr die Erklärung abzugeben, daß sie sich gekränkt fühlten und infolgedessen die Verhandlungen abbrechen müßten. Auf diese Weise verschafften sich die Herren einen Abgang, den aber alle Anwesenden nur als das, was er war, nämlich als Theatercoup, empfinden konnten.

Die Verleger fanden sich dann anschließend zu einer Tagung in Hannover zusammen, und ihre Vertreter haben dort über die Verhandlungen im Reichswirtschaftsministerium berichtet. Wie dieser Bericht gelautet haben mag, beweist Nr. 14 des „Zeitungs-Verlages" vom 8. April und beweist die Tatsache, daß die Angelegenheit jetzt, obwohl sie eine privatwirtschaftliche ist und mit aller Druckerschwärze niemals zu einer Angelegenheit im öffentlichen Interesse gestempelt werden kann, vom Verein der Deutschen Zeitungsverleger zum Gegenstand öffentlicher Erörterungen in der Tagespresse gemacht worden ist. Der Bericht dieser Vertreter der Zeitungsverleger muß aber nicht nur für jeden, der die Ver-

Digitized by Google

handlungen im Reichswirtschaftsministerium miterlebt hat und der den objektiven Tatbestand genau kennt, bittere Gefühle über eine solche Art der Berichterstattung auslösen, was Form wie Inhalt angeht, sondern sollte auch jedem unbefangenen Zeitungsverleger durch die halt- und grundlosen Verunglimpfungen persönlicher Art zum Bewußtsein bringen, daß dieser Weg nicht zu geschäftlichen Resultaten führen kann, wohl aber die Berichterstatter zur Verantwortung an anderer Stelle.

Wenn für die Angelegenheit aber öffentliches Interesse beansprucht wird, und die Oeffentlichkeit sich selbst ein Urteil bilden soll, so muß von einer öffentlichen Presse verlangt werden, daß sie die Oeffentlichkeit nicht einseitig informiert. Den Erfolg dieses selbstverständlichen Appells warten wir mit Interesse ab.

Berlin, den 19. April 1921.

Verein Deutscher Papierfabrikanten.
Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten.

W.T.B. verbreitet nachstehende amtliche Mitteilung:

In der Nr. 14 der Zeitschrift „Zeitungs-Verlag" wird auf Grund des Berichtes der mit der Wahrnehmung der Verhandlungen betraut gewesenen Vertreter des Vereins Deutscher Zeitungsverleger gegen den Leiter der die Papierwirtschaft bearbeitenden Sektion des Reichswirtschaftsministeriums unter Aufstellung nicht zutreffender Behauptungen die unbegründete Beschuldigung erhoben, er habe sich sowohl bei der unter seinem Vorsitz geführten Preisverhandlung zwischen Verlegern und Papierfabrikanten als auch in der Frage der vom Reichskabinett beschlossenen Aufhebung der Papierwirtschaft in der Ausübung seiner Amtspflichten dadurch zu Ungunsten der Verleger beeinflussen lassen, daß ihm das Amt eines Reichsbevollmächtigten der Außenhandelsstelle für das Papierfach unter Zusicherung späterer Uebernahme in die Privatindustrie angeboten worden sei. Gleichzeitig werden die Zeitungen aufgefordert, diese Vorgänge zur Kenntnis ihrer Leser zu bringen, was zum Teil auch bereits in weiter entstellter Form geschehen ist. Der Reichswirtschaftsminister wird wegen dieser Vorgänge gegen den verantwortlichen Redakteur des Zeitungs-Verlages und gegen die in Frage kommenden Vertreter des Vereins Deutscher Zeitungsverleger Strafantrag wegen Beleidigung stellen.

Zur Aufklärung!

Druckpapierpreis betreffend.

In den letzten Wochen haben eine große Anzahl von Tageszeitungen Aufsätze gebracht, in denen ausgeführt wurde, daß die Zeitungsverleger durch die am 1. April 1921 eingetretene Erhöhung des Preises für das Zeitungsdruckpapier mehr oder weniger ruiniert würden. Die Schuld daran wurde den Druckpapierfabrikanten zugeschoben, die zu den schon verdienten Millionen weitere Millionen häufen wollten. Der Regierung wurde vorgeworfen, daß sie durch Aufhebung der Zwangsbewirtschaftung des Druckpapieres dieses wucherische Treiben erst möglich gemacht und unterstützt habe, um den Papierfabriken neue Millionen zuzuführen.

Diese Ausführungen sind irreführend und entsprechen in keiner Weise den Tatsachen.

Es ist unzutreffend, daß die Papierfabriken den Preis des Druckpapieres für die Zeit vom 1. April 1921 ab erhöht hätten; im Gegenteil: trotz der am 1. April 1921 eingetretenen Frachterhöhung von ungefähr 70%, die sich nicht nur auf das fertige Druckpapier, sondern auch auf die zu dessen Herstellung nötigen Rohmaterialien erstreckt, trotz der am 1. Januar 1921 in Kraft getretenen Lohnerhöhungen, trotz des ab 1. Februar 1921 und nochmals am 1. April 1921 gestiegenen Zellstoffpreises, trotz der ab 1. April 1921 überraschenderweise diktierten Steigerung des Kohlenpreises ist der Preis des Druckpapieres ab Fabrik niedriger festgesetzt, als er in der vorhergehenden, sich vom 1. November bis 31. März 1921 erstreckenden Preisperiode festgesetzt war.

Der Sachverhalt ist folgender:

Die Festsetzung des Druckpapierpreises erfolgte während des Krieges und bis zum 31. März 1921 durch die Reichsregierung nach Anhörung der Druckpapierfabrikanten und der Zeitungsverleger, die sich über die Höhe zu verständigen hatten. Bei den zahlreichen Verhandlungen hierüber haben sich die Zeitungsverleger jederzeit, wenn sich, wie in den anderen Industrien, so auch in der Druckpapierindustrie wegen der vollständig veränderten Verhältnisse eine Erhöhung des Preises notwendig machte, auf den Standpunkt gestellt und eingehend ausgeführt, daß

Digitized by Google

diese Erhöhung zum Ruine des größten Teiles der Zeitungsverleger und zum Eingehen der Zeitungen führen müsse. Die von den Druckpapierfabriken geforderten Preise wurden auf das eingehendste von der Regierung, den Zeitungsverlegern und von deren Sachverständigen nachgeprüft. Wenn der danach errechnete Preis noch zu hoch erschien, so wurde den Druckpapierfabriken, die außer Druckpapier mehr oder weniger auch noch andere Sorten Papier herstellen, angeraten, sie möchten sich am Preise dieser Sorten dafür erholen, was sie etwa für Druckpapier zu wenig erhielten.

Verschiedene Versuche, die unternommen wurden, um durch Hergabe billigen Holzes seitens der einzelnen Länder, durch Barzuschüsse hierzu seitens des Reiches den Druckpapierpreis unter die normalen Herstellungskosten zu senken, hatten keinen durchschlagenden Erfolg.

Wie für andere Fertigfabrikate, so stieg auch der Preis für Druckpapier immer höher, so daß er, wie auch von der Regierung und den Vertretern der Verlegerorganisationen anerkannt wurde, vom 1. Mai 1920 ab durchschnittlich 4,10 Mark je Kilogramm frei Verbrauchsstation betragen mußte. Damals gelang es dem Einfluß der Zeitungsverleger, die Reichsregierung zu veranlassen, zur Senkung des Druckpapierpreises einen Barzuschuß von monatlich 10 Millionen Mark zu gewähren. Hierdurch wurde der Papierpreis für die Zeitungen, deren Verbrauch kontingentiert war, nach einem bestimmten Schlüssel, und zwar im Durchschnitt um 55 Pf. je Kilogramm (schwankend zwischen 45 bis 87 Pf.), also von 4,10 Mark auf ca. 3,55 Mark künstlich gesenkt. Der Barzuschuß von 10 Millionen Mark ist von der Reichsregierung auf die Zeit vom 1. März bis 31. Dezember 1920, also auf 10 Monate, mit rund 100 Millionen Mark gewährt worden.

Als sich im Sommer 1920 die Möglichkeit bot, Zeitungsdruckpapier zu einem Preise ins Ausland zu verkaufen, der wegen der Minderwertigkeit der deutschen Währung weit über dem Inlandspreis lag, glaubte die Reichsregierung erst die Zeitungsverleger befragen zu müssen, ehe sie sich darüber schlüssig wurde, ob und in welchem Umfange sie den Druckpapierfabrikanten die Genehmigung zur Ausfuhr von Zeitungsdruckpapier geben konnte. Die Zeitungsverleger gaben, abgesehen von anderen Sicherungen, die sie in ihrem Interesse forderten, ihre Zustimmung zur Ausfuhr nur ganz bestimmter Mengen und nur unter der Bedingung, daß der dabei erzielte Mehrerlös über den Inlandspreis zu ihren Gunsten zur weiteren Senkung des Preises des Druckpapieres im Inlande verwendet würde.

Bei den Verhandlungen hierüber wiesen die Druckpapierfabrikanten, wie übrigens auch schon früher, eindringlich auf das Gefährliche einer solchen ungesunden Wirtschaftsgebarung hin, insbesondere auf die Erschütterungen, die eintreten müßten, wenn, wie mit Sicherheit zu erwarten sei, über kurz oder lang der Reichszuschuß und die Möglichkeit der Ausfuhr zu hohen Preisen wegfallen würden. Diese Warnungen fanden kein Gehör. Schließlich erklärten sich die Druckpapierfabrikanten gegen ihre bessere Ueberzeugung mit der von den Zeitungsverlegern verlangten ungesunden Regelung einverstanden.

Durch wiederholte Vermehrung der monatlichen Ausfuhrmenge wurde der von den Zeitungsverlegern zu zahlende Papierpreis vom 1. Mai 1920 ab aus dem Valutagewinn wiederholt herabgesetzt, so daß er schließlich in der Zeit vom 1. November 1920 bis 31. März 1921 nur noch ca. 3 Mark je Kilogramm frei Verbrauchsort betrug. Die Papierfabriken sollten für ihre Inlandslieferungen 3,70 Mark je Kilogramm und für Auslandslieferungen nur 4,10 Mark je Kilogramm erhalten, der Fehlbetrag zwischen dem Verleger-Papierpreis von 3 Mark und dem Fabrikanten-Papierpreis von 3,70 Mark bezw. 4,10 Mark sollte aus dem Reichszuschuß und dem Mehrerlös bei der Ausfuhr bestritten werden. Für das ausgeführte Druckpapier wurden damals Preise von 8 bis 9 Mark je Kilogramm und noch mehr fob Hamburg erzielt. Den Verlegern ist hiernach von jeder ausgeführten Doppelladung Zeitungsdruckpapier nach Abzug der Fracht usw. ein Betrag von durchschnittlich 30000 Mark zugute gekommen. Die Zeitungsverleger rechneten deshalb damit, daß der Ausfuhrgewinn es ermöglichen werde, den Preis nachträglich durch eine Rückvergütung noch wesentlich unter 3 Mark je Kilogramm zu senken.

Die Verhältnisse entwickelten sich aber anders.

Vom 1. Januar 1921 fiel der bare Reichszuschuß von 10 Millionen Mark monatlich weg, und im Frühjahr 1921 sank der Weltmarktpreis des Druckpapieres immer mehr, so daß jetzt eine Ausfuhr, wenn überhaupt, nur noch zum Preise von ungefähr 5,50 Mark je Kilogramm möglich ist. Da mit dem 31.

Digitized by Google

März 1921 das bisherige Preisabkommen ablief, fanden von Mitte März 1921 ab die Verhandlungen statt, in denen der Druckpapierpreis für die Zeit vom 1. April 1921 ab neu festgesetzt werden sollte. Für die geschaffene Ausgleichskasse standen damals noch die 20 Millionen Mark Reichszuschuß für die Monate November und Dezember 1920, sowie ein Betrag von weiteren ca. 16 Millionen Mark Rest aus dem Ausfuhrgewinn, nachdem daraus der Inlandspreis auf 3 Mark je Kilogramm künstlich gesenkt worden war, zur Verfügung.

Da ab 1. April 1921 weder auf bare Reichszuschüsse, noch auf Ausfuhrgewinne in irgendwelchem beträchtlichen Umfange für die nächste Zeit gerechnet werden konnte, so hätte, ohne daß irgendeine Preiserhöhung seitens der Druckpapierfabriken erfolgte, nunmehr der Preis von 3,70 Mark je Kilogramm frei Verbrauchsort wieder in Kraft treten müssen. Trotz der inzwischen eingetretenen bezw. mit dem 1. April 1921 in Kraft tretenden bedeutenden Erhöhung der Herstellungskosten, auf die im Eingange hingewiesen worden ist, erklärten sich die Druckpapierfabrikanten bereit, bei freier Wirtschaft den Preis auf ca. 3,60 Mark je Kilogramm frei Verbrauchsort herabzusetzen, einmal, um auch ihrerseits einen weiteren Abbau der Preise zu versuchen, und dann in der Hoffnung, wenigstens etwas noch ins Ausland ausführen zu können und dadurch ihren Verlust bei diesem Inlandspreis, der den Fabriken ungefähr 3,25 Mark ab Fabrik beläßt, einigermaßen auszugleichen. Es gibt nur wenige besonders günstig arbeitende Papierfabriken, die Druckpapier zu einem solchen Preise liefern können.

Die Druckpapierfabrikanten schlugen vor, den in der Ausgleichskasse zur Verfügung stehenden Betrag zur Schaffung einer Uebergangszeit zu verwenden, d. h. den Druckpapierpreis im Inlande für das laufende Vierteljahr damit nochmals künstlich zu senken, damit der Sprung im Preise, den die Zeitungsverleger anlegen mußten, nicht zu groß sei. Dies alles lehnten die Zeitungsverleger ab. Sie verlangten und setzten es durch, daß der vorhandene Bestand der Kasse mit ca. 36 000 000 Mark ihnen auf den Papierpreis für die vergangene Zeit rückvergütet wurde, wodurch dieser von 3 Mark auf 2,60 Mark je Kilogramm nachträglich weiter gesenkt wurde, und behaupten nun, daß die Papierfabrikanten den Papierpreis auf einen Schlag um 1 Mark je Kilogramm, also um 10 000 Mark je Doppelwagen heraufgesetzt hätten! Der Wegfall der Vergütungen, die den Zeitungen in den letzten Jahren auf Kosten des Reiches, auf Kosten der Länder und auf Kosten der übrigen papierverbrauchenden Industrien zugeflossen sind, kann doch wahrlich nicht als eine Erhöhung der Preise seitens der Druckpapierindustrie hingestellt werden!

Es ist schwer, gegenüber einer solchen Entstellung der tatsächlichen Verhältnisse sachlich zu bleiben, zumal die leitenden Persönlichkeiten unter den Zeitungsverlegern den Hergang genau kennen.

Die Druckpapierindustrie hat das größte Interesse daran, das Druckpapier den Zeitungsverlegern so billig als irgend möglich zu liefern, schon aus dem Grunde, damit der gegenüber dem Friedensstande sehr zurückgegangene Verbrauch an Zeitungsdruckpapier nicht noch weiter sinkt, sondern möglichst steigt. Es ist ihr aber, vor allem mit Rücksicht auf die außerordentlich gestiegenen Herstellungskosten und auf die mehr und mehr schwindende Möglichkeit, sich an den Preisen für andere Papiersorten zu erholen, einfach unmöglich, das Zeitungsdruckpapier auf längere Zeit unter den Herstellungskosten zu liefern (und es gibt nur sehr wenige Fabriken, die mit dem heutigen Preise von ungefähr 3,25 Mark je Kilogramm ab Fabrik auskommen können). Die großen Gewinne einzelner Papierfabriken, auf die immer und immer wieder hingewiesen wird, sind nicht durch die Herstellung von Druckpapier, sondern von anderen Sorten erzielt worden; auch können solche Einzelfälle nicht ohne weiteres verallgemeinert werden, ebensowenig wie man daraus, daß einzelne Zeitungsverläge in 1920 ganz außerordentlich hohe Gewinne erzielt haben, einen Rückschluß auf die Lage des gesamten Zeitungsgewerbes machen kann.

Die Tageszeitungen, an die wir uns gewandt haben, lehnen, wie in früheren Fällen so auch diesmal, eine Richtigstellung der von ihnen verbreiteten, den Tatsachen nicht entsprechenden Behauptungen ab, und wenn die eine oder andere Zeitung doch den wahren Sachverhalt bringen würde, so wird dies von den übrigen Blättern geflissentlich übergangen. Es bleibt also nur der von uns jetzt eingeschlagene Weg übrig, um die Oeffentlichkeit aufzuklären.

Ganz selbstverständlich ist es, daß wir für alle unsere Angaben die Beweise erbringen können. Im übrigen liegen dem Reichswirtschaftsministerium wie den Verleger-

Digitized by Google

organisationen die Belege für die einzelnen Positionen bereits vor.

Berlin, im April 1921.

Verband Deutscher Druckpapierfabriken
Gesellschaft mit beschränkter Haftung.
Verein ringfreier Zeitungsdruckpapierfabriken.

Anm. d. Red. Auf Ersuchen des Verbandes Deutscher Druckpapierfabriken haben wir die vorstehenden Ausführungen, welche am 22. April als Flugblatt an alle Reichstagsabgeordneten sowie den Regierungen der einzelnen Länder übermittelt wurden, zum Abdruck gebracht, ohne Rücksichtnahme darauf, daß durch deren Wiedergabe mancherlei Wiederholungen mit dem Rundschreiben der Vereine Deutscher Papier- und Deutscher Zellstoff-Fabrikanten „Krise im Zeitungsgewerbe" entstehen. Wir haben aber dem Wunsche des Verbandes Deutscher Druckpapierfabriken schon deshalb gerne entsprochen, da nicht oft genug darauf hingewiesen werden kann, daß die Darstellungen der Druckpapierpreise in der Tagespresse unrichtig sind, und demgegenüber Aufklärungen, für welche Beweise und Belege erbracht werden können, sehr notwendig waren. Es ist eine nicht zu bestreitende Tatsache, daß es sich überhaupt nicht um eine Mehrforderung der Papierindustrie für das an die deutschen Zeitungsverleger zu liefernde Zeitungsdruckpapier für die Tagespresse handelt, daß vielmehr Umstände, welche ganz außerhalb der Einwirkungssphäre unserer Industrie liegen, eingetreten sind, wodurch die Exportüberschüsse in dem bisherigen Umfange weg**gefallen sind, aus welchen die deutschen Zeitungsverleger eine Verbilligung des Zeitungsdruckpapiers erfuhren.** —

Die Aenderungen im Einkommensteuergesetz.

(Fortsetzung zu Nr. 15, S. 1134.)

Steuerbares Einkommen.

Die Unterscheidung zwischen steuerpflichtigem und steuerbarem Einkommen kennt das neue Gesetz nicht mehr, weil es der Höhe nach überhaupt kein steuerfreies Einkommen mehr gibt. Die Gemeinden, welche den bisher vom Reich frei gelassenen Einkommensteil einer Sonderbesteuerung unterworfen haben, sind nun um ihr Steuerobjekt gekommen, denn das neue Gesetz wirkt zurück auf den 1. April 1920. Im übrigen aber ist es bei dem Grundsatz geblieben, daß der Gesamtbetrag der in Geld oder Geldeswert bestehenden Einkünfte unter Abrechnung der Steuerabzüge — nicht der im vorigen Artikel von uns besprochenen Steuerermäßigungen — das steuerbare Vermögen bilden. Die Einteilung der Einkünfte nach den Hauptquellen, Grundbesitz, Gewerbebetrieb, Kapitalvermögen, Arbeit und sonstige Einnahmen, ist geblieben. Nur in Einzelheiten sind Aenderungen zu verzeichnen. Die Gewinne aus einzelnen Veräußerungsgeschäften wurden bisher zu den „sonstigen Einnahmen" im Sinne des § 5 des Einkommensteuergesetzes gezählt. Das führte zu den schwersten Bedenken, weil damit jede wirtschaftlich notwendige Veräußerung, die selbst außerhalb des gewerblichen Lebens erfolgte und die oft genug einer augenblicklichen Notlage abhelfen sollte, in den Kreis der steuerpflichtigen Gewinne hineingezogen wurde. Getroffen werden sollte aber vor allem der Spekulationsgewinn. Das neue Einkommensteuergesetz stellt daher die Einreihung dieser Gewinne ab auf den Zweck des Erwerbes des veräußerten Gegenstandes. Ging die Absicht des Veräußerers schon beim Erwerb dahin, den Gegenstand gewinnbringend weiter zu verkaufen, so handelt es sich um eine Spekulation, deren Gewinn mit Recht der Steuer unterfällt. Gehören die Veräußerungsgeschäfte zum Gewerbebetrieb des Steuerpflichtigen, z. B. bei Banken, so unterfallen sie der Steuer als ein Einkommen aus dem Gewerbebetrieb. Steuern muß aber auch der gewerbsmäßige Spekulant, der von den Erträgnissen seiner Spekulation lebt. Unrecht dagegen wäre es beispielsweise, die Hinterbliebenen eines Beamten oder kaufmännischen Angestellten mit festem Gehalt dafür zur Steuer heranzuziehen, daß sie aus der Hinterlassenschaft Gegenstände mit einem augenblicklichen Konjunkturaufschlag verkaufen mußten. Hier fehlt es an dem spekulativen Charakter der Veräußerung. Aus dem fast geschlossenen Steuerkreis der dauernden und einmaligen Einkünfte führt ein schmaler Weg zu denjenigen Einkommensarten, die kraft gesetzlicher Ausnahme nicht als steuerbares Einkommen gelten. Bekannt ist, daß zum Beispiel Kapitalempfänge bei Auszahlung der Lebensversicherung nicht als ein Einkommen zu versteuern sind. Als steuerrechtliches Kuriosum sei erwähnt, daß auch der Deflo-

Digitized by Google

rationsanspruch der Braut von der Steuer nicht erfaßt wurde. Das neue Gesetz erweitert die Zahl der jetzt schon auf Grund besonderer wirtschaftlicher Verhältnisse steuerfrei gelassenen Einkommensteile um die Pflege- und Schwerbeschädigtenzulage nebst Ausgleichs-, Orts- und Teuerungszulage, ferner um die Versorgungsgebühren der Kriegsbeschädigten und der bei Tumulten Beschädigten, soweit sie nicht schon mit den Zulagen 8000 ℳ beziehen. Dagegen streicht der Gesetzgeber logischerweise die bisher bestehende sachliche Steuerfreiheit gewisser Veräußerungsgeschäfte, da jetzt der Grundsatz für Gewinne aus einzelnen Veräußerungsgeschäften, wie oben dargelegt ist, sich verändert hat

Der Gesamtbetrag der Einkünfte vermindert sich durch im Gesetz vorgesehene Abzüge auf das steuerbare Einkommen. Der Reichstag ist hier dem ständigen Drängen der Industrie nach einem steuerfreien Erneuerungskonto ein klein wenig entgegengekommen. Aber es liegt kein Grund vor, mit vielen allzu Vertrauensseligen anzunehmen, daß nun die Frage des Werkerhaltungskontos endgültig gelöst sei. Zu den abzugsfähigen Werbungskosten gehörten bisher auch die jährlichen, den Verhältnissen entsprechenden Abschreibungen für Wertverminderung von Gebäuden, Be- und Entwässerungsanlagen, von Maschinen und von beweglichem Betriebsinventar, soweit nicht schon die Kosten für die Ersatzbeschaffung als reine Werbungskosten in Abzug gebracht waren. Diese Bestimmung war unkaufmännisch gedacht, weil sie den Begriff der Abschreibung unrichtig wiedergab und an Stelle des Abnutzungsgedankens die ganz anders gelagerte Geldwertfrage mit hineinzog. Das neue Gesetz schließt sich dem kaufmännischen Brauch an und gestattet den Abzug für die jährlichen, den Verhältnissen entsprechenden Absetzungen für Abnutzung von Gebäuden, von Be- und Entwässerungsanlagen, von Maschinen und sonstigem Betriebsinventar. (Das Wort „beweglich“ ist jetzt gestrichen.) Das Gesetz macht davon zwei Ausnahmen. Die Abschreibungen auf Abnutzung können dann nicht in Abzug gebracht werden, wenn schon die Kosten der Beschaffung als Werbungskosten in Abzug gebracht worden sind, steuerrechtlich also eine doppelte Anrechnung von Werbungskosten erfolgen würde, ferner aber — und das ist eine sehr wesentliche Neuerung —, wenn die Abschreibungen aus steuerfrei gebildeten Rücklagen gedeckt worden sind. Ueber diese Rücklagen wird noch bei der Besprechung über die Ermittlung des steuerbaren Einkommens Näheres zu sagen sein. Sieht man von ihnen einstweilen ab, so ist Absetzung für die Abnutzung allgemein zulässig, sofern nicht im Einkommensteuergesetz selbst durch Sonderbestimmungen Ausnahmen geschaffen sind. Das ist, wie wir später sehen werden, gerade für industrielle Abschreibungen im gewissen Umfang der Fall. Das neue Gesetz erhöht den Abzug für die Lebensversicherungsprämie bis zum Betrage von 1000 ℳ. Eine wesentliche Verschärfung hat die Bestimmung über den Abzug von Vereinsbeiträgen erhalten. Beiträge an politische Vereinigungen sind nicht abzugsberechtigt. Begünstigt sind vielmehr nur Beiträge an inländische Vereinigungen, die ausschließlich wissenschaftliche, künstlerische, kirchliche, mildtätige oder gemeinnützige Zwecke verfolgen. Die Grenze der Abzugsfähigkeit beträgt 10% des Einkommens des Steuerpflichtigen. Die Bestimmung hat ganz zuletzt eine scheinbar harmlose, in Wahrheit erhebliche Aenderung (Verschlechterung) erfahren, insofern, als das Einkommen, das nach Abzug dieser Beiträge verbleibt, dennoch zu demselben Hundertsatz besteuert werden muß, der sich ohne den Abzug ergibt. Entsprechend der oben gekennzeichneten Stellung zu dem Gewinn der einzelnen Veräußerungsgeschäfte können Spekulationsverluste in Abzug gebracht werden, aber nur bis zur Höhe der Spekulationsgewinne in dem betreffenden Rechnungsjahr.

Die in dieser Abhandlung erwähnten Vorschriften treten sämtlich mit Wirkung ab 1. April 1920 in Kraft, nur die veränderte Abzugsfähigkeit der Vereinsbeiträge gilt erst vom 1. April 1921. Dr. Schulze.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Moderne Zerfaserer.

Die im Artikel in Nr. 14 ds. Bl. unter obiger Ueberschrift gestellte Frage: „Ist der Kollergang der ideale Vorarbeiter des Holländers?“ ist, sofern es sich um die Verarbeitung von Papierabfällen und splittriger Zellulose handelt, m. E. zu bejahen. Bei dem Vergleich der Leistungsfähigkeit von Kollergang und Knetmaschine ist die Beschaffenheit des Arbeitsguts beim Eintrag von großer Wichtigkeit. Daß die Knetmaschine hierbei geringere Ansprüche stellt, ist ein großer Vorteil, während man dem Kollergang den Vorzug der größeren Gründlichkeit im Aufschließen wird zusprechen müssen. Hieraus ergibt sich, daß Knetmaschinen mehr zum Aufschlagen von Holzstoff und guter Zellulose, Kollergänge mehr für härtere Altpapiere geeignet sein werden. Ich halte in jedem Falle die Vorschaltung eines Drehkugelkochers für wichtig, in dem das Altpapier mit Dampf oder heißem Wasser (eventuell Kondenswasser der mit direktem Dampf geheizten Trockenzylinder) eingeweicht werden kann. Abgesehen davon, daß Kocher von etwa 1000 kg Inhalt Gewähr für größere Gleichmäßigkeit des Altpapierstoffes bieten und nur verhältnismäßig wenig Kraft brauchen, ist das Eintragen durchweichter (nicht gekochter) Papierabfälle in den Kollergang nahezu eine Augenblickssache. Hat man beim Eintragen der Abfälle in den Kocher schon vorgesorgt, daß nicht Bücherrücken, ganze Bücher und dergl. mit hineinkommen, daß also das Kochergut eine gewisse Gleichmäßigkeit hat, so wird die Leistungsfähigkeit eines Kollerganges noch mehr gesteigert und man kann auf das Leeren direkt warten. Wenn man den erweichten Stoff vom Kocher in einem Wagen vom Inhalt einer Kollergangfüllung in einer Höhe, daß sich durch Neigen des Wagens der Stoff leicht überführen läßt, bereit hält, so läßt sich eine Kollergangseintragung bequem in etwa 2 Minuten bewerkstelligen. Die Knetmaschine bietet allerdings für das Eintragen von Holzstoffpappen und feuchten Zellulosserollen Vorteile, aber für harte Papiere, Bücher und dergl. wird auch dort ein Einweichen im Kocher empfehlenswert sein.

Ein Zwischending ist der Kollergang mit hoher Schale, wie solcher in Frankreich viel verwendet wird.* Er arbeitet nahezu ohne Schaber und die Steine kneten gewissermaßen im Stoff, der feuchter zu halten ist als beim gewöhnlichen Kollergang. Daß der Kollergang bei Zellulose Grießknötchen erzeugt, ähnlich wie bei Hadernganzstoff in den Stoffbütten, ist eine Erscheinung, die von dem drehenden Quetschen der Steine herrührt. Man kann das bei mit gefärbter Zellulose melierten Papieren deutlich verfolgen. Ungekollerte, gefärbte Zellulose zeigt grade Melierungsfasern, gekollerte runde Faserbündel.

Was die Aufarbeitung der Papiergarne und Gewebe zu Papierganzstoff anbelangt, die uns der Krieg gebracht hat, so ist weder der Kollergang noch die Knetmaschine verwendbar. Das Schneiden im Lumpenschneider und die Mahlung im Halbstoffholländer (am besten nach vorangegangener Dämpfung) führen am ehesten zum Ziel, schon weil man fast immer mit der Beimengung von Textilfasern rechnen muß. Da hierdurch die Aufarbeitung aber erheblich verteuert wird, während eine starke doppelte Faserverkürzung stattfindet, stellen sich Papiergewebe kalkulativ ungünstiger als feste Altpapiere.

Dr. G. Schumann.

* Kollergänge mit hoher Schale sind auch in Deutschland bekannt. Sie wurden von dem verstorbenen Direktor August Banholzer der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn eingeführt nach einem spanischen Vorbild. Sie haben sich indessen nicht dauernd bewährt, besonders können zum tadellosen schnellen Aufschließen von Papier die Schaber nicht entbehrt werden. Die Kollergänge mit hoher Schale werden unseres Wissens heute in Deutschland kaum mehr gebaut. Näheres darüber und über Kollergangsarbeit siehe E. Kirchner, Das Papier III B und C. Die Strohstoff- und Holzzellstoff-Fabrikation, S. 58 bis 67, und III E. Altpapier, S. 17—28. Teil III B u. C ist leider vergriffen, Teil III E ist zusammen mit Teil III D, Die Hadernhalbstoff-Fabrikation, in einen Band gebunden, der von der Geschäftsstelle des Wochenblattes gegen Einsendung von ℳ 28 (Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562) bei postfreier Zusendung im Inland zu beziehen ist.

Die Schriftleitung.

Titelblatt und Inhaltsverzeichnis 1920.

Wir haben noch eine Anzahl Exemplare vorrätig, die wir wegen der hohen Herstellungskosten gegen Vergütung von ℳ 3.— pro Exemplar abgeben. Den Betrag bitten wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 einzuzahlen bezw. zu überweisen.

An Mitarbeiter des Wochenblattes und stehende Inserenten wird das Inhaltsverzeichnis kostenlos abgegeben, ebenso das Inhaltsverzeichnis von 1919, soweit der Vorrat reicht.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Digitized by Google

Die deutsche Industrie und die Rheinzoll-Linie.

Der Vorstand des Reichsverbands der deutschen Industrie hat folgende Entschließung angenommen: Der Reichsverband der deutschen Industrie richtet an die beteiligten Wirtschaftskreise die Aufforderung, mit allen Mitteln dahin zu wirken, daß trotz der neuen Rheinzollinie die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet aufrecht erhalten werden. Zu diesem Zweck ist es unerläßlich, daß die Firmen des besetzten Gebiets keine ungünstigeren Versorgungsmöglichkeiten haben als die Firmen des unbesetzten Gebiets. Die Firmen des unbesetzten Gebiets müssen im Wettbewerb alle Maßnahmen unterlassen, die als eine Ausnutzung der Notlage des besetzten Gebiets gedeutet werden können. In welcher Weise ein Ausgleich der Interessen herbeigeführt werden kann, muß von Fall zu Fall geprüft werden. Die Geschäftsführung des Reichsverbands stellt sich für eine Mitarbeit zur Verfügung. Die Einführung der beabsichtigten Auffang-Organisation hat so zu erfolgen, daß bureaukratische Handhabung und unnötige Absperrung vermieden werden.

Geschäftsberichte.

München Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation. 1920.

Die Papierindustrie hat im Juli und September des abgelaufenen Jahres allgemeine wesentliche Preisherabsetzungen vorgenommen, welche den Gewinn für uns erheblich verringert hätten, wenn uns nicht durch den wieder in größerem Umfange erlaubten Export mit guten Preisen ermöglicht worden wäre, daß wir ein im ganzen annehmbares Ergebnis vorlegen können.

Ebenso wie im Vorjahre hatten wir in der Fabrikation mit großen Hemmungen aller Art zu kämpfen. In den ersten Monaten fehlte es vielfach an Kohle, und während der letzten Monate infolge der regenlosen Zeit mangelte es an Holzschliff. In den Sommermonaten trat eine starke Flauheit im Geschäftsgange ein, die uns wegen ungenügenden Auftrageingangs nicht unwesentliche Fabrikationsstillstände brachte. Zum Spätherbst steigerte sich der Bedarf wieder, so daß wir mit reichlichen Aufträgen ins neue Jahr eintraten. Ueber die Aussichten im laufenden Jahre läßt sich wenig voraussagen, doch ist die Nachfrage inzwischen eine stetig gute geblieben.

Wir setzten im verflossenen Jahre die während des Krieges gezwungenermaßen zurückgestellten Reparaturarbeiten in wesentlichem Umfange fort, welche infolge der Geldentwertung natürlich teuer zu stehen kommen. Wir sind daher genötigt, der noch bestehenden Geldentwertung Rechnung tragend, unsere seitherigen Abschreibungen zu verstärken, um weitere Wiederherstellungen abgearbeiteter Fabrikationseinrichtungen vorzunehmen, damit unsere Fabriken ihren guten Ruf bewahren.

Die Aktienkapitalserhöhung auf ℳ 4 000 000 wurde nach den in der außerordentlichen Generalversammlung vom 29. September 1920 gefaßten Beschlüssen durchgeführt. Der gesetzlichen Vorschrift zufolge buchten wir das Agio bei Ausgabe der Aktien auf Reservekonto, ebenso wie wir die nötige Zuweisung vornahmen, um dieses Konto auf die Höhe des Aktienkapitalkontos zu bringen.

Die Pensionskassen für unsere Beamten und Arbeiter bedurften der zeitentsprechenden Reorganisation, so daß wir wesentlich gesteigerte Leistungen auf uns zu nehmen haben. Die Ruhegehälter für alle bei uns Angestellten sind dadurch verdoppelt worden, was dankbare Anerkennung fand.

Der im Jahre 1920 erzielte Reingewinn beträgt nach erfolgter ordentlicher Abschreibung von ℳ 642 950 die Summe von ℳ 1 871 936, so daß zuzüglich des Vortrages vom Vorjahre mit ℳ 42 407 ℳ 1 914 343 zur Verfügung der Generalversammlung stehen. Wir beantragen die Verwendung obiger Summe wie folgt: ℳ 720 000 zur Einlösung des Dividendenabschnittes Nr. 105 mit ℳ 180 für eine Aktie, ℳ 56 000 für Tantiemen, ℳ 8553 besondere Ueberweisung zugunsten der Arbeiter-Krankenkasse, ℳ 71 720 besondere Ueberweisung zugunsten der Arbeiter-Pensionskasse, ℳ 48 420 besondere Ueberweisung zugunsten des Beamten-Pensionsfonds, ℳ 50 000 Ueberweisung an das Delkredere-Konto, ℳ 30 000 Ueberweisung an das Erneuerungs-Konto (Aufforstung), ℳ 60 000 Ueberweisung an das Spezialreserve-Konto A, ℳ 317 425 zu weiteren Abschreibungen nach Bestimmungen des Aufsichtsrates, ℳ 500 000 Rückstellung für unerläßliche Erneuerungen in unseren Fabriken, Ueberweisung an das Spezialreserve-Konto B, ℳ 52 224 Vortrag auf neue Rechnung.

Die Generalversammlung der **München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation** setzte die Dividende auf 18% (20%) fest und wählte neu in den Aufsichtsrat Kommerzienrat Julius Meyer, Mitglied der Handelskammer München.

Hannoversche Papierfabriken Alfeld-Gronau. Die in Hannover stattgefundene Generalversammlung genehmigte die Bilanz und Gewinnverteilung, wonach eine Dividende von 15% und ein Bonus von 5% zur Ausschüttung gelangt. Die Direktion berichtete, daß der an sich schon schlechte Geschäftsgang durch die Sanktionen noch weiter beeinträchtigt worden sei, so daß Aufträge nur langsam eingehen.

Die Generalversammlung der **Vereinigten Strohstoff-Fabriken** beschloß, auf das erhöhte Aktienkapital insgesamt 30% (15%) Dividende zu verteilen und dem Aufsichtsrat neu hinzuzuwählen die Herren General-

Digitized by Google

direktor Kommerzienrat Adolf Schinkel von der Patentpapierfabrik Penig und Dr. Herbert Klippgen von der Papiergroßhandelsfirma Richard Klippgen & Co. in Dresden. Die Sanktionen ließen kein Urteil über die Aussichten zu. Die ersten Monate hätten noch befriedigenden Geschäftsgang gebracht. Mit Rohmaterialien sei die Gesellschaft gut eingedeckt.

Die **Steyrermühl Papierfabriken und Verlagsgesellschaft** bietet K 3,55 Mill. neue Aktien, auf eine alte zwei neue zu 1300% an.

Generalversammlung.

Fr. Halbach Aktiengesellschaft in Leer/Ostfriesland, am Mittwoch, den 4. Mai 1921, mittags 12 Uhr, in Hannover, Königlicher Hof. Auf der Tagesordnung steht u. a. die Neufassung der Satzungen und der Antrag des Vorstands und Aufsichtsrats auf Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 1 000 000 durch Ausgabe von 1000 auf den Inhaber lautenden Aktien über je ℳ 1000 mit Dividendenberechtigung ab 1. Januar 1921 unter Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Der neue Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach, Herr Geheimrat Pfundtner, hat seine Tätigkeit aufgenommen.

Aktiengesellschaft für Papierfabrikation zu Cassel in **Speele** bei Cassel. An Stelle des verstorbenen Herrn H. Hempel ist Herr Ingenieur und Fabrikdirektor Max Stoewer zum Vorstand und Direktor der Gesellschaft ernannt worden. Herr Stoewer ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten und zu zeichnen.

Herrn Dipl.-Ing. Hans Roesch ist das Amt eines technischen Direktors von **Wiedes Papierfabrik Rosenthal** (Reuß) übertragen worden.

Hugo Hoesch, Papierfabrik Königstein-Elbe. Dem langjährigen, treuen Mitarbeiter, Herrn Kaufmann Paul Schatter, ist Prokura erteilt worden in der Weise, daß er berechtigt ist, die Firma in Gemeinschaft mit einem der bisherigen Prokuristen zu zeichnen.

Norddeutsche Lederpappenfabriken A.-G. in Groß-Särchen, Kr. Sorau, N.-L. Der bisherige Vorstand der Gesellschaft, Herr Generaldirektor Janata und Herr Direktor Mintel, sind ausgeschieden. Herr Mintel hat sich jedoch noch für einige Zeit als Berater zur Verfügung gestellt. In den Vorstand sind berufen worden der Oberingenieur Herr Georg Endler als technischer Direktor und der Kaufmann Herr Hugo Malpricht als kaufmännischer Direktor. Diese werden gemeinschaftlich oder jeder der Herren mit einem Prokuristen oder Handelsbevollmächtigten die Gesellschaft vertreten.

Der **Konflikt in der schwedischen Zellulose-Industrie** ist unter Vereinbarung einer 15prozentigen Lohnherabsetzung beigelegt.

† Herr Fabrikbesitzer **Louis Staffel,** Teilhaber der Firma Louis Staffel, Feinpapierfabriken in **Witzenhausen** und Oberschmitten, ist am 18. April nach kurzem Leiden im 56. Lebensjahre gestorben.

† Unser langjähriger Mitarbeiter, Herr Baurat **Wagner** in **Chemnitz,** ein Kollege und Freund des ihm vor 9 Wochen im Tode vorangegangenen Herrn Professors Kirchner, ist am 17. April infolge einer Herzlähmung gestorben.

Erhöhung der Zellstoffpreise.

Mit Wirkung vom 1. April 1921 an sind die Zellstoffpreise um ℳ 15.— für 100 kg (88 auf 100) erhöht worden, wobei indessen zu beachten ist, daß zu diesen Preisen lediglich an die deutsche Papierindustrie zum Selbstverbrauch geliefert wird. Die Lieferungen erfolgen zu den Bedingungen des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, und zwar frei Waggon der Empfangsstation mit dem bereits bekannten Zahlungsziel von 14 Tagen, auch im übrigen entsprechend den Verkaufsbedingungen des V. D. Z. Ein Zuschlag für die Stellung gedeckter Wagen wird nicht mehr in Rechnung gestellt. Die Zellstoffindustrie nimmt somit die neuerdings wieder eingetretenen Erhöhungen der Kohlenpreise und der Löhne auf eigene Kosten und bringt nur einen Teilbetrag der gesamten Frachtmehrbelastung der Abnehmerschaft in Anrechnung. Es ist beabsichtigt, diese Preise bis zum 30. Juni 1921 innezuhalten, wobei, abgesehen von den in den Verkaufsbedingungen bereits gemachten Vorbehalten, ausdrücklich hervorgehoben wird, daß die Preise nur innegehalten werden können, wenn nicht besondere, jetzt nicht vorhergesehene Umstände die Gestehungskosten wesentlich verteuern.

Papiermacherwoche in München.

Anläßlich der am 30. Mai beginnenden Papiermacherwoche in München werden wir Nr. 21 unseres Blattes mit erweitertem Text und in erhöhter Auflage erscheinen lassen. Wir laden hierdurch unsere Inserenten ein, diese günstige Gelegenheit zu größeren Anzeigen, insbesondere auch zu Selbstdarstellungen zu benützen. Die Preise für Selbstdarstellungen betragen für jede Seite ℳ 800.—, bei mindestens 4 Seiten ℳ 750.— pro Seite. Anzeigen werden mit ℳ 600.— für eine Seite, ℳ 300.— für eine halbe Seite und ℳ 150.— für eine Viertelseite berechnet. Vorzugsplätze nach Vereinbarung.

Wir ersuchen, uns Bestellungen sowie Text und Druckstöcke raschestens zu übersenden.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation
Biberach a. d. Riß, Württbg.

Digitized by Google

Nachruf.

Am 18. April verschied nach kurzem, mit Geduld ertragenem Leiden unser lieber unvergeßlicher Bruder, Schwager und Onkel, der

Fabrikbesitzer Louis Staffel

im 56. Lebensjahr.

Ich verliere in ihm den treuen unersetzlichen Gefährten langer arbeitsreicher Jahre.

Im Namen der trauernden Hinterbliebenen:

Eduard Staffel.

Witzenhausen, im April 1921.

[7855

Nachruf.

Am 18. d. M. verschied nach kurzem Leiden unser hochverehrter Chef

Herr Fabrikbesitzer Louis Staffel

im fast vollendeten 56. Lebensjahre.

Tiefbewegt stehen wir an der Bahre dieses ausgezeichneten Mannes, der uns allezeit ein väterlicher Freund und Berater war.

Allzufrüh ist er von uns gegangen. In Dankbarkeit werden wir sein Andenken ehren.

Witzenhausen, den 20. April 1921.

Die kaufmännischen und technischen Angestellten der Firma Louis Staffel.

1127]

Nachruf!

Am 18. April verschied nach kurzem, schwerem Leiden unser hochverehrter Chef

Herr Fabrikbesitzer

Louis Staffel aus Witzenhausen.

Wir haben dem teuren Entschlafenen stets eine große Verehrung entgegengebracht und werden sein Andenken in Ehren halten.

Die Beamten und Arbeiterschaft des Hadernhalbstoffwerkes Peschelmühle.

[7879

Digitized by Google

Diplome des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Bei der Firma **F. E. Weidenmüller in Antonsthal, Sa.**, haben jetzt nachträglich 33 Jubilare, die 30 Jahre und länger bei ihr tätig sind, das eingerahmte Diplom des Vereins Deutscher Papierfabrikanten erhalten, nachdem die Firma seinerzeit schon ihre treuen Dienste durch Ueberreichung eines Sparkassenbuches mit namhafter Einlage anerkannte. Es sind dies:

Dienstzeit 30 Jahre:
Schmiedel, Albert, Werkführer.
Wagner, Albin, Rahmenbauer.
Anger, Bruno, Querschneiderführer.
Spinnler, Franz, Kollerer.
Franke, Emil, Gärtner.
Pfretzschner, Wilhelm, Riemer.
Fritzsch, Emil, Oeler.
Riedel, Edwin, Packer.
Beck, Franz, Wirtschaftsgehilfe.
Lein, Emil, Turbinenwärter.
Hänel, Hermann, Ausschußfahrer.
Krauß, Magnus, Turbinenwärter.
Kunz, Richard, Schleifer.
Leichsenring, Paul, Hausmann.
Wagner, Albin, Stoffahrer.
Martin, Max, Dreher.
Friedrich, Louis, Schleifer.

Dienstzeit 35 Jahre:
Oelsner, Albin, Schleifer.
Kunzmann, Albert, Turbinenwärter.
Schmidt, Paul, Pappenabnehmer.
Reißmann, Bernhard, Oeler.
Pausch, Max, Turbinenwärter.
Ullrich, Hugo, Heizer.
Polheim, Hermann, Packer.
Opp, Max, Holländermüller.
Krauß, Emil, Schmied.
Fritzsch, Hermann, Querschneiderführer.
Schneider, Paul, Gartenarbeiter.

Dienstzeit 40 Jahre:
Schneider, Franz, Schleifer.
Schuffenhauer, Carl, Schleifer.

Dienstzeit 45 Jahre:
Beck, Gustav, Wickler.
Oelsner, Hermann, Schleifer.

Dienstzeit 50 Jahre:
Arnold, Emil, Rahmenbauer.

Fachvereinigung für Papiertechnik E. V., Cöthen. In der neuesten Nummer der Cöthener Hochschulzeitung wird den neu ankommenden Studierenden eine Aufstellung sämtlicher an dem Friedrichs-Polytechnikum bestehender Korporationen und Vereine gegeben. Bei der Fachvereinigung für Papiertechnik ist angegeben: Gest. 6. Dezember 1908. Zweck: Pflege und Wahrung aller Interessen der Studierenden der Papiertechnik. Wahlspruch: „Mit Gunst von wegen's Handwerk". Vereinslokal: Hotel „Schwarzer Bär".

Zur Erhaltung des Deutschen Kriegerkurhauses Davos-Dorf. Dieses wurde im Jahre 1918 von dem Reichsausschuß der Kriegsbeschädigtenfürsorge und dem Zentralkomitee der deutschen Vereine vom Roten Kreuz sowie dem reichsdeutschen Hilfsbund für deutsche Kriegerfürsorge in der Schweiz gegründet. Infolge des gesunkenen Markwertes steht es heute vor der Wahl: Stillegung oder Einschränkung des Betriebes. Da beides vermieden werden soll, hat sich der Ausschuß zur Erhaltung des Deutschen Kriegerkurhauses Davos-Dorf unter weitestgehender Unterstützung der Reichsbehörden sowie industrieller und kommerzieller Kreise entschlossen, die fehlenden Mittel im Wege einer Sammlung aufzubringen. Spenden nehmen sämtliche Banken, deren Depositenkassen und Filialen entgegen. Einzahlungen können auch auf die Postscheckkonten des Ausschusses zur Erhaltung des Deutschen Kriegerkurhauses Davos-Dorf (Berlin Nr. 109 076 und Frankfurt a. M. Nr. 50 825) erfolgen.

Digitized by Google

Tarifierung von Lumpen.

Der Verband Deutscher Lumpen-Großhandlungen und Sortierbetriebe (E. V.) in Berlin hat an die geschäftsführende Verwaltung der Ständigen Tarifkommission Eisenbahn-Direktion zu Berlin eine Eingabe gerichtet, in der er zugleich im Auftrage der Zentralstelle des Deutschen Lumpenhandels für die außer ihm selbst dort angeschlossenen Verbände beantragt:

Lumpen aller Art, einschließlich altem Tauwerk und alter Watte, sowie neue Stoffabfälle in die Wagenladungsklasse D zu versetzen.

Dieser Antrag wird in der Hauptsache damit begründet, daß die Belastung durch Klasse C im Verhältnis zum Verkaufswert der Lumpen eine übermäßige ist, nachdem die Preise der Lumpen außerordentlich zurückgegangen sind: auf ein Drittel und darunter von denjenigen, als die Versetzung der Lumpen in Klasse C beschlossen wurde.

Breslauer Frühjahrsmesse.

Der geschäftliche Erfolg der Breslauer Frühjahrsmesse entsprach im großen und ganzen den allgemeinen Erwartungen der Aussteller, die in einer Zahl von rund 1500 zur Messe erschienen waren. Der leidige Raummangel hatte auch diesmal wieder dazu geführt, nicht weniger als 700 Anmeldungen zurückzuweisen. Die Papiermesse bot am ersten Tage ein unerwartet ruhiges Aussehen, doch besserte sich die Lage am 2. und 3. Tage erheblich, so daß auch hier eine ganze Reihe von Firmen mit ihren Erfolgen und Abschlüssen recht zufrieden waren. Das Urteil über die Frühjahrsmesse läßt sich dahin zusammenfassen, daß sie ihre wirtschaftliche Aufgabe erfüllt hat. R.

Briefkasten.

Frage Nr. 2761. **Falten in Rotationsrollen.** Ich habe eine Umrollmaschine aufgestellt, und als ich die Maschine in Betrieb nahm, zeigte es sich, daß das Papier (Packpapier, 65 g/qm, aus alten Akten) sich nicht umrollen läßt. Ich habe Rotationsrollen zu wickeln von 60 cm Durchmesser, das Papier kommt durch die Maschine glatt durch, aber es bilden sich, wenn die Rolle herausgenommen wird, nach kurzer Zeit Falten, die immer größer werden. Es sind keine gekniffenen Falten, sondern lose Stellen in der Laufrichtung des Papiers. Wie muß das Papier gearbeitet werden, daß es glatt auf der umgerollten Rolle liegt und keine Falten bildet? Liegt der Fehler vielleicht an der Umrollmaschine? Oder muß das Papier auf der Papiermaschine gefeuchtet werden? Die Bremse mußte übermäßig fest angezogen werden, um überhaupt einigermaßen glattes Papier zu erhalten, und trotzdem zeigten sich nach kurzer Zeit die Falten. R. G.

Antwort. Nach der Darlegung ist anzunehmen, daß die faltigen oder losen Stellen der Rotationsrollen mit sogenannten „weichen Stellen" der Rollen identisch sind. Diese laufen rings um die Rollen und entstehen dadurch, daß das Papier an dieser Stelle der Bahnbreite zu dünn ist. Wenn man die Rotationsrollen mit einem Holz abklopft, kann man am Klang sofort feststellen, ob sie an allen Stellen über die Breite gleich hart sind. Das ist sehr oft nicht der Fall, es brauchen sich deshalb noch keine faltigen Stellen in den Rollen zeigen, diese bilden sich öfter erst beim Lagern der Rollen, indem das Papier zusammenfällt oder sich zusammenschiebt. Am häufigsten tritt dieser Uebelstand bei satinierten Papieren auf, bei ungeglätteten weniger, da diese mehr sperrig sind. Naturgemäß macht sich der Uebelstand bei kleinerem Rollendurchmesser nicht bemerkbar, wächst aber mit dem zunehmenden Durchmesser.

Die Ursache des dünnen Papiers an einer oder mehreren Stellen der Bahnbreite kann entweder im Auflauf des Stoffes auf das Sieb oder in den Pressen oder Glättwerken liegen; in den Pressen insofern, als das Papier an dieser Stelle nicht genügend ausgepreßt wird, in den Glättwerken, wenn es an einer Stelle der Bahnbreite zu sehr gequetscht wird. Der Fehler muß beseitigt werden.

Etwas Feuchten des Papiers ist für das glatte Arbeiten der Rollmaschine recht, aber zuviel sollte man darin nicht tun, besonders bei satinierten Papieren, weil das Papier dadurch lappig wird und seine Elastizität verliert und dann erst recht in der Rolle zusammenschiebt. Gy.

Frage Nr. 2762. **Lenkvorrichtung für Papiermaschinensiebe.** Gibt es schon eine Vorrichtung zur Verhütung des Anlaufens der Papiermaschinensiebe?

Antwort. Einrichtungen, um das Anlaufen des Papiermaschinensiebes oder der Filze zu verhindern durch selbsttätige Einstellung der Lenk- oder Stellwalze, gibt es eine ganze Reihe. Wir haben auch verschiedene Patente darüber veröffentlicht in den letzten Jahren. In Amerika sollen solche Lenkvorrichtungen allgemein im Gebrauch sein, bei uns sind sie nur ab und zu anzutreffen.

Frage Nr. 2763. **Rostschutzanstrich für die Deckentraversen des Papiermaschinensaales.** Welcher beste Anstrich kann aus der Erfahrung heraus empfohlen werden? Alle bisherigen Versuche schlugen fehl, da einerseits die Schutzfarbe schon nach kurzer Zeit vernichtet war, und andererseits ein Weiterfressen des Rostes unter dem Anstrich festzustellen war.

Frage Nr. 2764. **Kraftbedarf der Holländer.**

1. Wieviel PS sind bei guter Holländeranlage für diese nötig, um in 24 Stunden 10 000 kg Natronkraftpack (60 g/qm) von 5000 m mittlerer Reißlänge aus 90% normaler deutscher Natronzellulose und 10% gutem Altpapier bestehend, zu erzeugen?

2. Ist durch Versuche einwandfrei festgestellt worden, in welchem Verhältnis sich der Kraftbedarf bei ein und demselben Holländer steigert, wenn derselbe: a) mit Stahlmesserwalze auf Stahlmessergrundwerk, b) mit Stahlmesserwalze auf Steingrundwerk, c) mit Steinwalze auf Steingrundwerk arbeitet, gleich breite Grundwerke und gleich große Walzendurchmesser vorausgesetzt. Eventuell wird Angabe der Literatur hierüber erbeten. F.

Digitized by Google

Braunkohlenfeuerung.

Antwort auf Frage Nr. 2758 in Nr. 15, S. 1147.
(Siehe auch Nr. 16, S. 1237.)

II. Um die Frage genau beantworten zu können, müßte man den Heizwert der bisher verwendeten Steinkohle und den Heizwert der Braunkohle kennen, ferner das Kesselsystem, die Größe der Rost- und Heizfläche sowie die Menge des zu erzeugenden Dampfes. Sie dürften mindestens das doppelte Quantum an Braunkohle gebrauchen, wahrscheinlich aber mehr. Vor allen Dingen müssen Sie sich überzeugen, ob die Rostfläche für die größere Braunkohlenmenge ausreichend ist. Wenn Sie Planrost haben, müßten Sie mit Unterwindfeuerung und Düsenrost arbeiten, da Sie dann den Rost stärker beschicken können. Flammrohrkessel eignen sich weniger gut für Braunkohlenfeuerung. K.

III. Wenn für eine bestimmte Leistung einer Dampfkesselanlage eine bestimmte Menge Steinkohle vom Heizwert H_1 gebraucht wurde, so ist mit Braunkohle vom Heizwert H_2 nicht das H_1 durch H_2-fache derselben nötig, um die gleiche Leistung zu erzielen, sondern mehr. Wird z. B. mit einer Steinkohle von 7200 Kalorien geheizt und will man auf Rohbraunkohle von 1800 Kalorien übergehen, so wird nicht das vierfache Quantum an Rohbraunkohle gebraucht, sondern, wie die Praxis erwiesen hat, das 4,5—4,7-fache, vorausgesetzt, daß eine Spezialfeuerung für Rohbraunkohle eingebaut wurde, deren Rostfläche die Verbrennung einer so großen Menge Braunkohle ermöglichte. Aber auch dann wird die Leistung pro 1 qm Heizfläche und Stunde nicht die gleiche sein wie vorher bei der Verbrennung von Steinkohle, sondern etwa 80% der früheren Dampfmenge. Hätten Sie z. B. mit Steinkohle 30 kg Dampf pro 1 qm Heizfläche und Stunde erzeugt, so würden Sie mit Rohbraunkohle nur 24 kg erzeugen können. Ich habe dabei eine Kohle im Auge, welche zu einem Drittel aus stückiger Braunkohle und zu zwei Dritteln aus erdiger Rohbraunkohle besteht; letztere wird im Rheinland „Blumenerde" oder „Schnupftabak" genannt. Trotzdem werden mit diesem „Schnupftabak" gegenüber Steinkohlenfeuerung unter den gegenwärtigen Verhältnissen ganz bedeutende Ersparnisse erzielt. Der Maßstab ist und bleibt immer: Der Preis von 1000 kg Dampf einer bestimmten Spannung, welche von der Kesselanlage in der Zeiteinheit erzeugt wird. Falls Fragesteller genauere Auskunft wünscht, bitte ich, sich mit mir in direkte Verbindung zu setzen. Fabrikdirektor M.-Z.

Am 25. April 1871, also vor

50

Jahren, wurde unsere Firma begründet.

Wir danken allen Geschäftsfreunden für das uns bisher erwiesene Wohlwollen und bitten, uns solches auch fernerhin zu bewahren.

Gebr. Rosenberg Holzgrosshandlung

Berlin NW. 23, Klopstockstrasse 52.

Telegr.-Adr.: Waldnutzung Berlin. Telef.-Amt Moabit 2435.

Reichsbank-Giro-Konto.

I. 854

Digitized by Google

Aus Schweden.

Der schwedische Papiertrust (Verkaufsvereinigung) geht seiner Auflösung entgegen. Eine allgemeine Preisfestsetzung soll angeblich nicht mehr geduldet werden. (?)

Gleichzeitig kommt aus England die Nachricht, daß gelegentlich der dortigen Verhandlungen über die neuen Zollsätze beschlossen wurde, auf Papier aus Schweden und Amerika keinen Einfuhrzoll zu legen, dagegen aber von den valutaschwachen Ländern (Deutschland, Norwegen und Finnland) ein höherer Einfuhrzoll verlangt werden müsse. Englische Papierfabrikanten verlangen, daß von den letzteren Ländern ein Zoll von mindestens 33⅓% erhoben wird.

Der Zeitungsverleger Lord Beaverbrook sieht in diesen Maßnahmen die Möglichkeit für Schweden, den ganzen englischen Papiermarkt an sich zu reißen und seine ganze Produktion abzusetzen, um alsdann den Bedarf Schwedens aus Deutschland, Finnland und Norwegen zu beziehen, für welche Länder der englische Markt verschlossen sein soll. K.

Aus Finnland.

Die finnische Papierindustrie hat einen weiteren harten Schlag erlitten. Frankreich legt ab 1. April d. J. auf Papiere finnischer Herkunft, mit Ausnahme von Zeitungs- und Zeitschriftendruckpapier, das Vierfache des bisher gezahlten Einfuhrzolls, während die schwedische Papierindustrie nach wie vor Minimalzollsätze genießt.

Wie groß der Unterschied dieser Behandlung ist, geht daraus hervor, daß z. B. für dieselben Papiere Schweden 300, 450 und 600 Fr. pro Tonne bezahlt, während die finnischen Fabriken dafür 1200, 1800 und 2400 Fr. pro Tonne tragen sollen. Da Finnland kein Handelsabkommen mit Frankreich hat, muß es sich diese Maßnahme gefallen lassen, zum größten Schaden ihrer ohnehin schon um ihren Bestand hart kämpfenden Papierindustrie.

Auch die finnische Holzindustrie hat unter dieser Maßnahme stark zu leiden, da auch sie mit vierfachen Einfuhrzöllen belastet worden ist. Waren bisher 25 Fr. pro Standard Schnittholz zu zahlen, so sollen in Zukunft dafür 100 Fr. entrichtet werden.

Um welche Summen es sich hierbei für die finnische Industrie handelt, geht am besten aus den Exportzahlen für das Jahr 1920 hervor. Frankreich empfing in solchen aus Finnland:

Holzschliff im Werte von 26,7 Mill. Fmk. (Gesamtausfuhr 128,7 Mill. Fmk.),

Zellulose im Werte von 20 Mill. Fmk. (322,6 Mill. Fmk.),

Papier im Werte von 24 Mill. Fmk. (568 Mill. Fmk.),

Schnittholz im Werte von 157,3 Mill. Fmk. (1546,5 Mill. Fmk.). K.

Lage der finnischen Zelluloseindustrie.

Von den 20 finnischen Zellulosefabriken haben drei ihren Betrieb stillgelegt, nämlich Kaukas, Kajana und Kymmene. Im Dezember wurden 4933 t Sulfitzellulose und 3700 t Sulfatzellulose verschifft. Im Januar waren die entsprechenden Ziffern 3203 t und 1073 t. Der größte Teil dieser Waren ist in Konsignation nach England (1470 t), Amerika (1000 t) und Frankreich ausgeführt worden. Die letzten Abschlüsse in Amerika wurden zum Preise von etwa 1000 fin. M. je Tonne getätigt, während im September v. J. noch ein Preis von 5000 fin. M. erzielt werden konnte. Die Arbeitslosigkeit in der finnischen Zelluloseindustrie ist bereits sehr bedeutend und verschärft sich von Tag zu Tag.

Papierholzpreise in der Schweiz.

Der Papierholzhandel ist flau, die Preise sind zurückgegangen, wie nachstehende Gegenüberstellung zeigt:

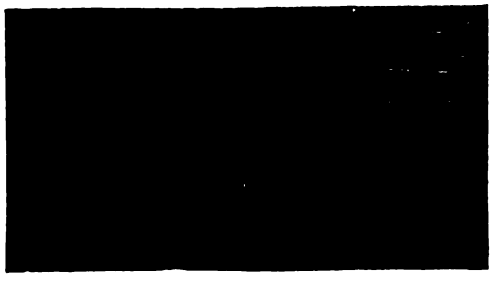
	mit Rinde	ohne Rinde
Dezember 1920 . . .	27,50	30,55
Januar 1921	27,10	30,50
Februar 1921	25,80	28,72
Februar 1920	27,58	29,20

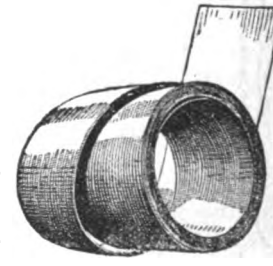
Die **Einfuhr von Papiergarn** in **Lettland** ist nach einer Mitteilung der lettischen Regierung verboten.

Gewalztes gliederloses

Stahl-Transportband

System Sandviken.





Kraftbedarf geringer als bei jedem anderen Gurt. **Keine Dehnung** des Bandes.

Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in **Bekohlungsanlagen** mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.

Sandviken Transportband-Ges.

Charlottenburg 5.

Ausführliche Abhandlung in Heft 52, Jhg. 1920.

Digitized by Google

Marktbericht über Zellulose, Holzschliff, Harz und Schwefel.

Mitgeteilt von der Fa. Max Schüler & Co., Hamburg.

Mitte April 1921.

Seit unserem letzten Bericht Mitte Februar ds. Js. (W. f. P. Nr. 9, S. 665) hat sich die damals schon erwähnte Abwärtsbewegung der Preise auf dem Zellulose- und Holzstoffmarkte weiter fortgesetzt.

Die Hauptproduktionsländer dieser Rohstoffe haben ihre Erzeugung mehr oder weniger eingeschränkt, da so gut wie gar keine größeren Abschlüsse gemacht werden konnten. Die Papierindustrie litt in allen Ländern unter großem Mangel an Aufträgen, so daß ihr Bedarf an Rohstoffen an sich gering war. Außerdem hatten viele Fabriken, namentlich in England und Frankreich, in der Zeit der Hochkonjunktur im Frühjahr 1920 große Käufe für Lieferung 1921 abgeschlossen, so daß ihre Lagervorräte jetzt ständig zunehmen und sie sich teilweise sogar bemühen, diese Läger auch unter erheblichen Verlusten abzustoßen. Von festen Preisen konnte daher auch keine Rede sein, und wenn wir trotzdem Preise in unseren Bericht einsetzen, so handelt es sich nur um den ungefähren Durchschnitt zwischen den offiziellen Notierungen und den tatsächlich angebotenen, niedrigeren Preisen.

Unter den Rohstoffen der Papierfabrikation ist der weitere Rückgang des Harzpreises bemerkenswert, der allerdings in den letzten Tagen vor Abschluß dieses Berichtes nach Meldungen aus Amerika um 5 pCt. bis 10 pCt. angezogen hat. Auch der Preis des amerikanischen Schwefels ist gesunken.

Durchschnittspreise.

Rohstoffe	15./28. Febr.	März	1./15. April
Sulfitzellulose stark schwed. p. t fob schwed. K	500—575	475—550	400—500
ℳ	6800—7850	6650—7700	5800—7750
finnische pro t fob finn. ℳ			2500—2600
ℳ			3750—3900
Ver. Staaten fremde p. Pf. ex Dock cts.	5—6	4,50—5,50	4—4,50
pro t ℳ	6850—8200	6250—7700	5500—62240
Harz, amer. p. kg cif Hamburg ℳ	3,75	3,44	3,20
Schwefel, amerik. pro t cif Hamburg prompt ℳ	2040	2100	2100
Termin ℳ	1720	1740	1620

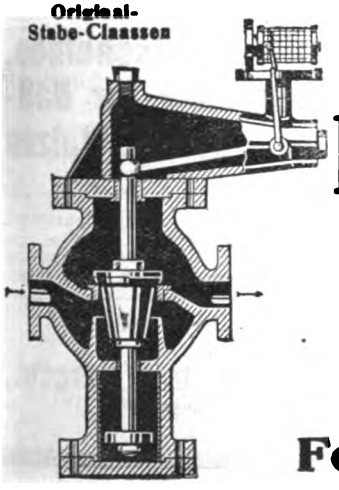
Indexziffern zu obiger Tabelle.

Sulfitzellulose stark schwed. schwed. K	100	95,3	83,8
ℳ	100	98,6	89
Vereinigte Staaten fremde cts.	100	90,9	81,8
ℳ	100	93	78
Harz, amerik. ℳ	100	91,7	85 3
Schwefel prompt ℳ	100	102,9	102,9
amerik. Termin ℳ	100	100,9	94,2

Die Organisation der Papierausfuhr in Finnland.

Die gesamte Papierausfuhr Finnlands lag bisher in den Händen eines Papiersyndikats, der „Finska Pappersbrukföreningen", das die ausländischen Bestellungen auf die einzelnen Papierfabriken des Landes prozentual verteilte und die Ausfuhrpreise festsetzte. Die hartnäckige Weigerung des Syndikats, die Ausfuhrpreise der sinkenden Konjunktur entsprechend herunterzusetzen, hat dazu geführt, daß große englische Aufträge der finnischen Papierindustrie entgangen sind und an deutsche Firmen vergeben wurden. Die Papierfabrik Kymmene, deren Erzeugung etwa 28 v. H. der gesamten Papierproduktion des Landes ausmacht, fühlte sich durch die Preispolitik des Syndikats in ihren Interessen geschädigt und hat daher ihren Austritt aus der Vereinigung zum 1. Januar 1922 erklärt. Gegenwärtig sind Verhandlungen im Gange, um eine Sprengung des Syndikats zu vermeiden. Man will jetzt den angeschlossenen Fabriken gestatten, gewisse Papiersorten, wie z. B. Qualitätsbriefpapier, ohne Vermittlung des Ringes zu verkaufen. Ferner ist die Frage der Freigabe des Zeitungspapieres zur Diskussion gestellt worden. Jedoch, wie auch diese Verhandlungen ausgehen, der Austritt einer so bedeutenden Fabrik wie Kymmene bedeutet an sich bereits ein Auseinanderfallen des Syndikats, selbst wenn es gelingen sollte, die Gesellschaft durch gewisse Zugeständnisse zu einem weiteren Zusammenarbeiten mit dem Syndikat, insbesondere bezüglich der Gestaltung der Ausfuhrpreise, zu bewegen.

(Industrie- und Handels-Ztg.)



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Altpapiermarkt.

Marktbericht, erstattet vom Verband der Altpapier-Sortieranstalten u. Großhandlungen Deutschlands E. V. am 22. April 1921.

Seit Anfang des Jahres sind die Preise für Altpapier, insbesondere für die geringwertigen Sorten, die hauptsächlich zur Herstellung von Schrenzpapier und Buchbinderpappen verwendet werden, ganz erheblich zurückgegangen. Dieser Rückgang ist insbesondere darauf zurückzuführen, daß die Papier- und Pappenfabriken über den Mangel an Aufträgen zu klagen haben, besonders seit den Londoner Beschlüssen. Die Preise für die besseren Qualitäten Papier und Pappen sind kaum irgendwie (? D. Red.) ermäßigt worden, so daß auch die besseren Qualitäten Papier- und Pappenabfälle, wenn auch zu erheblich geringeren Preisen als früher, unterzubringen sind. Dagegen ist es außerordentlich schwierig, gemischte Abfälle, Druckstampf und dergleichen heute zu angemessenen Preisen zu verkaufen, wie auch die Preise für Schrenzpapier, Buchbinderpappen, wenn auch nicht im gleichen Verhältnis, zurückgegangen sind. Derartige Abfälle sind heute außerordentlich billig und müßten wirtschaftlich arbeitenden Herstellern von Schrenzpapier und Buchbinderpappen auch bei den heutigen Preisen für diese Fabrikate einen guten Nutzen lassen, so daß es unverständlich ist, daß gerade diese Werke den Einkauf von Altpapier fast vollständig eingestellt haben. Hierdurch wird die Ansammlung von Altpapier, da ja in der Hauptsache die geringwertigen Sorten anfallen, wesentlich verringert. Es ist damit zu rechnen, daß, falls sich wieder größerer Bedarf in Altpapier zeigt, alsdann die vorhandenen Läger schnell geräumt werden und wieder Preiserhöhungen eintreten, die für alle Beteiligten ungünstig wirken dürften. Auch in einer Fachzeitung ist vor einiger Zeit, jedenfalls aus Kreisen der Altpapierverbraucher, darauf hingewiesen worden, daß die Zurückhaltung im Einkauf von Altpapier nicht im Interesse der Altpapierverbraucher liegt.

Die heute für gemischte Abfälle und Druckstampf zu erzielenden Preise, soweit diese Sorten überhaupt zu verkaufen sind, sind bereits derartige, daß unter Berücksichtigung der hohen Spesen für Arbeitslöhne, Fuhrgelder usw. der Altpapierhandel nicht mehr in der Lage ist, den Spänemachern, bei denen der größte Teil der Abfälle anfällt, und den Sammlern Preise zu zahlen, die zur Ansammlung und zum Ankauf von Altpapier anreizen. Bei einem weiteren Preisrückgang würde ein Zustand eintreten (entsprechende Meldungen aus London liegen bereits vor), daß bei Abholung von Altpapier Zuzahlung erfolgen muß. Auch im Ausland ist nach den vorliegenden Marktberichten die Marktlage überaus ungünstig geworden, so daß selbst bei vollständiger Freigabe der Ausfuhr nicht irgendwie damit zu rechnen ist, daß erhebliche

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

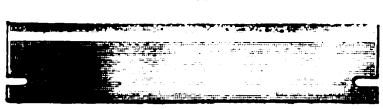
E. v. Münstermann G. m. b. H.

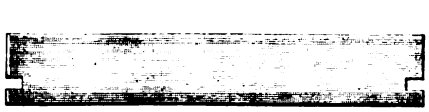
Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ◆ Maschinen- und Armaturenfabrik ◆ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,





bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei. **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:
Papierfabriksdirektor
Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,
Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15
erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

Mengen von Altpapier ausgeführt werden können, und daß hierdurch eine Erhöhung der Altpapierpreise in Deutschland eintreten würde. Die in letzter Zeit vorgenommene Frachterhöhung, die nicht unerhebliche Ausfuhrabgabe machen die Ausfuhr fast unmöglich, soweit eine solche nicht ohnehin durch den schlechten Geschäftsgang im Auslande illusorisch ist. Für die nächste Zeit dürfte kaum mit einer Aenderung in der Geschäftslage zu rechnen sein, so daß bei einem Einkauf von Altpapier allergrößte Vorsicht geboten ist, da die Ware sehr viel Raum in Anspruch nimmt und daher nicht ins Ungemessene aufgespeichert werden kann. Bei Notverkäufen würden wahrscheinlich nur Preise erzielt werden können, die keineswegs einen Ausgleich für einen noch so niedrigen Einkaufspreis und für die entstandenen Spesen bieten können. In letzter Zeit sollen nach unserer Information einige großstädtische Firmen, die allerdings erst im Kriege ihr Geschäft gegründet haben, infolge der fehlenden Absatzmöglichkeiten ihr Altpapiergeschäft vollständig geschlossen, insbesondere jegliche Einkäufe eingestellt haben.

Einfuhrgebühren für Harz.

(Eingesandt.)

Auf Vorschlag der Deutschen Harzgesellschaft, Berlin, ist von der Reichsarbeitsgemeinschaft Chemie, Nebenstelle Harze, Hamburg, Plan 5, verfügt worden, daß auf vom Auslande nach Deutschland einzuführendes Harz eine Gebühr von 10 Pfennig für je 1 kg zu erheben ist, dafern nicht von den einführenden Firmen die Verpflichtung eingegangen wird, auf je 100 kg einzuführendes ausländisches Harz 3 kg deutsches Harz von der Deutschen Harzgesellschaft zu den von dieser festgesetzten Preisen und Bedingungen zu beziehen. Der Preis für deutsches Harz stellt sich dabei auf beinahe das Doppelte des gegenwärtigen Preises von ausländischem Harze. Eine Verpflichtung zur Lieferung der auf eine solche Weise bestellten Menge deutschen Harzes, geschweige denn zu einem bestimmten Termine, wird dabei von der Deutschen Harzgesellschaft nicht eingegangen. Es ist darum mit einer für die meisten Verbraucher recht unliebsamen Festlegung oder Bereithaltung des zum Bezahlen des eventuell anfallenden deutschen Harzes nötigen Kapitals zu rechnen.

Es scheinen hierbei in erster Linie die Interessen der Deutschen Harzgesellschaft, recht ungenügend aber diejenigen der harzverbrauchenden Industrien, gewahrt zu sein. Insbesondere ist dem Umstande, daß sich das deutsche Harz, wenn man nicht daraus minderwertige Kriegsfabrikate herstellen will, nur für wenige Zwecke, ebenso wie das ausländische, eignet, nicht Rechnung getragen worden. Die Qualitätsfrage muß aber in erster Linie ins Auge gefaßt werden, damit die deutsche Industrie durch Verwendung erstklassiger Rohstoffe für den Export wieder leistungsfähig wird.

Durch die Abgabe von 10 Pfennig soll der Deutschen Harzgesellschaft ein Betrag bis zu 3 Millionen Mark zugeführt werden, damit sie die sonst unrentable Harznutzung in Deutschland aufrecht erhalten kann.

Seitens der Handelskammern ist durch Umfragen zu dieser Angelegenheit Stellung genommen worden. Vom Verbande der Sächsischen Lackfabrikanten ist bereits Protest gegen die unzweckmäßig erachtete Verteuerung erhoben worden. Im Interesse der anderen harzverbrauchenden Industrien liegt es, daß sie der Angelegenheit besondere Aufmerksamkeit schenken und energisch dagegen auftreten, daß zugunsten einer kleinen Interessentengruppe zum Schaden der deutschen Industrie die Kriegswirtschaft verewigt wird! D.

Anm. d. Red. Die Deutsche Harzgesellschaft, deren Gesellschafter ausschließlich Verbände harzverbrauchender Industrien sind, ist keine Erwerbsgesellschaft. Es wird deshalb vielfach außer acht gelassen, daß bei den Angeboten derselben rein wirtschaftliche Interessen keine Rolle spielen. Wie schon in Nr. 13, S. 984, berichtet wurde, hat eine vom Reichswirtschaftsminister auf den 1. März einberufene Versammlung verschiedener Vertreter von Reichs- und Staatsbehörden sowie der harzverbrauchenden Industrien und des Handels die Notwendigkeit der Fortsetzung der Harzgewinnung in Deutschland aus dringenden volkswirtschaftlichen Gründen bejaht. Es wurde vorgesehen, den Kaufpreis auf etwa ℳ 5,50 für das kg zu stellen. Zu diesem Zeitpunkt war allerdings der Weltmarktpreis erheblich höher als jetzt. Nach dem Bericht in heutiger Nummer stellte sich solcher Mitte April auf ℳ 3,20, ist aber inzwischen wieder etwas höhergegangen. Der Unterschied beträgt demnach ungefähr ℳ 2.—, das deutsche Harz ist also um etwa die Hälfte teurer als das ausländische. Dabei ist allerdings die Qualität nicht berücksichtigt. Nach unserer Kenntnis hat kürzlich wieder eine Sitzung der freien Vereinigung harzverbrauchender Industrien stattgefunden, in welcher die Harzgewinnung in Deutschland im Jahre 1921 und die Lage der Deutschen Harzgesellschaft besprochen wurde. Ein Bericht darüber ist bis jetzt noch nicht erschienen.

Digitized by Google

Bericht über die Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

(Mitgeteilt vom Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8, Frachtenhaus.)

Allgemeines. Die ausgehenden Seefrachten liegen noch immer so niedrig wie in den letzten Monaten; weitere Ermäßigungen sind nicht eingetreten, da der Tiefstand erreicht war. Bei den einkommenden Frachten macht sich seit kurzem sogar schon eine steigende Tendenz bemerkbar, so besonders im Verkehr von New York.

Zu dem Wiedergutmachungsgesetz für England gibt das Board of Trade bekannt, daß der Termin für die Einziehung eines Teiles des Kaufpreises auf aus Deutschland eingeführte Waren bis zum 15. Mai hinausgeschoben wird für Waren, die vor dem 6. März 1921 gekauft, auf die vor diesem Datum mindestens 2% des Kaufpreises bezahlt und die bis zu diesem Tage auf den Käufer übergegangen sind. Ferner hat der deutsche Verkäufer nur Rechnung in dreifacher Ausfertigung einzusenden, für Beachtung aller anderen Vorschriften hat der englische Käufer zu sorgen.

Ostsee. Der Verkehr nach Riga wird jetzt unbehindert durch Eis von zwei Reedereien mit je einem Dampfer wöchentlich versehen. Ab 15. April fällt der Winterzuschlag von 33⅓% nach Reval wieder fort.

Holland. Nach Groningen zeigt die Noord Neederlandsch Cargadoors-Kantoor einen regelmäßigen achttägigen Dienst ab Anfang April an.

Spanien und Portugal. Die Deutsch-Portugiesische Seetransporte G. m. b. H. hat eine Konkurrenzlinie nach Bilbao, Santander, Oporto und Lissabon eingerichtet, und die Reederei Röchling, Menzell & Co. beabsichtigt ebenfalls Ende dieses Monats den Verkehr nach Nordspanien aufzunehmen. Infolge dieser neuen Konkurrenzen ist mit einem Nachgeben der Frachten in dieser Relation zu rechnen.

Aegypten. Außer der Deutschen Levante-Linie fährt jetzt auch eine französische Reederei regelmäßig nach den Häfen Alexandrien, Haiffa, Jaffa und Beiruth.

Nordamerika. Nach New York nimmt die Royal Mail Steam Packet Co. einen regelmäßigen vierzehntägigen Dienst mit ihren Postdampfern ab 30. April auf. Die Head-Linie expediert ab Ende April regelmäßig monatlich 1—2 Dampfer direkt ab Hamburg nach Montreal.

Südamerika. Die A.-G. Hugo Stinnes stellt ihre beiden neuerbauten Dampfer „Hindenburg" und „Ludendorff", je 12 000 Tonnen, in den Tourdienst nach Brasilien und Argentinien ein, erste Abfahrt 20. April per D. „Hindenburg". Ferner expedieren die Baltica Süd Americana Linien ab Hamburg seit Ende März regelmäßig monatlich einen Dampfer nach Brasilien und Argentinien. Nach Peru und Chile fahren direkt ab Hamburg durch den Panamakanal die „Kosmos"- und „Roland"-Linien mit monatlichen Tourdampfern.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren beigeheftet.

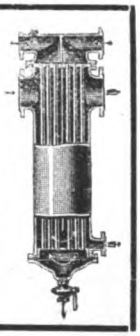
Der Gesamtauflage liegt eine Beilage der Fa. Feuerungstechnik G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rhein bei.

Außerdem sind den Exemplaren an die Streifbandabonnenten Prospekte der Firmen J. M. Voith, Maschinenfabriken u. Gießereien, Heidenheim a. Brenz, St. Pölten Nied.-Oesterr. und Verwertungsgesellschaft m. b. H., f. Industrieanlagen, Frankfurt a. Main beigefügt.

NASSPRESSWALZENBEZÜGE
Kondensator-Pumpen & Turbinen-Klappen
DECKELRIEMEN
in höchster Vollkommenheit
K. RUDOLF KÖHLER LEUBEN-DRESDEN

OCULI mit Schauglas D.R.P.
KONDENSWASSER-ABLEITER

MIT SCHAUGLAS
STÄNDIGE KONTROLLE WÄHREND D. BETRIEBES
WEIL SICHTBARE LEISTUNG U. SICHTBARE FUNKTION
KONDENSWASSERHEBER UND RÜCKLEITER
SCHLAMMABLASSVENTILE FÜR DAMPFKESSEL
BÜHRING AKTIENGESELLSCHAFT
MASCHINENFABRIK • APPARATEBAUANSTALT • KESSELSCHMIEDE
LANDSBERG BEZ. HALLE A.S.
FÜR ÖSTERREICH-UNGARN: BÜHRING & BRUCHNER G.M.B.H. WIEN IV.

Kohlen-Ersparnis
durch

Vorwärmer
Entöler
Kondenstöpfe
Kondensat-Rückspeiser
Wasserreiniger
Roststäbe
F. Mattick
Dresden 24a 6, Münchnerstr. 30.
Zweigbüros:
Berlin N. 65, Seestr. 114.
Düsseldorf, Schinkelstr. 66.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Gütter in Biberach.

Digitized by Google

CHEMICAL LIBRARY JUN 3 1921

Wochenblatt für Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 7. Mai 1921. Nummer 18.

Gebleichter Strohstoff

H. & A. GRATENAU

Hamburg - Bremen - Stockholm.

Maschinenmesser Marke „Rätselstahl“

Qualität unübertrefflich

Sonderhelten: Hackmaschinenmesser, Rindenschälmesser, Querschneidemesser, Papiermaschinenschaber, Kreis- und Tellermesser, liefern flott

Herbertz & Suer in Remscheid.

Fichten-Feinschliff, Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff faserfest und bleichfähig,

gebleichten Strohstoff Ia.

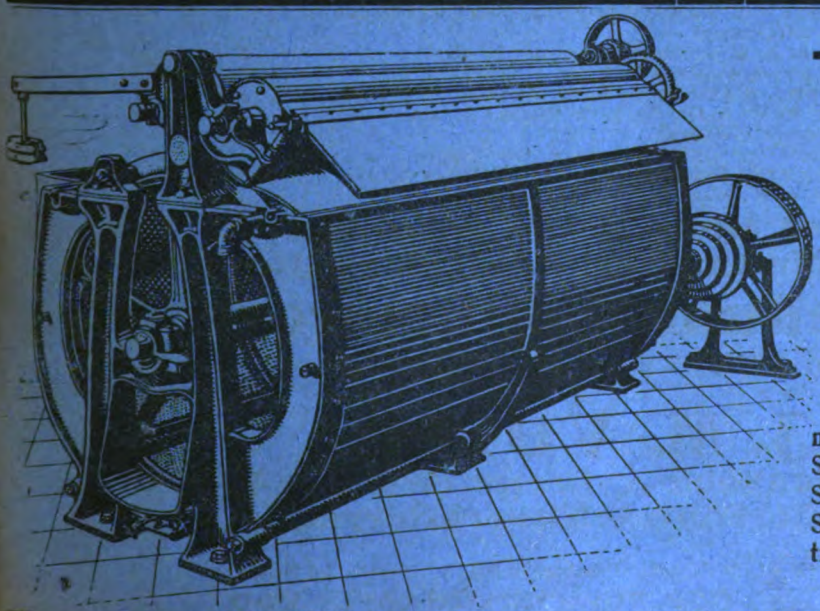
feucht oder trocken

liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115, 12201, 7606.

Jakob Gerner, Leipzig 5.

Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.



Patent-Reform-Stoffänger

mit Patent-Teilfeldzylinder

entfasert alle Abwässer mit höchster Ausbeute ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u Sortenwechsel Geringste Betriebskosten, keine Wartung!

Erste Empfehlungen.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen.**

Digitized by Google

Bewegliche Saugkästen

D. R. P. und Auslandspatente.

Große Siebersparnis. Erhöhung der Papiererzeugung, besonders bei schnellaufenden Papiermaschinen. Anlaufen der Siebe und Faltenbildung vermieden, vorzeitiges Durchscheuern der Siebnaht behoben.

Bisherige Besteller:

	Für	2 Papiermaschinen
Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell:	1	-
Gebr. Dietrich, G. m. b. H., Merseburg:	1	-
Gustav Toelle, Papierfabrik in Wildenfels, Post Fährbrücke i. Sa.:	1	-
Papierfabrik Kabel G. m. b. H., Kabel a. Lenne (Westf.):	1	-
Nachbestellt	-	-
E. Holtzmann & Cie., Weisenbachfabrik i. Murgtal) Baden):	1	-
Nachbestellt	2	-
Papierfabrik Reisholz, Akt.-Ges., Düsseldorf, Anlage Reisholz:	1	-
Kübler & Niethammer, Kriebstein bei Waldheim (Sachsen):	1	-
Nachbestellt	6	-
Böhmisch-Krummauer Maschinenpapier-Fabriken, Ignaz Spiro & Söhne, Krummau (Böhmen):	1	-
Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, Akt.-Ges., Stettin, Anlage Cavelwisch:	1	-
Nachbestellt	3	-
Brigl & Bergmeister, A.-G., Niklasdorf a. d. Mur, Steiermark:	1	-
G. Haindl'sche Papierfabriken, Schongau (Oberbayern):	1	-
Th. D. Lovis Söhne, Heiligenstadt (Eichsfeld):	1	-
Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik, Halle-Cröllwitz:	1	-
Papierfabrik Mühldorf, G. m. b. H., Mühldorf b. Glatz:	1	-
Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter, Akt.-Ges., Arnsdorf i. Rsgb.:	1	-
Papierfabrik Kösliu, A.-G., Kösliu (Pommern):	1	-
Papierfabrik Sacrau, G. m. b. H., Sacrau, Kreis Oels:	1	-
Günther & Richter, Wernsdorf b. Pockau i. S.:	1	-
Wiede & Söhne, Trebsen-Mulde:	1	-
J. H. Munktells Pappersfabriks Aktiebolag, Grycksbo (Schweden):	1	-
Papierfabrik Krappitz Akt.-Ges., Krapzitz O./S.:	2	-
Julius Vorster, Papierfabrik, Hagen i. Westfalen:	1	-
Papierfabrik Rothfest, Rothfest, Post Deutschwette i. Schl.:	1	-
F. E. Weidenmüller, Antonsthal i. Sachsen:	1	-
Eisenthal, Holzstoff- und Papierfabrik Akt.-Ges., Grafenau (Bayern):	1	-
Papierfabrik Albbruck, Albbruck (Baden):	1	-
C. F. Leonhardt, Niederschlema:	1	-
Georg Löbbecke, Papierfabrik Oberlahnstein	2	-
Siegel & Haase, Papierfabrik, Grünhainichen i. Sa.	1	-
Simonius'sche Cellulosefabriken A.-G. Papierfabrik Fockendorf, Fockendorf, S.-A.	1	-
Follum Traesliberi, Hönefos (Norwegen)	1	-
Schönfelder Papierfabrik G. m. b. H., Schönfeld-Zschopautal i. Sa.	1	-
A. Ahlström, Osakeyhtiö, Warkaus, Finnland	1	-
Böhm. Kamnitzer Papierfabriken, Robert Fuchs, Böhm. Kamnitz	1	-
Cartiera di Verzuolo, Ing. L. Burgo & Co, Verzuolo (Italien)	1	-
Papierfabrik Reisholz in Uetersen (Holstein)	1	-
Nordische Papier- und Zellstoff-Werke Akt.-Ges., Reval, (Russland)	1	-
Steinbeis & Consorten, Papierfabrik Bruckmühl, Bruckmühl (Oberbayern)	1	-
Hörbinger Papierfabrik G. m. b. H, Wien	1	-

Auskunft und Angebote durch die alleinigen Lizenzträger:

Linke-Hofmann Werke Aktiengesellschaft

Abteilung Füllnerwerk

Warmbrunn in Schlesien

J. M. VOITH

Heidenheim a. Brenz (Württbg.)
und St. Pölten, Niederösterreich.

Mitausführungsrecht für Schweiz, Frankreich, Italien, Spanien und Rumänien:

Akt.-Ges. der Maschinenfabrik von Theodor Bell & Cie., Kriens-Luzern (Schweiz).

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifbandbezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **7. Mai 1921.** **Nummer 18.**

Inhaltsverzeichnis.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion II	1377	Ueber die Wirtschaftlichkeit der Papierzylindertrockner	1385
Sektion IX und X	1378	Neuzeitliche Stoffang-Anlagen für Holzstoff- und Papierfabriken	1387
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure	1378 1382	Papiergeschichtliche Forschung — Wasserzeichenpapiere	1388
Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V. Hauptversammlung in München	1379	Geschäftsberichte	1388
Rundschreiben betr. Nachprüfung von Frachtbriefen	1380	Freibleibend vorbehaltlich Lieferungsmöglichkeit	1389
Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie E. V.	1381	Geschäfts- und Personalnachrichten	1390
Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie	1381	Patentberichte	1393
Sitzungstafel	1381	Der Abwasserklärkasten in Eisenbeton	1395
Der Druckpapierpreis	1382	Unbeachtete Verluste im Dampfbetrieb	1396
		Briefkasten	1397
		Marktberichte	1398

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion II.

Stuttgart, den 26. April 1921.

Die diesjährige ordentliche Sektionsversammlung wird am Samstag, den 21. Mai 1921, vormittags 9 Uhr, im Gasthof Russischer Hof in Ulm stattfinden.

Tagesordnung.

1. Geschäftsbericht für 1920.
2. Rechenschaftsbericht für 1920.
3. Voranschlag für 1922.
4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1921.
5. Bestimmung des Ortes der nächsten Sektionsversammlung.
6. Verschiedenes.

Zu zahlreichem Besuche ladet ergebenst ein

Der Vorsitzende des Sektionsvorstandes:
Kommerzienrat Dr. A. Scheufelen.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Mai und Juni durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IX
(Freistaat Sachsen), Chemnitz.

Die Mitglieder der IX. Sektion der Papiermacher-Berufsgenossenschaft werden hiermit auf Grund des § 23 der Genossenschaftssatzung zur Sektions-Versammlung für **Mittwoch, den 22. Juni 1921, mittags 1/2 12 Uhr nach Dresden, Haus „Bellevue“** zur Erledigung der nachfolgenden Tagesordnung ergebenst eingeladen:

1. Erstattung des Verwaltungsberichtes für 1920;
2. Vortrag und Beschlußfassung wegen Genehmigung der geprüften Rechnung über die Ausgaben 1920 und Entlastung des Vorstandes;
3. Aufstellung des Voranschlags für 1921;
4. Wahl des Rechnungsprüfungs-Ausschusses für 1921;
5. Verschiedenes und etwaige Anträge aus der Mitte der Versammlung;
6. Vortrag des Herrn Generaldirektor Baurat Proessel vom Dampfkesselüberwachungsverein über Wärmewirtschaft.

Anschließend: Gemeinsames Mittagessen.

Wir bitten um recht zahlreiche Beteiligung.

Chemnitz, den 27. April 1921.

Der Sektionsvorstand.
Kommerzienrat Adolf Schinkel, Vorsitzender.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion X.

Die Mitglieder unserer Sektion laden wir hiermit zur Sektionsversammlung, die **Dienstag, den 24. Mai 1921, mittags 12 Uhr, in der Geschäftsstelle der Sektion X zu Berlin SW 11, Dessauerstr. 2,** stattfinden soll, ergebenst ein.

Tagesordnung.

1. Bericht für das Jahr 1920, sowie geschäftliche Mitteilungen (von den Sektionen werden besondere Jahresberichte nicht mehr herausgegeben).
2. Prüfung und Abnahme der Rechnung über die Verwaltungskosten der Sektion X für 1920.
3. Feststellung des Voranschlags der Verwaltungskosten für 1921.
4. Wahl des Ausschusses zur Prüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1921.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Wahlen nach der Reichsversicherungsordnung für den Sektionsvorstand und für die Genossenschaftsversammlung haben in diesem Jahre nicht stattzufinden.

Berlin SW 11, den 28. April 1921.
Dessauerstr. 2 (Papierhaus).

Der Vorstand der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft
Kommerzienrat Fritz Steinbock, Vorsitzender.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Die Mitglieder erhalten nächstens als 14. Schrift unseres Vereins die Arbeit unseres Mitglieds Obering. Dr.-Ing. v. Laßberg über den Einfluß der Wärme auf die Entwässerung von Zellstoff- und Papierbrei (Abdruck aus Nrn. 2—6 der Zeitschrift des Bayer. Revisionsvereins). Ferner „Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- u. Papierfabrikation“ (Chemischer Teil von Prof. Dr. Schwalbe) 1920, 3. Vierteljahr.

Nur diejenigen Mitglieder erhalten die neue Vereinszeitschrift „Zellstoff und Papier“ auf Vereinskosten, die ihren Beitrag für 1921 bezahlt haben. Dieser beträgt in Deutschland und Deutschösterreich für persönliche Mitglieder 40 ℳ, für Firmen 100 ℳ. Im Ausland für jedes Mitglied 100 ℳ. Nach Einsendung des Betrages an die Bank für Handel und Industrie, Dep.-Kasse Y, Berlin SW 61, Belle-Alliance-Platz 6, erhalten die Mitglieder die Mitgliedskarte und die neue Zeitschrift „Zellstoff und Papier“.

Liquidation der Wirtschaftsstelle für das Deutsche Zeitungsgewerbe.

Die am 30. April 1921 abgehaltene Versammlung der Gesellschafter hat die Liquidation der Gesellschaft beschlossen. Zum Liquidator wurde der bisherige Geschäftsführer der Gesellschaft, Herr Direktor Alfred Reiss in Berlin bestellt. Kollektivprokuristen sind Herr Erich Schönholz und Fräulein Else Fischer.

Digitized by Google

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

Rundschreiben Nr. M. 67.

Charlottenburg 2, den 26. April 1921.
Schließfach 22.

Hierdurch beehren wir uns, zu der am 2. und 3. Juni d. Js. in München im Hotel „Vier Jahreszeiten" stattfindenden Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten e. V. einzuladen. Gleichzeitig finden in München die Hauptversammlung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten e. V. und des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten e. V. statt. Die Reihenfolge der Veranstaltungen ist folgende: (Etwa notwendig werdende Aenderungen sind vorbehalten.)

Montag, den 30. Mai.

3 Uhr nachmittags: Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten im Hotel Rheinischer Hof.

Dienstag, den 31. Mai.

10 Uhr vormittags: Hauptversammlung des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten im Hotel Rheinischer Hof.

9½ Uhr vormittags: Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten im Hotel Bayerischer Hof.

Mittwoch, den 1. Juni.

9½ Uhr vormittags: Hauptversammlung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten im Hotel Bayerischer Hof. Herr Reichsfinanzrat Dr. Spieß, Mitglied des Reichsfinanzhofes München, ist gebeten worden, ½12 Uhr einen Vortrag „Ueber die steuerrechtliche Zulässigkeit von Abschreibungen und Erneuerungsfonds" zu halten, zu dem die Mitglieder des Vereins Deutscher Papierfabrikanten vom Holzstoffverein eingeladen worden sind. Wir empfehlen, hiervon weitgehenden Gebrauch zu machen.

3 Uhr nachmittags: Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten im Hotel „Vier Jahreszeiten".

8 Uhr abends: Zwangloses Beisammensein im Vereinssaal des Mathäserbräu, Bayerstraße 3—5.

Donnerstag, den 2. Juni.

½10 Uhr vormittags: Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten (technischer Teil) im Hotel „Vier Jahreszeiten".

Tagesordnung:

1. Bericht der Geschäftsführung.
2. Wärmewirtschaft.
3. Transporteinrichtung in Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabriken.
4. Entlüftung in Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabriken.
5. Gebäude- und Maschinenversicherungsfragen.
6. Aussprache über Hadernkochung.
7. Frisch- und Abwasserfragen.
8. Verschiedenes.

Die Namen der Herren Berichterstatter werden noch bekanntgegeben.

3 Uhr nachmittags: Sitzung der Vereinigten Unterstützungs-Kommission des Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Vereins im Hotel „Vier Jahreszeiten".

5 Uhr nachmittags: Gemeinsame Sitzung der Handelspolitischen Ausschüsse des Vereins Deutscher Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabrikanten im Hotel „Vier Jahreszeiten".

Für diejenigen Herren, die durch Sitzungen am Nachmittag nicht in Anspruch genommen sind, findet um 4 Uhr eine Führung durch das Deutsche Museum, Zweibrückenstraße 12, statt.

Die Herren Zellstoff-Fabrikanten treffen sich um 7 Uhr abends im Hotel „Bayerischer Hof" zu einer Aussprache.

Freitag, den 3. Juni.

Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten (wirtschaftlicher Teil).

9½ Uhr vormittags: Geschlossene Sitzung.

Tagesordnung:

1. Ansprache des Vorsitzenden.
2. Neuwahl zum Vorstand.
3. Kassenbericht und Entlastung des Vorstandes und der Geschäftsführung von den letzten Jahresrechnungen.
4. Festsetzung des Jahresbeitrages für das neue Geschäftsjahr (der Vorstand schlägt 3‰ vor). Außerdem beantragt derselbe, eine Ablösungsumlage zum Jahresbeitrag zu erheben, zwecks Verteilung von Unterstützungen an Antragsteller.
5. Voranschlag für das neue Geschäftsjahr.
6. Neuwahl der Rechnungsprüfer.
7. Geschäftsbericht.
8. Aussprache über das 50jährige Jubiläum des Vereins Deutscher Papierfabrikanten im Jahr 1922.
9. Verschiedenes.

12 Uhr vormittags: Oeffentliche Sitzung.

Digitized by Google

Tagesordnung:

1. Begrüßung der Gäste durch den Vorsitzenden.
2. Wirtschaftsbericht.
3. Verschiedenes.

Die Punkte 7 der geschlossenen Sitzung und 2 der öffentlichen Sitzung der Tagesordnung werden Gelegenheit zur Besprechung aller interessierenden Fragen und Ereignisse bieten.

5 Uhr nachmittags: Essen im Hotel „Vier Jahreszeiten".

Die Teilnehmer werden gebeten, Anmeldungen zu dem Essen unter Angabe der Zahl der Gedecke bis zum 15. Mai bei der Geschäftsstelle des Vereins Deutscher Papierfabrikanten einzureichen, damit ein Ueberblick über den Umfang der Beteiligung gewonnen werden kann.

Zur Teilnahme an der Hauptversammlung sind nur Mitglieder des Vereins Deutscher Papierfabrikanten berechtigt. Die ausgestellten Mitgliedskarten dienen als Ausweis.

Zu der öffentlichen Sitzung wird der Verein einige Gäste einladen.

Sonnabend, den 4. Juni.

8 Uhr vormittags: Abfahrt mit Sonderzug von München Hauptbahnhof zur Besichtigung der Fabrik Redenfelden mit anschließendem Ausflug nach dem Wendelstein. Nähere Mitteilungen hierüber erfolgen in der Sitzung.

Die Mitglieder werden im eigenen Interesse gebeten, Wohnung in München möglichst umgehend zu bestellen, da mit einer starken Besetzung der Hotels zu rechnen ist. München hat bereits im Juni Hochsaison.

Empfehlenswerte Hotels:

Hotel Bayerischer Hof, Promenadeplatz 19,
Hotel Vier Jahreszeiten, Maximiliansstraße 4,
Hotel Continental, Ottostraße 6,
Hotel Königshof, Karlsplatz 25,
Hotel Leinfelder, Lenbachplatz 9,
Parkhotel, Maximiliansplatz 21,
Hotel Reginapalast, Maximiliansplatz 5.

Einfachere Häuser:

Bamberger Hof, Neuhauserstraße 25,
Hotel Deutscher Hof, Neuhauserstraße 40,
Hotel Deutscher Kaiser, Arnulfstraße 2,
Hotel Exelsior, Schützenstraße 5,
Hotel Rheinischer Hof, Bayerstraße 21,
Hotel Schottenhammel, Prielmayerstraße 2,
Hotel Marienbad, Barerstraße 11,
Hotel Roter Hahn, Karlsplatz 12,
Hotel Union, Barerstraße 7.

Hochachtungsvoll

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

Ebart, Vorsitzender. Dr. Mirus, Geschäftsführer.

Rundschreiben Nr. M. 66.

Nachprüfung von Frachtbriefen.

Charlottenburg 2, den 23. April 1921.

Die Firma Hinze & Co., Assecuranz- und Bankgeschäft, Schiffsmarkt, Frachtrevision, Berlin W 8, Unter den Linden 20, ist an den Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie herangetreten und weist darauf hin, daß sie alle ihr übersandten Frachtbelege kostenlos nachprüft; sämtliche Reklamationen und Portospesen, mit Ausnahme des Portos an sie einzusendender Frachtbriefe, trägt sie. Die Firma behauptet, daß von der Eisenbahnverwaltung vielfach die Frachten falsch berechnet und von den Interessenten irrtümlich bezahlt werden. Sie hat es sich daher zur Aufgabe gemacht, Frachtbriefe auf die Richtigkeit der Berechnung nachzuprüfen. Als Verdienst beansprucht sie von den tatsächlich von der Bahn zurückerhaltenen Differenzbeträgen 30%.

Außerdem gewährt sie kostenlose Auskunft und Prüfung in allen Eisenbahngüterverkehrsangelegenheiten und übernimmt gleichzeitig die außergerichtliche Durchführung von Schadensersatzansprüchen gegenüber der Bahn, wofür sie als Verdienst einen von Fall zu Fall festzusetzenden Prozentsatz aus der Schadenssumme beansprucht.

Wir stellen anheim, versuchsweise sich der Firma hinsichtlich der Nachprüfung der Frachtenbelege zu bedienen.

Bezüglich des weiteren Angebots der Firma auf kostenlose Auskunft und Prüfung in allen Eisenbahngüterverkehrsangelegenheiten und der Uebernahme der außergerichtlichen Durchführung von Schadensersatzansprüchen, weisen wir darauf hin, daß die Rechtsabteilung unseres Vereins, geleitet von Herrn Landgerichtsrat Dr. Schulze, sich dieser Aufgabe gleichfalls kostenlos unterzieht, und es zweckmäßig ist, sich an diese Stelle zu wenden.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

Die Geschäftsführung:

Dr. Mirus.

Digitized by Google

Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie e. V.

Seit der Veröffentlichung in Nr. 8, S. 580, des Wochenblattes für Papierfabrikation vom 26. Februar 1921 gingen der **Unterstützungs-Kasse** des Hilfsvereins für die deutsche Papierindustrie e. V. von Herrn Geheimen Kommerzienrat Dr. Ing. e. h. Eugen Füllner in Warmbrunn in Schlesien wieder folgende Beträge als Erlös aus seinem Festschriftchen „Schlichte Gedichte" zu, über die hierdurch unter größtem Dank an den verehrten Geber quittiert wird:

ℳ	200.—	vom „Papierfabrikant", Otto Elsner's Verlag, Berlin;
ℳ	50.—	von der Firma Winter'sche Papierfabrik, Altkloster;
ℳ	20.—	von Herrn A. Rath, Eversburg;
ℳ	6.—	von Herrn K. Gläser, Steinpleis-Werdau;
ℳ	200.—	von Herrn Ingenieur Helge Kemp, Kopenhagen;
ℳ	100 —	von Herrn Konsul G. Smidth, Kopenhagen;
ℳ	15.—	von Herrn Karl Meyer, Ettlingen (Baden) und
ℳ	6.—	von der Firma Otto Schmidt's Patent-Herkulessteine, Dresden-A.
Sa. ℳ	597.—	

Die früheren Ueberweisungen betrugen ℳ 1976.—, so daß nunmehr im ganzen ℳ 2573.— aus dem Festschriftchen zusammengekommen sind.

Wir freuen uns sehr über dieses schöne Geschenk, welches bei der jetzigen Notlage recht gute Verwendung findet.

Penig, / Chemnitz, den 27. April 1921.

Der Vereinsvorstand des Hilfsvereins für die deutsche Papierindustrie e. V.

A. Schinkel, Vorsitzender. Klemens Pester, Kassenführer.

Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.

Ergebnis der Verhandlungen vom 27. April 1921 zu Charlottenburg.

1. **Antrag der Fabrikarbeiterverbände auf Regelung der Löhne für die Gruppe Westfalen.** Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Der am 31. März 1921 abgelaufene Gruppentarifvertrag wird in der Fassung, die er durch den Schiedsspruch des Tarifamts vom 28. 1. 21 erhalten hat, unkündbar bis zum 31. Mai 1921 verlängert, mit der Maßgabe, daß in den Betrieben der Lohnklasse I die bisherige Familienzulage von ℳ 6.— auf ℳ 10.— erhöht wird.

Es wird den Parteien empfohlen, die aus dem Spruch des Tarifamts vom 28. 1. 21 sich ergebenden Lohnsätze gemeinsam festzulegen."

2. Ueber den Antrag der Fabrikarbeiterverbände auf Entscheidung darüber, ob die Zellstoffabrik Wildshausen und die Cellulosefabrik Höcklingsen den in Ziffer II des Schiedsspruchs des Tarifamts vom 28 1. 21 vorgesehenen Zuschlag für die Orte Arnsberg, Hemer und Fröndenberg ebenfalls zu zahlen verpflichtet sind, kam ein Schiedsspruch wegen Stimmengleichheit nicht zustande.
3. Der Einspruch der Fa. Cosack'sche Papierfabrik G. m. b. H., Arnsberg gegen den Spruch des bezirklichen Schiedsausschusses vom 14. d. Mts. betreffend Zahlung der Ueberstunden- und Sonntagsarbeitszuschläge wird wegen Verständigung der Parteien außerhalb des Tarifamts zurückgezogen.

Sitzungstafel.

Dienstag, den 10. Mai 1921, vorm. 10 Uhr, Vorstandssitzung des **Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie** in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5/6.

Dienstag, den 10. Mai 1921, 2 Uhr nachm. Sitzung des Arbeitsausschusses der **Außenhandelsstelle für das Papierfach** in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5/6.

Digitized by Google

Der Druckpapier-Preis.

In Nr. 16 teilten wir mit, daß auf Vorschlag des Reichstagspräsidenten Löbe nach Zusammentritt des Parlaments eine interfraktionelle Konferenz von Abgeordneten aller Parteien zur Besprechung über die Frage der Papierpreiserhöhung gemeinsam mit den Organisationen der Zeitungsverleger abgehalten werden solle. Die diesbezüglichen Verhandlungen haben nunmehr Ende April und Anfang Mai in Anwesenheit des Staatssekretärs Dr. Hirsch vom Reichswirtschaftsministerium stattgefunden. Bis zum Redaktionsschluß dieser Nummer ist indessen noch keine Einigung zwischen Verlegern und Papiererzeugern erzielt worden. Es wurden der Frankfurter Zeitung zufolge folgende Maßnahmen zur Verbilligung des Papierpreises erwogen:

Zunächst die Schaffung einer Reichsstelle für Druckpapier, bei der ein Beirat, in dem Verbraucher, Erzeuger und Arbeitnehmer vertreten sein müssen, die Preisprüfung übernehmen würde; weiter eine wesentliche Beschränkung der Ausfuhr von Papier zu Gunsten des Inlandsmarktes; endlich ein scharfes Vorgehen auf Grund der Preistreibereiverordnung vom 8. Mai 1918 in allen Fällen, in denen durch Vereinbarungen der Verbände übermäßige Gewinne erstrebt werden; eine gesetzgeberische Auflösung des Verbandes der Papierindustriellen (soll wohl heißen: Verband Deutscher Druckpapierfabriken) wurde nur als letztes Mittel für anwendbar gehalten.* Die Hoffnung auf ein Entgegenkommen der Papierindustrie erfüllte sich zunächst nicht. Als die Verhandlungen ergebnislos zu bleiben drohten, legte der demokratische Abgeordnete Dr. Külz der Papierindustrie nahe, wenigstens bis zum 1. Juli ein Entgegenkommen zu zeigen und bis dahin die Arbeit des Preisprüfungsbeirates abzuwarten. Ebenso suchte der Staatssekretär in gesonderten Verhandlungen die Industriellen zu einem Entgegenkommen zu bringen. Daraufhin wollten die Papierindustriellen den Preis von ℳ 3.60 für das kg auf ℳ 3.45 herabsetzen, nachdem die Zellstoffindustrie ein entsprechendes Entgegenkommen gezeigt hatte. Die Verleger hielten dies Anerbieten für so geringfügig, daß es sich nicht lohne, darauf einzugehen. Um auch die letzte Möglichkeit einer Einigung zu erschöpfen, wurde eine Sonderbesprechung der parlamentarischen Vertreter mit den Verlegern angesetzt; ihr Ergebnis steht noch aus. Sollte eine befriedigende Lösung nicht gefunden werden, sei ein rasches und entschiedenes Eingreifen der Reichsgesetzgebung mit Sicherheit zu erwarten.

* Ein Kartellverbot wäre eine Entrechtung, die Beschränkung der Ausfuhr eine ganz verkehrte Maßregel, durch welche insbesondere keine Verbilligung des Inlandpapierpreises herbeigeführt würde, sondern **die eine entgegengesetzte Wirkung im Gefolge hätte.**

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation.

(Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

IV. Vierteljahr 1920.

(Fortsetzung zu Nr. 15, S. 1138.)

II. Zellstoffindustrien.

1. Neue Faser- und Aufschließverfahren. Allgemeines.

Paul Krais. Ueber die Aufschließung von Bastfasern. V. Mitt. aus der Chemisch-physikalischen Abt. d. Deutsch. Forschungsinstituts für Textilindustrie in Dresden. Ztschr. f. angew. Chem. 33, 277—78 (1920) Nr. 90.

Anstellung der Röstungen unter Zusatz von Natriumbicarbonat für die Nesselaufschließung. Aus 100 Teilen lufttrockenen Nesselstengeln erhält man 81,5 Teile geröstete, getrocknete Stengel, daraus 8,15 Teile Rohfaser. Verlust beim Bäuchen und Bleichen 30—35%. Reinfaserausbeute demnach etwa 5,5%.

W. Gierisch, P. Krais und P. Waentig. Verfahren zur Herstellung von Einzelfasern aus Bastfaserbündeln unter gleichzeitiger Aufschließung und Entfernung vorhandener Holzteile und Inkrusten. D. R. P. Nr. 328 034, Kl. 29b, vom 5. April 1919. Deutsche Faserstoffe 2, 194 (1920) Nr. 23/24.

Die mit einer 0,1%igen Natronlauge vorbehandelte Faser wird chloriert.

P. Waentig und W. Gierisch. Aufschließung von verholzter Faser mit Chlor zur Gewinnung von Zellstoff und Spinnfasern.

Digitized by Google

Textile Forschung 1920, Heft 3, S. 69—79; P.-F. 18, Cellulosechemie 84 (1920) Nr. 50.

Zusammenfassender Bericht über die Eignung des Culosierungsverfahrens für die Aufschließung von Holz, Stroh und schebenhaltigem Bastfasermaterial. Die Aussichten für die letztgenannte Aufschließung sind die günstigsten.

Bruno Possanner v. Ehrenthal, Max von Halle und Karl Scholz. Herstellung eines Halbstoffes für Papier, Zellulose, Zellstoffseide, insbesondere einer direkt verspinnbaren Faser als Baumwollersatz aus ausgereiftem Leinenstroh. D. R. P. 319 540, Kl. 55b, vom 12. November 1913; Zus. z. Pat. 297 559. Chem.-Ztg. 44, 271 (1920) Nr. 122.

Das früher beschriebene Verfahren der Aufschließung mit abwechselnder Behandlung mit Säure und alkalischen Stoffen wird ergänzt durch Aufeinanderwirken der bei der stufenweisen Aufschließung entfallenden Endlauge. Die ausfallende organische Substanz kann als Futtermittel verwendet werden. Die anorganischen Salze werden dem Betriebe wieder zugeführt.

Karl Scholz, Bruno Possanner v. Ehrenthal und Max von Halle. Verfahren zur Herstellung eines Halbstoffes für Papier, Zellulose, Zellstoffseide usw. D. R. P. 325 918, Kl. 55b, vom 21. März 1917. W.-B. 51, 3106 (1920) Nr. 44; P.-F. 18, 746 (1920) Nr. 40.

Vergleiche diese Auszüge.

Bruno Possanner v. Ehrenthal. Verfahren zur Herstellung von leicht bleichbaren Zellstoffasern. D. R. P. 331 802, Kl. 29b, 2, vom 8. 8. 1919. P.-Z. 45, 3684 (1920) Nr. 98.

Der Hydrolyse mit Säure folgt eine Behandlung mit Alkali, darauf eine solche mit Emulsioniermitteln zum Zwecke dauernder, das Verkleben verhütender Trennung der Fasern.

Gustav Strauß. Verfahren zur Herstellung von Gespinstfasern aus Stroh und ähnlichen Stoffen. D. R. P. 328 597, Kl. 29b, vom 5. Februar 1920. D. Faserstoffe 2, 195 (1920) Nr. 23/24.

Aufschluß mit Salmiakgeist, Aetznatron, Wasserstoffsuperoxyd und Lohe.

Eduard Herzinger. Verfahren zur Aufschließung und Veredelung von Gespinstfasern. D. R. P. 328 595, Kl. 29b, vom 21. Januar 1919. D. Faserstoffe 2, 194 (1920) Nr. 23/24.

Das mit Schwefelnatrium oder dergl. imprägnierte Gewebe wird im abgequetschten Zustande der Wirkung einer neutralisierenden Säure ausgesetzt unter hochgradiger Erhitzung wird die weitgehendste Verklebung der feinsten Fasern gelöst.

Nesselanbau-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur Gewinnung von spinnbaren Faserstoffen aus Rohpflanzen und zur Herstellung von Papierstoffen hieraus unter Verwendung von Oelen. D. R. P. 318 203, Kl. 29b, vom 2. Februar 1918. P.-Z. 45, 2882 (1920) Nr. 80.

Anwendung von Emulsionen mineralischer Oele oder hallogener Kohlenwasserstoffe.

Nesselanbau-Gesellschaft. Verfahren zur gleichzeitigen Gewinnung von Elementarfasern und Papierstoff aus Faserpflanzen. D. R. P. 328 596, Kl. 29b, Gruppe 2. P.-F. 18, 875 (1920) Nr. 46; D. Faserstoffe 2, 294 (1920).

Aufschluß mit hydrolysierenden Substanzen in Gegenwart von gelösten oder emulgierten pflanzlichen, tierischen, mineralischen Oelen oder Fetten oder Hallogenkohlenwasserstoffen.

Société anonyme des Brevets Peufaillit. Verfahren zum Aufschließen von Pflanzenfasern für die Textil- und Papierindustrie. D. R. P. 323 668, Kl. 29b, vom 1. 4. 1913. D. Faserstoffe 2, 193 (1920) Nr. 23/24; P.-F. 18, 944—45 (1920) Nr. 49.

Aufschluß mit Hilfe von emulsionierten Chlorkohlenwasserstoffen.

Nesselanbau-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur Gewinnung von Fasern aus holzhaltigen Pflanzen. D. R. P. 324 520, Kl. 29b, vom 15. September 1918. D. Faserstoffe 2, 182 (1920) Nr. 21/22; Chem. Ztrlbl. IV, 484 (1920) Nr. 14.

Aufschluß mit neutralen Alkalialuminaten.

Nesselanbau-Gesellschaft m. b. H. Verfahren zur Vorbehandlung aufgeschlossener Nesseln für das Spinnen. D. R. P. 324 519, Kl. 29b, vom 10. September 1918. D. Faserstoffe 2, 172 (1920) Nr. 19/20.

Arthur Hammer. Verfahren zur Gewinnung spinnbarer Fasern aus Ginster. D. R. P. 323 607, Kl. 29b, vom 22. März 1918. D. Faserstoffe 2, 171 (1920) Nr. 19/20; Chem. Ztrlbl. IV, 445 (1920) Nr. 14.

Richard Hartmuth. Verfahren zur Behandlung von Holz oder zellulosehaltigen Stoffen zwecks Gewinnung von Zellulose und künstlichem Harz, Lack, Asphalt u. dgl. D. R. P. 328 783, Kl.

Digitized by Google

55b, Gruppe 1; Zus. z. Pat. 326 705, P.-F. 18, 875 (1920) Nr. 46.

Bei der Aufschließung mit Phenolen oder phenolartigen Stoffen ist es zweckmäßig, Katalysatoren hinzuzufügen, wie etwa Säuren oder säurebildende Stoffe.

Köln-Rottweil A.-G. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff. D. R. P. 329 366, Kl. 55b, Gruppe 1. P.-F. 18, 989 (1920) Nr. 51.

Holz und andere zellstoffhaltige Stoffe werden mit Glykol bei erhöhter Temperatur mit oder ohne Zusatz von Katalysatoren (Mineralsäureester des Glykols oder Glycerins) mit oder ohne Druck behandelt. An Stelle von Glykol können auch Mischungen von mehrwertigen Alkoholen und deren Mineralsäureestern Verwendung finden.

Richard Schwarzkopf. Verfahren zum Aufschließen von zellstoffhaltigen Rohstoffen. D. R. P. 328 730, Kl. 55b, Gruppe 1. P.-F. 18, 893 (1920) Nr. 47.

Erhitzung der Rohstoffe mit Säurechloriden für sich allein oder bei Gegenwart indifferenter Lösungsmittel.

Wilhelm Schlosser. Verfahren zur Gewinnung von Zellstoff aus Holz und ähnlichen zellstoffhaltigen Rohstoffen. D.R.P. 328 729, Kl. 55b, Gruppe 1. P.-F. 18, 892—93 (1920) Nr. 47.

Erhitzen der Pflanzenmaterialien mit primären und sekundären aliphatischen und aromatischen Aminen in der Kälte oder in der Wärme für sich allein oder in Verdünnungsmitteln, wie Alkohol, Benzol usw. Durch Zusatz von Kondensationsmitteln, wie Chlorwasserstoff, Zinkchlorid kann die Einwirkung der Amine beschleunigt werden.

Bhl. Gewinnung von Zellstoff aus Torf für die Papier- und Pappenfabrikation. P.-F. 18, 663 bis 667, 683 bis 689 (1920) Nr. 36 und 37.

H. Schürhoff. Die Schebenverwertung. Mitteilungen d. Deutsch. Forschungsinst. f. Textilind. 2, 135—149 (1919) Karlsruhe; P.-F. 18, 766 (1920) Nr. 41.

Versuche zur Herstellung von Papier aus Scheben haben gezeigt, daß die Scheben einen zu kurzfaserigen Zellstoff ergeben, sie sind höchstens in Mischungen mit Zellstoff auf minderwertige Papiere verarbeitbar.

Fr. Herig. Die Verarbeitung des Schilfrohrs (Phragmitis communis Trin.) auf Zellstoff. Mitt. aus dem Faserstoff-Laboratorium. P.-F. 18, 65—76 (1920) Nr. 46 (Cellulosechemie); 77—83 in Nr. 50; 85—89 in Nr. 52.

M. Barbillion. Die Möglichkeiten neuer Fasern für die Zellstoff- und Papierindustrie. Paper 1920, Nr. 21, S. 11—12 und 32; P.-F. 18, 919 (1920) Nr. 48.

Besprochen werden vorzugsweise die etwaigen möglichen Verwendungen von Ginster, Esparto und Bambus.

Sidney Wells. Druckpapier aus südlichen Kiefern- und Gummibäumen. Paper 25, 16—21 (1920) Nr. 12.

Ueber die Aussichten der Zellstoffgewinnung nach dem Sulfatverfahren nebst Bemerkungen über den Einfluß des Schwefelnatriums auf die Ausbeute bei der Sitka-Fichte und anderen Baumarten.

Frederick B. La Forge. Beschreibung von Versuchen über die Verwendung von Maisstengeln und von Maiskolben. Paper 27, 15 (1920) Nr. 16.

Aus letzteren können beim Erhitzen mit Wasser unter Druck ein Klebstoff sowie ein für die Papierfabrikation brauchbarer Zellstoff erzeugt werden.

F. Heim. J. Maheu und L. Matrod. Die Eignung von Bagasse als Papierrohstoff. Paper 25, 11 (1920) Nr. 28; La Papeterie 42, 587—82 (1920) Nr. 13 vom 10. Juli (vgl. auch Nr. 12, S. 539—43); P.-F. 18, 765—66 (1920) Nr. 41.

Die Bagasse enthält 39% Cellulose und 58% Ligninsubstanzen. Man erhält 30% technische Ausbeute. Der Zellstoff gibt Papiere mittlerer Festigkeitseigenschaften. Er enthält einen erheblichen Prozentsatz an nicht verfilzbaren Zellelementen. Die Bleichbarkeit des Zellstoffes ist gut, die Ligninreste lassen sich leicht entfernen. Die Verwendung der Bagasse für die Papierindustrie scheitert jedoch daran, daß sie als Brennstoffmaterial für die Zuckerfabriken unentbehrlich ist.

Otto Kreß. Kochversuche mit Baumwollsamenschalenfaser zur Zellstoffherstellung. Paper 25, 21—23 (1920) Nr. 21.

Größere Kochversuche ergaben die Brauchbarkeit dieses Materials, insbesondere in Mischungen mit Sulfitzellstoff für die Herstellung von Papier.

Schreibpapier aus Reisstroh. Ind.- u. Handelsztg.; P.-Z. 45, 3598 (1920) Nr. 97.

Papierstoff aus Sägegras. P.-Z. 45, 2841 (1920) Nr. 79.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Ueber die Wirtschaftlichkeit der Papier-Zylindertrockner und ihrer Entnebelungsanlagen unter besonderer Berücksichtigung der Abwärmeverwertung.

Von Ingenieur Hermann Mallickh, Neidenfels i. d. Pfalz.

(Schluß zu Nr. 16, S. 1227.)

Es mag hier eingeschaltet werden, daß diese für den Fall einer großen Druckpapierfabrik ohne Dampfholzschleiferei vorhandene wärmewirtschaftliche Gleichwertigkeit der Anzapfturbine sich in Ueberlegenheit verwandelt, sobald es sich um relativ größeren Kraftverbrauch bei geringerem Abwärmebedarf für Trocknen usw. handelt, wie dies in Feinpapierfabriken fast stets der Fall ist. Es gibt nur zwei Fälle, in denen die Gegendruckmaschine als alleinige Hauptkraftmaschine die überlegen wärmewirtschaftlichste Lösung darstellt, das sind erstens Pappenfabriken, die bei relativ geringem Kraftverbrauch sehr großen Trockendampfbedarf, eventuell noch Bedarf für Ankochen von Holzkochern haben, und zweitens solche Feinpapierfabriken, welche für zugehörige Papierveredelungsanlagen, wie Streichereien, Kartonklebeanlagen usw., weitere große Abwärmemengen benötigen. In großen Druckpapierfabriken kann man jedoch die Gegendruckkolbenmaschine nur dann als wesentlich überlegen bezeichnen, wenn das Papier schlecht ausgepreßt wird und anstatt mit 42 Prozent Trockengehalt mit nur etwa 30 bis 34 Prozent in die Trockenpartie gebracht wird, und wenn weiter für allgemeine Heizungszwecke viel Wärme verschwendet wird. Die Gegendruckmaschine liefert im vorliegenden Beispiel ständig fast 7 Millionen WE/Stde. in ihrem Abdampf, während nur rund 4½—5½ Millionen gebraucht werden, so daß also 1½—2½ Millionen stündlich in die Luft gehen. Man kann sich also eine gehörige Abdampfverschwendung in einer solchen Anlage leisten, wenn sie einmal ausgeführt werden sollte, und braucht nicht ängstlich die Heizungseinrichtungen, Trockner usw. auf sparsames Heizen zu kontrollieren.

Diese charakteristische Eigenart des reinen Kolbenmaschinen-Gegendruckbetriebes mit Transmissionsbetrieb bietet die von mir vorgeschlagene Anordnung D in fast ebenso hohem Maße, hat dabei aber einen um 8,3 Prozent niedrigeren Gesamtwärmeverbrauch, was unter Voraussetzung guter Ruhrkohle von 7000 WE Heizwert einer jährlichen Kohlenersparnis von 920 Tonnen gleichkommt.

Die Größenbemessung der Kraftmaschinen der Anordnung D gestaltet sich folgendermaßen:

Dadurch, daß die Filztrockner an der Trockenpartie mit ihren erheblichen Ausstrahlflächen in Fortfall kommen sowie dadurch, daß ferner die freien Flächen der Papiertrockner durch Einhüllung in einen vorgewärmten Luftstrom infolge Verringerung der Temperaturdifferenz zwischen Zylinderdampf und Raumluft weniger Wärme abgeben, steigert sich der Wirkungsgrad η_{th} der Trockenpartie auf mindestens 90 Prozent, und zwar unabhängig von der Außenlufttemperatur. Die von der Gegendruckmaschine zu liefernde Abwärmemenge errechnet sich demgemäß nach Zahlentafel IV zu:

$$C = \frac{2 \cdot 1{,}568000}{0{,}9} = 3480000 \text{ WE.}$$

Hierzu sollen noch 200 000 WE für Leimbereitung usw. geschlagen werden, wozu höhere Temperaturen erforderlich sind. Alle übrige erforderliche Warmluft für Entnebelung und Heizung sowie Warmwasser für Stoffzerfaserung usw. kann mit 40° Temperatur ausreichend durch den Vakuumabdampf der Kondensationsmaschine erzeugt werden. Die Größe der Gegendruckmaschine errechnet sich, wie früher ausgeführt, durch Division der Abwärmemenge durch die pro PSe/Stde. abgegebene Abwärmemenge, also zu:

$$N = \frac{3680000}{4130} = 890 \text{ PSe.}$$

Die Kondensationsmaschine verbleibt also mit 960 PSe mittlerer Leistung und kann, da sie 960 . 3400 = 3 260 000 WE zugeführt erhält, die benötigte, höchstenfalls 1 836 000 WE betragende Restabwärme aus ihrem Abdampf glatt decken und hat dann noch Ueberschuß, so daß etwaige Abwärmeverschwendung nur in der Erhöhung des Ventilatorkraftverbrauches um einige PS in Erscheinung tritt. Die Kondensationsmaschine ist etwas reichlich zu wählen, so daß sie bei Abreißen der Bahn auf einer Papiermaschine oder kurzen Stillständen die weiter gehende Mahlarbeit für die stillstehende Maschine kurzzeitig größtenteils mit übernehmen kann, wodurch unnötiges Auspuffen von Abdampf während dieser Zeit vermieden wird. Da beide Maschinen ziemlich gleich groß sind, so ist es möglich, wenn jede mit einem besonderen Generator gekuppelt ist, bei Defekt an einem Aggregat mit dem anderen eine Papiermaschine immer noch zu betreiben,

Digitized by Google

wenn auch etwas weniger wirtschaftlich.

Vielleicht veranlassen die wirtschaftlichen Vorteile der geschilderten Anordnung D sowie die Vorzüge, die papiertechnisch in der Unterstützung der Dampfzylindertrocknung durch trocken-warme Luft nach der Bauart Fig. 3 liegen, einen Fabrikanten, zunächst einmal zu einem Versuch, die Filztrockner durch die geschilderte Lufttrockeneinrichtung zu ersetzen. Ich bin meinerseits gern bereit, meine auf dem Gebiete der Papierlufttrocknung gesammelten Erfahrungen hierbei zur Verfügung zu stellen. —

Schließlich soll nun noch festgestellt werden, welchen Einfluß ein etwaiger Mehrdampfverbrauch, d. h. ein schlechterer Wirkungsgrad der Trocken- und Heizanlagen, auf den Gesamtwärmeverbrauch einer Papierfabrik hat. Bei der Anordnung B und D ist diese Betrachtung bereits vorweggenommen und festgestellt worden, daß er bei B überhaupt nicht zur Geltung kommt, bei D nur in geringem Maße, soweit infolge schlechter Pressenarbeit mehr Zylinderheizdampf benötigt wird. Dabei tritt der absolute Mehrdampfverbrauch der Trockenzylinder im Gesamtwärmeverbrauch nur mit etwa $^1/_3$ in Erscheinung.

Betrachtet man Anordnung C, so ist der Unterschied zwischen dem Abwärmeverbrauch bei — 20° und + 30° C Außentemperatur 5 516 000 — 4 364 000 = 1 152 000 WE, der Unterschied im Gesamtwärmeverbrauch dagegen 8 520 000 — 7 890 000 = 630 000 WE, also nur rund die Hälfte. Bei A endlich ergibt sich ein entsprechender Gesamtunterschied von 9 300 000 — 8 350 000 = 1 050 000 WE, d. h. die Anzapfturbine reagiert auf einen Mehrdampfverbrauch der Papiertrockner fast mit der vollen Mehrdampfmenge, woraus sich für den praktischen Betrieb die Forderung einer besonders strengen Ueberwachung des Heizdampfverbrauches im Turbinenbetrieb ergibt. Im vorliegenden Beispiel werden der Turbine 95—120 Prozent derjenigen Dampfmenge entnommen, welche sie bei reinem Kondensationsbetrieb zur Krafterzeugung benötigen würde. Da der bei der Turbine ungünstiger arbeitende Gegendruck- (Entnahme-)teil somit im Dampfverbrauch stark überwiegt und der der Kolbenmaschine überlegene Niederdruck-Kondensationsteil zu gering belastet ist, um den schlechteren Wirkungsgrad des Hochdruckentnahmeteils ausgleichen zu können, so war dieses Ergebnis vorauszusehen. In größeren Feinpapierfabriken, bei denen infolge des prozentual höheren Kraftverbrauches für die Mahlarbeit je nach der Art der Fabrik nur etwa 50—80 Prozent der gesamten Kraftdampfmenge entnommen werden, arbeitet die Dampfturbine günstiger und kommt der Kolbenmaschine in ihrem Verhalten erheblich näher. Bei prozentual geringer Entnahmedampfmenge, wie in Seiden-, Zigaretten- und Spinnpapierfabriken, tritt dann eine Steigerung der ersteren im Gesamtverbrauch der Turbine nur mit etwa $^2/_3$ in Erscheinung.

Aus den vorangehenden Untersuchungen gewinnt man die Erkenntnis, daß der etwas schlechtere Wirkungsgrad der Trockenpartie an sich noch kein Grund zu sein braucht, daß die betreffende Papierfabrik im Gesamtdampfverbrauch entsprechend schlechter arbeitet als eine andere mit Trockenanlagen von höherem Nutzeffekt, sondern daß es in erster Linie auf die richtige Wahl der Kraftmaschinen und geschickte Ausnutzung ihrer Abwärme ankommt, um einen möglichst wirtschaftlichen Dampfbetrieb zu erzielen. Ein allgemein giltiges Rezept läßt sich hierfür nicht angeben; man kann höchstens sagen, daß für große Papierfabriken mit Dampfholzschleiferei und Kraftbedarfszahlen etwa über 3000 bis 4000 PS die zentrale Entnahmeturbine mit rein elektrischem Antrieb, in kleinen und mittleren Pappenfabriken bis zu 800 PS Kraftbedarf dagegen die zentrale Gegendruckmaschine mit Transmissionsantrieb der Hauptkraftverbraucher die wirtschaftlichste Lösung darstellen wird. In allen anderen Fällen ist stets eine genaue Untersuchung nötig. Vielfach wird sich dabei herausstellen, daß sich wärmewirtschaftlich die verschiedenen Kombinationen der Kraftmaschinen- und Antriebsarten fast die Wage halten. Ausschlaggebend werden dann die größeren fabrikations- und betriebstechnischen Vorteile sein, von denen diejenigen des elektrischen Einzelantriebes so groß sind, daß er sich neuerdings in Fabriken, die auf Qualität Wert legen, trotz höherer Anlagekosten immer mehr durchsetzt. Andererseits besitzt auch die Entnahmedampfturbine gegenüber der Entnahmekolbenmaschine manche wichtige Vorzüge, so daß sie, trotzdem sie bei den in der Papierindustrie benötigten Entnahmedampfmengen in den Größen von etwa 1200 bis 3000 PS öfter einen um einige Prozent höheren Gesamtdampfverbrauch besitzt, doch auch innerhalb dieser Kraftbedarfsgrenzen als voll wettbewerbsfähig auf den Plan treten kann.

Digitized by Google

Neuzeitliche Stoffang-Anlagen für Holzstoff- und Papierfabriken.

Unter vorstehender Aufschrift bringt Herr Anton Kuhn im Wochenblatt Nr. 16, S. 1233, in einem beachtenswerten Aufsatze Angaben, wie das Abwasser, das in einen Stoffänger gebracht werden soll, unter der Papiermaschine abzufangen ist, und über Untersuchungen der Abwässer und der aus denselben aufgefangenen Fasern und Mineralien.

Das Abfangen der Abwässer von einer Papiermaschine ist für die Reinheit der im Stoffänger aufgefangenen Stoffe von Einfluß. Doch bei größter Vorsicht läßt es sich nicht vermeiden, daß auch Oel, Fette und andere Unreinheiten mit in den Stoffänger kommen. Bei Verarbeitung minderwertiger Stoffe, aus den Abwässern von Holzschleifereien, von Packpapier- und Pappenmaschinen, werden verschiedene Arten Unreinheiten in den Stoffänger gebracht, durch die bei Wiederverwendung der Fangstoffe und des gereinigten Wassers zur Fabrikation die Reinheit des Fabrikates, der Siebe und Filze beeinflußt wird. Solche Verunreinigungen kann man in O. Schmidtschen Stoffängern, die mit Einrichtungen versehen sind, durch welche Unreinheiten aufgefangen werden, auch in solchen Stoffängern sehen, in die das Abwasser von Papiermaschinen geführt wird, auf denen nur feinste weiße Papiersorten aus gebleichten Zellulosen und Hadernstoffen hergestellt werden. Das zur Fabrikation wieder verwendete Wasser wird aus den O. Schmidtschen Stoffängern nicht vom Ueberlaufe, sondern unter demselben entnommen, denn im Ueberlaufwasser sind auch die nur langsam nach oben sich ausscheidenden Schleimstoffe enthalten.

Eine besondere Beachtung fanden bei mir altem Papiermacher die von Herrn Kuhn angegebenen Werte, die bei der Untersuchung der Abwässer aus zwei deutschen Feinpapierfabriken während der Herstellung von Schreibpapier mit 14% Asche und Postpapier mit 22% Asche festgestellt wurden. Gleichviel, ob es sich um Papier aus Schreibstoff oder Druckstoff handelt, es wurden Papiere hergestellt mit hohem Aschengehalt, die viel Leimmaterial erfordern, um beschreibbar zu sein. Die Untersuchungen sind vor sechs Jahren gemacht worden, und es soll durch sie nachgewiesen werden, daß durch Claros-Stoffänger, Patent Kropp, über 99% Fasern und 98% Mineralien aufgefangen werden.

Wir alten Papiermacher haben damit gerechnet und dementsprechend den Stoffeintrag bestimmt, daß zu 100 kg Papier mit einem bestimmten Aschengehalt bei dickeren Papieren doppelt soviel Füllstoffe, bei dünneren Papieren noch mehr Füllstoffe in die Holländer gebracht wurden, als das Papier an Aschengehalt haben durfte. Denn die Hälfte und mehr des Füllstoffes, über 70% des trockenen Gewichtes des Harzes und 85% des Alauns schwimmen im Abwasser fort. Das im Abwasser verteilte und aufgelöste Harz und Alaun kann durch dichtes Filtrierpapier, nicht durch Absetzen, wie Fasern und Füllstoffe, in Schuricht-, Schmidt-, Körner- bezw. Kropp- und anderen Stoffängern aufgefangen werden.*

Im Fangstoffe von Papieren mit 5% Aschengehalt ist der Aschengehalt meistens um 50% herum. Je mehr Aschengehalt das Papier haben soll, um so mehr Füllstoffe müssen verwendet werden, und der Aschengehalt der Fangstoffe von Papieren mit 20% Aschengehalt ist mit 70 und mehr Prozent festgestellt worden.

Herr Kuhn hat im Fangstoffe des Abwassers, als Papier mit 14% Asche gearbeitet wurde, den Gehalt an Fasern mit 68% und den Gehalt an Mineralien mit 32%, als Papier mit 22% Asche gearbeitet wurde, den Gehalt an Fasern mit 41%, an Mineralien mit 59% (von mir errechnet) angegeben. Von den gesamten Faserstoffen werden 99,3 bezw. 99,7% und von den Mineralien 98 bezw. 98,2% wiedergewonnen, obgleich nur 100 l/min Wasser auf die Maschine zurückgeführt wurden und die in den weglaufenden 780 l/min Abwässern enthaltenen Harz- und Alaunmengen verloren gehen, deren Gewicht bei schreibfest geleimten Papieren mit hohem Aschengehalt nicht unwesentlich ist.

Doch die Ermittelungen der Fasern und Mineralien nach Gewicht erfordern viel Zeit und Fachkenntnisse; es können Irrtümer vorkommen und es sind seither sechs Jahre vergangen.

Anders mit Herrn Kuhns Aufstellung über Stoff- und Mineralverbrauch für einen Zeit-

---

* Bem. d. Red. Im Gegensatz zu dem Verfasser darf man annehmen und wurde auch früher angenommen, daß das Harz fast vollständig im Papier bleibt. Der Alaun oder die schwefelsaure Tonerde ergibt mit der Harzseife und anderen organischen Substanzen im Papierstoff Fällungen. Von einem Fortschwimmen von 85% kann keine Rede sein. Er befördert auch das Ausflocken und Absetzen der Stoffe im Abwasser. Daß Harz und Alaun nur durch dichtes Filtrierpapier, nicht durch Absetzen, aufgefangen werden können, ist demnach nicht begründet. Als wäßrige Lösungen werden sie auch vom Filtrierpapier nicht zurückgehalten.

Digitized by Google

raum von 12 Monaten. Selbst wenn 100% der Zellulose, des Holzstoffs und der Füllstoffe aus den Abwässern aufgefangen werden, das im Abwasser verteilte Harz und der Alaun gehen bis auf 10% verloren, hat Herr Kuhn es übersehen, daß Zellulose und Holzstoff 12—12½%, Füllstoffe noch mehr Feuchtigkeit enthalten, das aus diesen Stoffen hergestellte Papier aber nur einen geringeren Feuchtigkeitsgehalt haben darf. Fasern schwimmen im Abwasser weniger, Füllstoffe mehr fort, als die im Durchschnitte berechneten 24,5% Stoffverluste. Der Wert der möglichen Rückgewinnung würde sich dann bei den gleichen Einheitspreisen immer noch auf reichlich 1 600 000 Mark stellen, eine beachtenswerte Summe, die durch einen neuzeitlichen Stoffänger in entsprechender Größe in einer Fabrik mit einer täglichen Produktion von 23 000 bis 24 000 kg erhalten werden kann. Die einmaligen Ausgaben dafür, trotz der gegenwärtigen hohen Baukosten, die weniger als 150 000 Mark betragen würden, sind eine hochrentable Kapitalanlage (über 1000prozentige Verzinsung).

Dresden, den 25. April 1921.

Otto Schmidt, Papierfabrikdirektor a. D.

Papiergeschichtliche Forschung. — Wasserzeichenpapiere.

Mit Professor Kirchner ist ein eifriger Jünger und Förderer dieser Wissenschaft und großer Sammler von Wasserzeichenpapieren dahingegangen. Indessen wird dieses Gebiet auch fernerhin liebevoll bearbeitet und gepflegt werden. Herr Dr. Weiß in Mönchweiler bei Villingen in Baden, der seit Jahrzehnten mit Professor Kirchner in Verbindung stand und Wasserzeichenpapiere aus seiner umfangreichen Sammlung mit ihm austauschte, hat sich bereit erklärt, zur Veröffentlichung geeignetes papiergeschichtliches Material dem Wochenblatt zu überlassen und die Sammlung von alten Papieren mit Wasserzeichen fortzusetzen. Wir bitten, Wasserzeichenpapiere aller Art, die bisher unserem Professor Kirchner aus den Kreisen der Papierindustrie gern und reichlich zugesandt zu werden pflegten, an die „Papiergeschichtliche Sammlung von Dr. Weiß“ in Mönchweiler bei Villingen (Baden) zu senden.

Wir haben auch noch einige papiergeschichtliche Abhandlungen von Professor Kirchner zum Abdruck vorliegen, die wir gelegentlich veröffentlichen werden. Weiter wird Nr. 21 einen größeren Abschnitt aus der „Württembergischen Papiergeschichte“ von Friedrich v. Hößle bringen.

Geschäftsberichte.

Nach dem Prospekt über ℳ 10 Mill. neue Aktien und ℳ 10 Mill. Schuldverschreibungen der **Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G.** in **Scholwin** bei Stettin hat im laufenden Geschäftsjahre die allgemeine Krise auf dem Weltmarkte den Absatz der Erzeugnisse der Gesellschaft beeinflußt, doch braucht noch nicht auf Lager gearbeitet zu werden. Es war bisher möglich, alle Maschinen zu besetzen. Unter diesen Umständen seien die Ergebnisse der ersten Monate des laufenden Jahres zufriedenstellend gewesen. (Fftr. Ztg.)

Von der im Dezember 1919 gegründeten **Coseler Cellulose- und Papierfabriken A.-G.** war die Mehrheit der ℳ 5 Mill. Aktien in schwedischen Besitz übergegangen. Zurzeit sind Verhandlungen mit einer deutschen Interessentengruppe im Gange, um die Aktien wieder in deutschen Besitz zurückzuleiten. Zu einem endgültigen Ergebnis haben die Verhandlungen bisher nicht geführt. Bekanntlich steht das Coseler Unternehmen im Begriffe, sein Aktienkapital um ℳ 15 Mill. auf ℳ 20 Mill. zu erhöhen. (Fftr. Ztg.)

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik, Mainz-Kostheim. Die Gesellschaft beabsichtigt eine Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 6 Mill. Eine auf den 27. Mai einberufene außerordentliche Generalversammlung soll darüber Beschluß fassen.

Varziner Papierfabrik in **Hammermühle** bei Varzin. Die am 20. April stattgefundene Generalversammlung hat die Anträge der Verwaltung, für das Jahr 1920 eine Dividende von 25% und eine Sondervergütung von 15% zu vergüten, mit großer Mehrheit angenommen, ebenso die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 15 Mill. auf ℳ 22 Mill. durch Ausgabe von ℳ 5 Mill. Stammaktien und ℳ 10 Mill. 6% Vorzugsaktien. Ueber die Aussichten für das neue Jahr teilte der Vorstand mit: Infolge der politisch ungeklärten Lage hat die Gesellschaft auch mit einem Rückgang der Bestellungen zu rechnen. Die ersten drei Monate des laufenden Jahres waren noch befriedigend. Dagegen ist der Eingang der Aufträge in den letzten Wochen schleppend geworden. Mit Rohmaterialien und Kohlen ist die Gesellschaft genügend versehen. (Siehe auch Nr. 13, S. 983, und Nr. 15, S. 1141.)

Holzstoff- und Lederpappenfabriken vorm. Gebr. Fünfstück A.-G., Zoblitz bei Lodenau (O.-L.) Die Gesellschaft, die 1920 ihr Grundkapital auf ℳ 2 Mill. verdoppelt hat, weist für 1920 nach ℳ 86998 (i. V. 188797) Abschreibungen einschl. ℳ 13800 (21400) Vortrag einen Reingewinn von ℳ 1992656 (491600) aus.

Digitized by Google

A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg. Auf die im Jahre 1920 ausgegebenen, einstweilen mit 50% einbezahlten jungen Aktien im Betrage von ℳ 12 Mill. wird die restliche Einzahlung von 50% auf den 25. Mai einberufen. Die Dividende auf diese jungen Aktien wird nur gegen Einreichung der Interimsscheine ausbezahlt.

Akt.-Ges. für Papierfabrikation und Waldverwertung am baltischen Meere, Danzig. Die im März 1920 gegründete Gesellschaft verteilt aus ℳ 2,60 Mill. Reingewinn 10% Dividende. Das Kapital wurde von ℳ 300 000 auf ℳ 15 Mill. erhöht und neuerdings laut „Danz. Ztg." auf ℳ 30 Mill. verdoppelt.

Tammerfors Linne- och Järnmanufaktur A.-S., Holzschleifereien und Pappenfabriken in **Tammerfors**, Finnland, verteilt wieder 25 v. H. auf das auf 30 Mill. finn. M. erhöhte Aktienkapital, verwendet 300 000 finn. M. zu gemeinnützigen Zwecken, 500 000 finn. M. zum Beamtenpensionsfonds, 200 000 finn. M. zum Besten der Arbeiter.

Die Generalversammlung der **Linke-Hofmann-Werke** setzte die Dividende auf 4½ bezw. 24% fest. Die Fabriken seien für geraume Zeit mit Arbeit versehen.

Die **Maschinenbau-A.-G. vorm. Starke & Hoffmann** in **Hirschberg** i. Schl. beantragt die Erhöhung ihres Aktienkapitals um bis ℳ 2,25 Mill. Das Kapital beträgt jetzt ℳ 4 Mill. (Letzte Dividende 17%).

Generalversammlungen.

Gust. Schaeuffelen'sche Papierfabrik, Heilbronn a. N. Außerordentliche Generalversammlung am Montag, den 9. Mai 1921, 10 Uhr vormittags, im Sitzungssaale der Gesellschaft, Sülmermühlstraße 14, zu Heilbronn a. N. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Genehmigung zum Erwerb einer Papierfabrik, Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals um den Betrag von ℳ 3 000 000.

Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation Aschaffenburg, am Dienstag, den 10. Mai 1921, nachmittags 4 Uhr, zu Aschaffenburg, Weißenburger Straße 28.

Freibleibend vorbehaltlich Lieferungsmöglichkeit.

Das Reichsgericht hat in einem Rechtsstreit, in dem es sich um die Lieferung von 40 000 kg weißer Holzpappe zu einem vereinbarten Preise während des Krieges handelte, sich in seinem Urteil über die obige Vertragsklausel wie folgt ausgesprochen:

Die Vertragsbestimmung kann nur dahin ausgelegt werden, daß der Beklagte zur Lieferung nur dann verpflichtet sein wollte, wenn sie ihm in seinem regelmäßigen Geschäftsbetriebe möglich war. Damit ist natürlich nicht gesagt, daß jede geringfügige Schwierigkeit ihn von der Lieferung befreit hätte. Auch im regelmäßigen Geschäftsbetriebe werden vielfach Bemühungen nötig, um Hindernisse zu überwinden. Es war namentlich vom Beklagten zu erwarten, daß er, wenn der eine Lieferant versagte, sich bemühte, die Ware anderweitig zu erlangen. Aber er brauchte nicht alle erdenklichen Schritte zu tun, um noch passende Ware zu ermitteln, und er brauchte vor allem nicht einen Preis anzulegen, der den Verkaufspreis überstieg. Was in einem solchen Falle von dem Verkäufer zu verlangen ist, hängt von den Umständen des einzelnen Falles ab und ist nach Treu und Glauben zu prüfen. Das Oberlandesgericht hat nun festgestellt, daß der Beklagte sich nicht nur an seinen bisherigen Lieferanten, sondern auch noch an verschiedene andere Firmen gewandt hat, um Ware zu bekommen. Und aus der eigenen Schadensberechnung der Klägerin geht hervor, daß der Beklagte, wenn er sich auf dem Markte eindecken wollte, dies höchstens noch zu erheblich gestiegenen Preisen tun konnte. Damit ergibt sich ohne weiteres, daß im Sinne des Vertrages eine Lieferungsmöglichkeit nicht bestand. Der Fall war also eingetreten, für den der Beklagte sein „Freibleibend" ausbedungen hatte.

(Juristische Wochenschrift.)

Papiermacherwoche in München.

Anläßlich der am 30. Mai beginnenden Papiermacherwoche in München werden wir Nr. 21 unseres Blattes mit erweitertem Text und in erhöhter Auflage erscheinen lassen. Wir laden hierdurch unsere Inserenten ein, diese günstige Gelegenheit zu größeren Anzeigen, insbesondere auch zu Selbstdarstellungen zu benützen. Die Preise für Selbstdarstellungen betragen für jede Seite ℳ 800.—, bei mindestens 4 Seiten ℳ 750.— pro Seite. Anzeigen werden mit ℳ 600.— für eine Seite, ℳ 300.— für eine halbe Seite und ℳ 150.— für eine Viertelseite berechnet. Vorzugsplätze nach Vereinbarung.

Wir ersuchen, uns Bestellungen sowie Text und Druckstöcke raschestens zu übersenden.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation
Biberach a. d. Riß, Württbg.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Herr Konsul R. W. Klippgen, Inhaber der Firma **Richard Klippgen & Co.** in **Dresden,** hat mit Rücksicht auf die immer größer werdende Ausdehnung seines Auslandsgeschäftes die bisherige Exportabteilung seiner Firma seinem ältesten Sohn Herrn Dr. Herbert Klippgen und seinem langjährigen verdienten Mitarbeiter und Leiter dieser Abteilung Herrn Carl Sammler mit Wirksamkeit vom 1. April d. J. übertragen. Die beiden Genannten werden das Exportgeschäft unter der Firma **Herbert Klippgen Kommandit-Gesellschaft** als persönlich haftende Gesellschafter in der bisherigen Weise weiterführen. Er bleibt als Kommanditist an dieser neuen Firma beteiligt.

Papierverwertungs-Gesellschaft m. b. H., Dresden, Großhandlung in Altpapier, Papier und Pappen, hat ihren Geschäftsbetrieb und Lager seit kurzem nach ihrem eigenen neuen, mit allen modernen Hilfsmitteln ausgestatteten Lagerhaus mit Sortieranstalt nach der Hamburger Straße 30 (Fernsprecher 13 865 und 14 788) verlegt. Zwecks Erleichterung bei Ablieferung von Altpapier in kleineren Mengen behält die Firma ihre Stadtannahmestelle Terrassenufer 20 (Fernsprecher 11 404) bei. Gleichzeitig wurde in Leipzig eine Niederlassung errichtet, die ebenfalls eine Sortieranstalt besitzt und eigenen Gleisanschluß hat.

Die **Jagenberg-Werke Akt.-Ges.** in **Düsseldorf** haben an Stelle ihres verstorbenen früheren Vertreters Herrn Richard Pfaus Herrn Eugen Reinhardt die Leitung ihrer Niederlassung **Jagenberg-Werke Akt.-Ges., Filiale Stuttgart,** Hauptstätterstraße 77, mit den Bezirken Württemberg, Baden und Rheinpfalz übertragen.

Die Firma **W. Ferd. Klingelnberg Söhne,** Präzisionswerkzeug- und Maschinenmesser-Fabrik, **Remscheid,** hat in Köln a. Rhein in günstigster Lage ein großes Geschäftshaus erworben, nämlich Ecke Marsplatz (Verlängerung Obenmarspforten) und Martinstraße gelegen, um dort eine weitere Zweigniederlassung mit Lagerhaltung zu errichten. Die Leitung der Geschäftsstelle wurde Herrn Hugo Johann übertragen.

Die **Staniol- und Metallkapsel-Fabrik vorm. Conrad Sachs G. m. b. H.** in **Eppstein i. Taunus** hat Herrn Richard Huber, Pforzheim, Wagnerstraße 27, ihre Vertretung für Baden und Württemberg übertragen.

Neue Strohstoff-Fabrik in den Abruzzen (Italien). Der italienischen Zeitschrift J.J.J. zufolge errichtet die Elektrochemische Gesellschaft in Bussi Officine eine neue Anlage für die Fabrikation von Strohzellulose nach Patent Deservice; die diesbezüglichen Bauarbeiten sollen bereits ihrem Ende zugehen, und die Anlage soll anfangs 20 Tonnen Zellulose täglich erzeugen.

Herr Generaldirektor Köngeter hat sein Amt als Geschäftsführer des **Reichskohlenrates** niedergelegt. Er tritt wieder zur Industrie zurück und übernimmt einen Posten als Generaldirektor beim Stumm-Konzern. Zu seinem Nachfolger in der Geschäftsführung des Reichskohlenrats wurde Wirkl. Geh. Oberbergrat Bennhold, früher Vortragender Rat im Preuß. Handelsministerium, jetzt Berghauptmann von Halle, gewählt.

Ehrung. Am 1. Mai d. J. war der Holländermüller Carl Busch aus Eggerscheid, Auf der Au, ununterbrochen 50 Jahre in den Diensten der Firma **A. Bagel, Papierfabrik, Eggerscheid/Ratingen** tätig. Dem Jubilar wurde von der Firma ein Geldgeschenk überreicht, und auch seine Mitarbeiter ehrten ihn durch verschiedene Geschenke. Wegen des Ernstes der Zeit mußte die geplante Feier unterbleiben.

Jubiläumsfeier. Die **Patentpapierfabrik zu Penig** hatte am Neujahrstage dieses Jahres im kleinen Kreise eine Feier für ihre Arbeiter-Jubilare veranstaltet, die 25 und mehr Jahre in ihren Diensten stehen. Da inzwischen einige neue Jubilare hinzugekommen sind und um auch die Beamten zu feiern, deren 25- und 30jährige Dienstjubiläen in den letzten Jahren infolge des Krieges und der sich daran anschließenden unruhigen Zeit noch nicht hatte festlich begangen werden können, veranstaltete die Direktion der Patentpapierfabrik zu Penig am Sonntag, den 24. April, im großen Saale des „Goldenen Hirsch" in Penig für ihre Beamten und Arbeiter einen geselligen Abend, an dem auch die Angehörigen derselben sowie geladene Gäste und Vertreter der Behörden teilnahmen.

Der Abend wurde durch viele künstlerische Darbietungen verschönt. Vorträge auf dem Harmonium und Klavier wechselten mit Gesangsvorträgen. In einer Ansprache feierte der Generaldirektor Herr Kommerzienrat Schinkel die Jubilare. Herr Bürgermeister Mehnert übergab im Auftrage der Regierung die von der Kreishauptmannschaft Leipzig ausgestellten Ehrenurkunden für Treue in der Arbeit, mit denen 6 Beamte und 42 Arbeiter für mehr als 25jährige Tätigkeit im Werk ausgezeichnet wurden, und zwar sind dies: Obermaschinenmeister Förg, Oberwerkführer Großböhmigen; Kontorist Franz Strauß, Kontorist Franz Müller, Kontorist Paul Wilsch, Saalmeister Vogel, Schmied Kühnert, Vorarbeiterin Liebing, Vorarbeiterin Pertus, Kalanderführer Rupf, Maschinengehilfe Göhler, Maschinenführer Werner, Maschinenführer Eidner, Maschinenwärter Kunze, Holländergehilfe Eichler, Kalanderführer Unger, Kollergangarbeiter Nette, Handarbeiter Richter, Kalanderführer Kretzschmar, Bleicher Rennert, Leimkocher Richter, Zimmermann Badstübner, Schneidemaschinenführer Schenk, Holländermüller Winkler, Holländermüller Mengel, Holländermüller Kühnrich, Kollergangarbeiter Springer, Holländermüller Lungwitz,

Digitized by Google

Holländermüller Pinkert, Kalanderführer Platzer, Zimmermann Rößner, Turbinenwärter Friedrich, Sortiererin Richter, Packer Sporbert, Zimmermann Heinrich, Holländermüller Mühlner, Maschinenführer Rose, Schlosser Werner, Maschinenführer Schultheiß, Holländermüller Röhnitz, Maschinenführer Volke, Holländermüller Schenkel, Maurer Benedix, Sortiererin Meißner, Kalanderführer Keller, Sortiererin Graichen, Maschinengehilfe Kritz, Kalanderführer Hälsig. Von diesen erhielten auch das Diplom des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, überreicht durch Herrn Kommerzienrat Schinkel: Obermaschinenmeister Förg, Oberwerkführer Großöhmigen, Kontorist Franz Strauß, Kontorist Franz Müller, Kontorist Paul Wilsch, Saalmeister Vogel, Saalmeister Pertus, Gasanstaltsarbeiter Dietze, Maschinenführer Förster, Maschinenführer Fehlhaber, Packer Beckert, Sortiererin Graichen, Sortiererin Dehnert, Schlosser Müller, Maschinengehilfe Kritz, Kalanderführer Hälsig und Maschinenführer Pabst. Durch Herrn Direktor Prölß wurden den Jubilaren außerdem im Namen der Firma als sichtbare Zeichen der Anerkennung Geldgeschenke überreicht.

Nach den Kunstgenüssen waren die Teilnehmer noch lange bei gemütlichem Plaudern zusammen, wobei auch für das leibliche Wohl gesorgt war. Es war ein stimmungsvoller und auch gemütlicher Abend, der von neuem Zeugnis von dem Zusammengehörigkeitsgefühl ablegte, das in der Patentpapierfabrik zu Penig auch in den heutigen neuen Zeiten noch herrscht. Möge es stets so bleiben!

Schadenfeuer. Die **Cellulosefabrik Kohlhaus b. Fulda,** den **Winterschen Papierfabriken** gehörig, erlitt ein Schadenfeuer, dem etwa 200 rm Holz zum Opfer fielen. Der Aufmerksamkeit des Wächters und dem schnellen Eingreifen der Nachtschicht sowie der tatkräftigen Unterstützung der Ortsfeuerwehr und der benachbarten, namentlich der Fuldaer Feuerwehr, ist es zu verdanken, daß das Feuer in kurzer Zeit auf seinen Herd beschränkt werden konnte. Der Schaden ist durch Versicherung gedeckt.

Der Finanzausschuß des hessischen Abgeordnetenhauses in Darmstadt hat die zur Unterbringung des an der Technischen Hochschule daselbst neu eingerichteten **Instituts für Cellulosechemie** im früheren Hofwaschhaus angeforderten ℳ 97 000 bewilligt.

Krise der slowenischen Papierindustrie.

Wie dem „N. Wr. Tagblatt" aus Laibach berichtet wird, befindet sich die Papierindustrie in Slowenien (Fabriken in Mariafeld, Zwischenwässern und Görtschach) wegen der Zollpolitik der Regierung in einer kritischen Lage. Es werden fortwährend Arbeiterentlassungen vorgenommen, und die Fabriksleitungen stellten in Aussicht, daß bei Ausbleiben von Aufträgen alle Papierfabriken stillgelegt würden.

Die Aus- und Einfuhrbewilligung für das besetzte Gebiet.

Der Delegierte des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligungen, Bad Ems, teilt der Kölner Handelskammer mit:

Bei dem zu erwartenden großen Geschäftsverkehr und Schriftwechsel bei der neueingerichteten Stelle in Bad Ems ist es zur Beschleunigung der Erledigung der Anträge erwünscht, außer der Adresse der Dienststellen auf dem Umschlage die Ziffer der zuständigen Geschäftsabteilung anzugeben.

In die Abteilung III dieser Stelle gehört Papier, in VI Chemische Erzeugnisse, Farben, Farbwaren, Harze usw., in VII Maschinen und Maschinenteile.

Diejenigen Waren, die vom unbesetzten ins besetzte Gebiet gehen, werden an der Rheinzollgrenze mit einem Zwischenzoll belastet, der 25% des deutschen Eingangszolles beträgt, aber grundsätzlich Goldzoll ist, zurzeit also zu dem Grundbetrag 900% Aufschlag erhält. Die aus dem besetzten Gebiet nach dem unbesetzten Gebiet gehenden Sendungen tragen den vollen deutschen Zoll, aber nur in Papiermark, so daß dieser zurzeit nur 40% des erstgenannten Zwischenzolles ist.

Im Postpaketverkehr nach dem besetzten Gebiet darf die Reichspostverwaltung nur Pakete annehmen, welche von einer Zollinhaltserklärung begleitet sind. Die weißen Formulare der Zollinhaltserklärung sind bei jeder Postanstalt erhältlich. Die Postanstalten im besetzten Gebiet haben im Verkehr mit dem unbesetzten Deutschland die ankommenden und abgehenden Pakete den von der alliierten Zollverwaltung errichteten Zollstellen zuzuführen.

Das neue Ein- und Ausfuhrbewilligungsverfahren.

Von unterrichteter Seite wird der Fftr. Ztg. zu dem durch die Sanktionen erzwungenen neuen Verfahren bei der Ein- und Ausfuhrbewilligung folgendes mitgeteilt:

1. Alle Ein- und Ausfuhrbewilligungen, die bis zum 20. April 1921 ausgestellt sind, sind bis zum Ablauf ihrer jeweiligen Gültigkeitsfrist ohne Einschränkung gültig.

2. Für die nach dem 20. April 1921 ausgestellten Bewilligungen gilt folgende Unterscheidung: a) Auslandssendungen nach dem unbesetzten Gebiet und Sendungen aus dem unbesetzten Deutschland ins Ausland unterliegen genau derselben Behandlung wie bisher. Das heißt: die Ein- und Ausfuhrbewilligungen der bisher zuständigen Stellen (Außenhandelsstellen, Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung, Reichsbeauftragter für die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr und seine Kontrollstellen) haben nach wie vor volle Gültigkeit; b) Auslandssendungen nach dem besetzten Gebiet und Sendungen vom besetzten Gebiet ins Ausland dagegen müssen mit Bewilligung des Ausfuhramtes Ems versehen sein. Bewilligungen anderer Stellen sind ungültig.

Die fünfzigprozentige Ausfuhrabgabe.

Das rumänische Parlament genehmigte einen Gesetzentwurf über die Erhebung eines fünfzigprozentigen Einfuhrzolls von deutschen Gütern in Uebereinstimmung mit den Beschlüssen der Londoner Konferenz.

Digitized by Google

Verein der österreichischen Papierinteressenten in Wien.

Am 28. April fand im großen Saale des Gremiums der Wiener Kaufmannschaft unter dem Vorsitz des Präsidenten, Herrn Kommerzialrates Friedrich Wiener, die Jahresversammlung des Vereines der österreichischen Papierinteressenten in Wien statt. Im Jahresbericht wurden die durch den Papiermangel und durch das Eindringen unsolider Elemente in die Branche hervorgerufenen Verhältnisse gestreift und über die Vereinstätigkeit gesprochen. Nach einem überaus beifällig aufgenommenen Vortrag des Herrn Kommerzialrates Heinrich Rosenberg „Ueber die Berücksichtigung der Geldentwertung in Buchhaltung, Kalkulation und Steuergesetzgebung" schloß der Vorsitzende die Versammlung.

Wärmetechnischer Kursus für Betriebsingenieure.

In der Pfingstwoche vom 18.—21. Mai wird an der Technischen Hochschule in Dresden ein Wärmekursus für Betriebsingenieure abgehalten. Der Kursus wird veranstaltet von der Technischen Hochschule gemeinsam mit dem Bezirksverein Dresden des Vereins deutscher Ingenieure. Die Vorträge erstrecken sich auf die praktischen Fragen der Brennstoffverwertung, der Feuerungen, des Dampfkesselbetriebes, der Abwärmeverwertung und Betriebsüberwachung. Als Redner sind Fachleute der Praxis und Professoren der Technischen Hochschule in Aussicht genommen. Uebungen und Besichtigungen sind vorgesehen. Die Anzahl der Teilnehmer ist beschränkt. Der genaue Plan wird baldigst bekannt gegeben.

Anmeldungen werden bereits jetzt entgegengenommen und sind zu richten an Dr.-Ing. W. Pauer, Maschinenlaboratorium der Technischen Hochschule Dresden, George-Bährstraße 3. Die Gebühr für die Teilnahme beträgt ℳ 150 und kann schon bei der Anmeldung bei der Deutschen Bank, Filiale Dresden, Depositenkasse G, Münchnerstraße, oder auf deren Postscheckkonto Dresden 10 511 für das Konto „Wärmekurse" eingezahlt werden. Die Zusendung der Teilnehmerkarte erfolgt nach der Entrichtung der Teilnehmergebühr.

Französisches Einfuhrverbot aufgehoben. Das Einfuhrverbot von Papier in Rollen sowie von Holzfaserstoff zur Papierbereitung aus dem Saargebiet nach Frankreich ist aufgehoben worden.

Papier-Industrie-Kalender 1921/22.

In Nr. 7, S. 496, unseres Blattes haben wir veröffentlicht, daß der Jahrgang 1921 (Jubiläumsausgabe) dieses Kalenders eine vollständige Umarbeitung erfährt. Wie uns der Verlag mitteilt, erfordert die Drucklegung der neuen Auflage sehr viel Zeit, und infolgedessen wird das Erscheinen derselben sehr verzögert, derart, daß der Kalender wohl erst Ende Mai erscheinen und die Bezeichnung 1921/22 führen wird. Bestellungen nehmen wir jetzt schon entgegen.

Aus'm Papiermacherstüberl.

Des Papiermacher Sang und Klang, II. Teil.
Harmlose Reime aus dem Papiermacherleben
von Heino Castorf.

Von diesem 218 Seiten starken Buche sind noch eine beschränkte Anzahl Exemplare vorrätig, welche in vornehmer Ausstattung durch den Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation postfrei zugesandt zu ℳ 5.80 zu beziehen sind. Dieser Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen.

Der ganze Betrag dieses Buches ist für eine Papiermacherschulen - Stipendien - Stiftung bestimmt. Die Zinsen des Stiftungskapitales sollen satzungsgemäß solchen deutschen Studierenden der deutschen Papiermacherschulen, in erster Linie der am Technikum zu Altenburg, zugute kommen, die bei unzulänglichen eigenen Mitteln einer Studienbeihilfe besonders würdig erscheinen. Die Verwaltung dieser Stiftung liegt in den Händen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Die schwedischen Zollerhöhungen.

Der schon seit Monaten erwartete Gesetzentwurf über eine vorläufige Erhöhung der schwedischen Industriezölle wurde jetzt von der Regierung dem Reichstage vorgelegt. Danach sollen 108 Positionen des Zolltarifs erhöht werden. Die Gewichtszölle werden im allgemeinen verdoppelt und die Wertzölle um 30 Prozent gesteigert. Die geplante Zollerhöhung **wird im wesentlichen die Einfuhr aus Deutschland** betreffen. (Fftr. Ztg.)

Für die vielen Beweise herzlicher Teilnahme beim Hinscheiden von unserem liebe Bruder, Schwager und Onkel, dem Fabrikbesitzer

Louis Staffel

spreche ich im Namen aller trauernden Hinterbliebenen meinen aufrichtigen, tiefgefühlten Dank aus.

Eduard Staffel.

Witzenhausen, im April 1921.

[7681

Digitized by Google

Patent-Berichte.

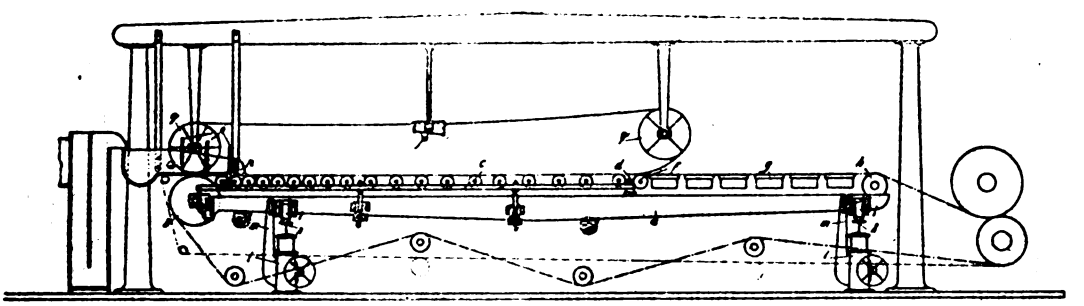
Langsiebpapiermaschine.

Firma J. M. Voith in Heidenheim a. d. Brenz, Württbg.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 335 449 (vom 22. November 1919 ab).

Die Erfindung betrifft eine Einrichtung zur Erleichterung und Abkürzung des Siebwechsels, bei welcher alle Walzen und Sauger, die an den Tragbalken gelagert sind, beim Herausfahren in ihrer Arbeitslage verbleiben und das Anheben der einzelnen Teile oberhalb des Siebes entfällt. Um diesen Zweck zu erreichen, wird die in bekannter Weise an zwei durchgehenden Tragbalken gelagerte Register- und Saugerpartie beim Siebwechsel so weit senkbar gemacht, daß sie bequem aus- und eingefahren werden kann.

In der Figur ist eine mit der neuen Einrichtung versehene Siebpartie für raschen



Siebwechsel im Aufriß dargestellt. An den durchgehenden Tragbalken a ist die Brustwalze b verschiebbar oder fest verbunden gelagert, je nachdem die Siebpartie mit oder ohne Schüttlung arbeiten soll. Die Schüttellineale c schwingen einerseits um die Drehpunkte d an den Tragbalken a, andererseits stützen sie sich auf die Stelzen e und die Brustwalzenlagerung. Niveauwalze f, Saugkasten g, Siebregulierwalze h sind in bekannter Weise an den Tragbalken gelagert; letztere bilden mit den an ihnen befestigten Rollen i ein Fahrgestell, das auf Schienen k herausfahrbar ist. Die Schienen stützen sich auf Hebeböcke l mit Armen m zur Feststellung der Tragbalken in der Arbeitsstellung. Um das Fahrgestell samt den auf ihm gelagerten Siebpartieteilen herausfahren zu können, ist es nur notwendig, an den beiden Handrädern der Hebeböcke l so lange zu drehen, bis sich das Fahrgestell so weit gesenkt hat, daß der an der Siebpartiestuhlung federnd aufgehängte Einlaufkasten n mit den Schaumlatten o, der Deckelwagen p und die Deckelrollen q frei hängen. Die Hebeböcke können statt mechanisch auch hydraulisch gesenkt und gehoben werden; es ist dann, um das Fahrgestell zu senken und nach dem Einziehen des neuen Siebes wieder zu heben, nur ein Hahn zu verstellen.

Statt das Fahrgestell zu senken, ist es auch möglich, die oberhalb des Siebes liegenden Teile gemeinsam anzuheben.

Patent-Ansprüche:

1. Langsiebpapiermaschine, bei der zwecks raschen Siebwechsels sämtliche im Maschinensiebe liegenden Teile mit Ausnahme der unteren Gautschwalze auf durchgehenden, seitlich herausfahrbaren Tragbalken gelagert sind, dadurch gekennzeichnet, daß diese Tragbalken a mit der gesamten Register- und Saugerpartie gesenkt werden können.

2. Langsiebpapiermaschine nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die oberen Längsträger r mit dem Einlaufkasten n, der Deckelriemenführung p usw. angehoben werden können.

Einrichtung zur Entwässerung des Stoffes auf Langsiebmaschinen.

Johann Graubmann in Crossen a. d. Mulde.

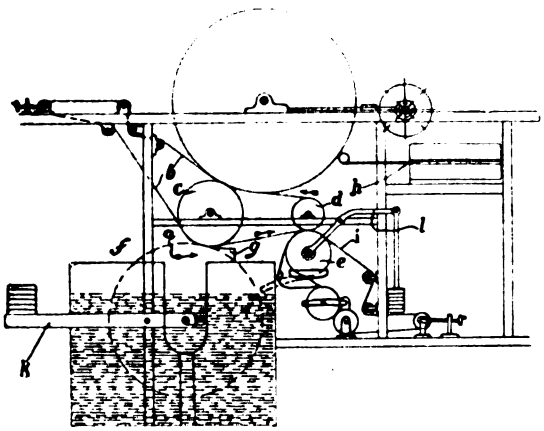
Klasse 55d. D. R. P. Nr. 335 740 (vom 4. Mai 1920 ab).

Patent-Anspruch: Einrichtung zur Entwässerung des Stoffes auf Langsiebmaschinen, gekennzeichnet durch einen über dem Langsieb angeordneten Druckluftkasten mit mehreren Abteilungen, in denen die Druckluft mittels einstellbarer Klappen auf die zur Bildung und Entwässerung der Stoffbahn jeweilig erforderliche, stufenweise ansteigende Spannung erhalten wird.

Digitized by Google

Rundsieb-Selbstabnahme-Papiermaschine zum Herstellen von schmalen Spinnpapierstreifen.
Theodor Engelhardt in Dorsten, Westf., und Berlin-Neuroder Kunstanstalten Act.-Ges. in Berlin.
Klasse 55d. D. R. P. Nr. 320 510 (vom 7. August 1918 ab).

Die Zeichnung zeigt eine beispielsweise Ausführungsform der neuen Maschine. Gegen die als obere Preßwalze einer zweiten Presse dienende Blasenwalze d drückt sich selbsttätig mittels des Gewichtshebels l die untere mit Naßfilz i bespannte Preßwalze e an, von der das herausgequetschte in einen



unter der Walze e angeordneten Behälter sich sammelnde Wasser durch ein Rohr in den Stoffkasten f zurückfließt. Der Luftsauger g arbeitet gegen den Siebzylinder a, nachdem ihn das Obertuch b mit der hieran hängenden Papierbahn verlassen hat, wodurch eine gute Entwässerung und ein rasches Arbeiten auf der Maschine sowie eine gründliche Reinigung des Siebes ermöglicht wird. Auf dem durch den Druck des Gewichtshebels k angehobenen Rundsiebzylinder a wird die Papierbahn mittels Wasserstrahlen in feine Bahnen geteilt. Der Rundsiebzylinder a kann auch mit aufgebrachten Drähten versehen sein, wodurch schmale Papierstreifen entstehen. Die Maschine, die mit einem angeschlossenen Nitschelwerk h versehen ist, liefert brauchbares Vorgarn zum Spinnen von Zellstoffgarn.

Die erzielten Vorteile sind folgende: Die Maschine ist einfach, daher billig und leicht zu bedienen. Das Obertuch hat, da es, statt durch zwei Pressen zu laufen, nur durch eine zu gehen braucht, wenig Verschleiß, also eine lange Lebensdauer.

Patent-Ansprüche:

1. Rundsieb-Selbstabnahme-Papiermaschine zum Herstellen von schmalen Spinnpapierstreifen, dadurch gekennzeichnet, daß der Siebzylinder a selbsttätig gegen die mit dem Abnahmefilz b bespannte fest gelagerte Abnahmewalze c angedrückt wird.

2. Maschine nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die untere mit dem Naßfilz i bespannte Preßwalze e selbsttätig gegen die obere fest gelagerte Walze d der Naßpresse e, d oder die Abnahmewalze c angedrückt wird.

3. Maschine nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein Luftsauger g außen gegen den Siebzylinder a an der Stelle angeordnet ist, an der das Obertuch b mit der Papierbahn den Siebzylinder a verläßt.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55c, 2. K. 63 612. Dr. **Alexander Kumpfmiller**, Höcklingsen b. Hemer, Westf. Verfahren zur Herstellung eines Mittels für die Papierleimung. 23. 1. 17.

Klasse 55d, 9. F. 47 574. **Johannes Franke**, Mühldorf b. Glatz. Drehbare Waschwalze. 28. 8. 20.

Klasse 55d, 22. M. 69 179. **Wilhelm Müller**, Ziebigk b. Dessau. Papiermaschine mit Selbstabnahme. 5. 5. 20.

Klasse 55d, 28. K. 60 665. **Herman Louis Kutter**, Hamilton, Ohio, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. Glowacki, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Trockenanlage für Papierbahnen. 7. 5. 15. Amerika 13. 8. 14.

Klasse 55e, 1. A. 33 392. **Otto Abt**, Düsseldorf, Seydlitzstraße 22. Oelfangvorrichtung für Kalanderwalzen. 29. 4. 20.

Klasse 22i, 2. St. 32 393. **Dr. Leo Stein**, Fulda, Am Franzosenwäldchen 3. Verfahren zur Nutzbarmachung von eingedickter Sulfitablauge als Appretur-, Kleb- oder Gerbmittel. 18. 9. 19.

Klasse 55d, 21. V. 14 119. **Wilhelm Volle**, Raguhn i. Anh. Vorrichtung zum selbsttätigen Zerschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze einer Pappenmaschine; Zus. z. Anm. V. 13 732. 5. 3. 18.

Patent-Erteilungen.

Klasse 55a, 1. 337 363. Julius Blank, Dresden, Nürnberger Straße 13. Verfahren zur Beseitigung von Unterbelastungen und Leistungsverlusten im Holzschleifereibetrieb. 19. 6. 20. B. 94 588.

Klasse 55b, 1. 337 768. **Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation**, Aschaffenburg a. M. Verfahren zur Herstellung reinster Zellulose von baumwoll- oder wollartiger Beschaffenheit aus Vegetabilien mittels Sulfitlaugen; Zus. z. Pat. 336 535. 2. 12. 19. A. 32 617.

Klasse 55c, 2. 337 656. Dr. **Karl Kieser**, Beuel a. Rh. Verfahren zum Leimen von Papier. 12. 5. 20. K. 73 018.

Klasse 55c, 9. 337 364. Hermann Schulte, Wien; Vertr.: Dr.-Ing. E. Moldenhauer, Pat.-Anw., Düsseldorf. Stoffmühle für die Papierfabrikation. 11. 9. 19. Sch 56 178.

Klasse 55f, 9. 337 818. **Velfa-Werke, Vereinigte Elektrotechnische Institute Frankfurt-Aschaffenburg m. b. H.** und Dr. **Alfred Stirm**, Frankfurt a. M. Verfahren zur unauffälligen Kennzeichnung von Banknoten, Wertpapieren, Dokumenten und anderen Gegenständen. 5. 4. 19. V. 15 173.

Klasse 55f, 11. 337 769. Fa. **Max Rogler**, Düsseldorf-Gerresheim. Verfahren zur Herstellung wetterfester Pappen. 30. 1. 20. R. 49 395.

Digitized by Google

Der Abwasser-Klärkasten in Eisenbeton.

System Mann. D. R. P. Nr. 275 379.

Die Verwendung des Eisenbetons hat sich schon vor dem Kriege auch da bewährt, wo man das vor 15 Jahren noch für unmöglich gehalten hätte. Es sei nur an die großen sogenannten Anschwänzbottiche in den Brauereien erinnert, wo ganze Etagen als Behälter gestaltet, für die Warmwasserbereitung in Eisenbeton ausgeführt, sich praktisch bewährt haben, obwohl Temperaturen bis 100 Grad C in Betracht kommen. Neuerdings ist die Betontechnik auch zum Bau von Eisenbahn-Güterwagen geschritten. Ein weiterer interessanter Fall der Eisenbetonbauweise soll heute hier besprochen werden.

Die Firma Feld & Vorstman G. m. b. H. in Bendorf a. Rh. brachte im Verein mit der bekannten Firma Hans Reisert G. m. b. H., Köln, vor etwa 8 Jahren ein Klärsystem heraus, nach dem Erfinder System „Mann" genannt, das sich in der Papierfabrikation zum Klären von Abwässern und zum Wiederauffangen feinster Papierstoffteilchen ganz besonders bewährte. Verblüffend ist bei diesem System Mann die einfache Bauart und die automatische und unübertroffene Wirkungsweise. Das geklärte Wasser läuft nahezu kristallklar ab, bei höchster Ausbeute an wiedergewonnenem Papierstoff. Dabei ist das System schnell und leicht zu reinigen. Kamen aber größere Ausmaße vor, so war die Herstellung bei den hohen Eisenpreisen, den hohen Löhnen und Transportkosten immer noch kostspielig zu nennen, was viele Interessenten von einer Beschaffung abgehalten zu haben scheint. Die Firma Feld & Vorstman ging nun dazu über, dem Klärkasten dadurch einen leichteren Absatz zu verschaffen, indem sie ihn in Eisenbeton ausführen ließ.

Anläßlich der diesjährigen Hauptversammlung des Vereins deutscher Chemiker in Stuttgart in der kommenden Pfingstwoche soll das Klärsystem Mann in Eisenbeton ausgestellt und im Betrieb vorgeführt werden. Die Aufgabe, einen solchen Behälter mit seinen allseitig geneigten Flächen in Eisenbeton auszuführen, hat die Firma Wayß & Freytag A.-G., Neustadt a. d. Haardt, glücklich gelöst. Die Firma Feld & Vorstman, Bendorf a. Rhein, wird den Besuchern der Stuttgarter Hauptversammlung Gelegenheit geben, das Klärsystem „Mann" an Hand von Modellen aus Eisen sowohl als auch aus Eisenbeton im Betriebe kennen zu lernen. Von ganz besonderem Interesse sind die Erfahrungen, die man mit diesem Klärsystem in der Farbenindustrie machte. Es ist beabsichtigt, in Stuttgart das Klären von Farbwässern zwecks Rückgewinnung wertvoller Suspensionen vorzuführen. Die Leser dieses Blattes seien hiermit auf diese Vorführungen in Stuttgart ganz besonders hingewiesen. —r.

Titelblatt und Inhaltsverzeichnis 1920.

Wir haben noch eine Anzahl Exemplare vorrätig, die wir wegen der hohen Herstellungskosten gegen Vergütung von ℳ 3.— pro Exemplar abgeben. Den Betrag bitten wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 einzuzahlen bezw. zu überweisen. An Mitarbeiter des Wochenblattes und stehende Inserenten wird das Inhaltsverzeichnis kostenlos abgegeben, ebenso das Inhaltsverzeichnis von 1919, soweit der Vorrat reicht.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Postscheckverkehr. Vom 1. Mai ab **ist der Preis für ein Scheckheft mit 50 Blättern und für 100 Zahlungsanweisungen mit Rücksicht auf die hohen Herstellungskosten auf je 5 Mark festgesetzt worden.**

Digitized by Google

Unbeachtete Verluste im Dampfbetrieb.

(Eingesandt.)

Die Ansammlung von Schlamm im Dampfkessel bildet eines der Hindernisse zur äußersten Ausnützung der Kohle. Für die regelmäßige Entfernung des Schlammes aus dem Kessel muß deshalb unbedingt Sorge getragen werden. Durch die Benutzung der meistens in der Praxis verwendeten Vorichtungen hat man aber große Wasser- bezw. Wärmeverluste, ohne das eigentliche Ziel, den Schlamm aus dem Kessel zu entfernen, zu erreichen.

Um die meistens gebrauchten Hähne oder Spindelventile öffnen zu können, muß der Heizer zuerst den schweren Deckel von der Ablaßgrube nehmen und dann in diese hineinsteigen. Da der Aufenthalt in dieser Grube — abgesehen von der Lebensgefahr — unbequem ist, und weil er meint, durch ein längeres Geöffnethalten sich das öftere Abschlämmen ersparen zu können, steigt der Mann vorerst wieder aus der Grube heraus, um dann nach minutenlangem Ablassen zum Schließen des Abschlammorganes wieder hineinzusteigen.

Wird ein Abschlammorgan von 40 mm lichtem Durchgang aber auch nur eine Minute offen gehalten, so fließen bei etwa 10 Atm. Druck rund 3 cbm Wasser aus, zu deren Erwärmung auf Dampftemperatur etwa 110 kg Kohle nötig sind. Schon in 3—4 Sekunden, je nach der vorhandenen Schlamm-Menge, ist aber der in der Nähe des Ablaßstutzens liegende Schlamm aus dem Kessel entfernt. Hierauf fließt nur noch klares, heißes Wasser nach, da sich in der Ablagerung des Schlammes nur ein Trichter bildet (wie aus der Abbildung ersichtlich ist).

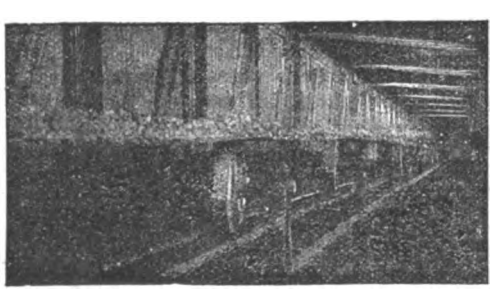
Die Entfernung des Schlammes ohne nennenswerte Wasser- und Wärmeverluste aus dem Kessel ist in der Praxis nur möglich, wenn man eine Abschlammvorrichtung anwendet, welche ganz leicht und bequem vom Heizerstande aus, also ohne Lebensgefahr, durch Tritt mit dem Fuß oder Zug an der Handkette geöffnet werden kann und sich durch den Kesseldruck selbsttätig wieder schließt (Schnellschlußventil). Diese Schnellschlußventile gab es früher nur mit einfachen Abschlußkegeln, welche wegen ihrer Unsicherheit aber nicht zu empfehlen sind; besonders aber auch deshalb nicht, weil sie selten dicht halten, wodurch wiederum große Wärmeverluste entstehen. Es sollten deshalb nur Ablaßventile verwendet werden, die leicht zu betätigen sind und die möglichst große Sicherheit gegen Undichtigkeiten bieten. Ein Ablaßventil, das diesen Anforderungen in jeder Hinsicht entspricht, wird von der Firma Gustav F. Gerdts, Bremen, gebaut. Diese sehr interessante Ventilkonstruktion vereinigt eigentlich zwei Schnellschlußventile in einem Gehäuse. Beide lassen sich gleichzeitig bequem und leicht vom Heizerstande aus öffnen. Dieses Doppelventil gewährt einen doppelten Abschluß und dadurch eine doppelte Sicherheit gegen Undichtigkeiten. Beide Ventile lassen sich vom Heizerstande aus leicht einschleifen. In besonderen Fällen läßt sich der obere Kegel mit Sitz sogar unter vollem Druck ausbauen und reparieren.

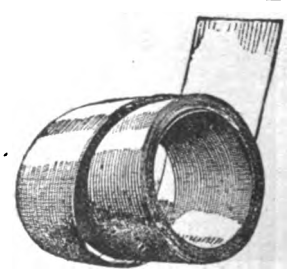
Mit diesem Abschlammventil kann alle 2 bis 3 Stunden das Abschlammen jedesmal nur 3—4 Sekunden vorgenommen werden. Diese Zeit genügt vollauf, um den über dem Ablaßstutzen angesammelten Schlamm zu entfernen. Der Wasserabfluß ist hierbei ganz gering, genügt aber trotzdem, um den Salzgehalt im Kessel nicht zu hoch kommen zu lassen.

Um unnötige Wärmeverluste durch das Ablaßorgan zu vermeiden, sind also — kurz gesagt — folgende Gesichtspunkte in Betracht zu ziehen:

Es ist nötig, ein Schnellschlußventil zur Anwendung zu bringen, welches mehrere Male am Tage bequem unter vollem Druck vom Heizerstande aus bedient und auch eingeschliffen werden kann; welches einen doppelten und sicheren Abschluß gegen Undichtigkeiten besitzt und die Möglicheikt einer Reparatur bietet, ohne den Kessel stillegen zu müssen. Spindelventile und Hähne können diese Bedingungen nicht erfüllen. C.

Gewalztes gliederloses
Stahl-Transportband
System Sandviken.





Kraftbedarf geringer
als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes.

Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in Bekohlungsanlagen mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.

Sandviken Transportband-Ges.
Charlottenburg 5.

Ausführliche Abhandlung in Heft 52. Jhg. 1920

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2765. **Tropischer Urwald.** Wie und auf welche moderne Art und Weise kann der tropische Urwald ausgenutzt werden? Rentiert sich Holzverkohlung zur Gewinnung von Methylalkohol, Essig usw.

Frage Nr. 2766. **Glätten von Strohpapier.** Wir benötigen für einen Spezialzweck ein schwach kalandriertes, etwa 45 g/qm schweres Strohpapier und bitten um Nachricht, welche Erfahrungen bezüglich Kalandrierens von Strohpapier bekannt sind. Nachdem es vor dem Kalandrieren keinesfalls frisch angefeuchtet werden kann, müßte das Strohpapier trocken kalandriert werden. Wir wären für eine ausführliche Anleitung sehr dankbar.

Frage Nr. 2767. **Lederfaserpapier.** Welche Leimarten oder sonstige Substanzen eignen sich zum Leimen von Lederfaserpapier? Welche Mittel werden vorteilhaft angewendet, um den Leim auf die Lederfasern aus zerkleinerten und zerfaserten Lederabfällen zu binden? Die zerfaserten Lederabfälle sollen nach geeigneter Leimung in Schöpfformfolien geglättet und geprägt werden. Gibt es geeignete Einrichtungen zum Glätten und wer baut solche? C.

Reinigen des Papiermaschinensiebes.

Zur Frage Nr. 2734 in Nr. 9, S. 663.

Auch ich habe unter Verschmutzung des Siebes seit einigen Wochen derart zu leiden, daß ich täglich das Sieb mit einer Feilbürste Strich für Strich ausbürsten muß. Ich habe bei meiner alten Maschine nie etwas Derartiges kennen gelernt. Es bleiben Holzstücke, Wollknoten usw. derart fest auf dem Sieb liegen, daß ein Spritzrohr, auch Dampfspritzrohr, vollständig nutzlos ist. Bei dieser Maschine ist die Gautsche schwerer und wird auch bedeutend mehr belastet als auf der alten Maschine, auch läuft die untere Gautsche ohne Manchon. Was soll ich tun, um das Sieb wenigstens einige Tage lang sauber zu erhalten? Ich arbeite mit Siebnummer 55/60, muß man eine gröbere Nummer wählen bei Verarbeitung von Altpapier? R. G.

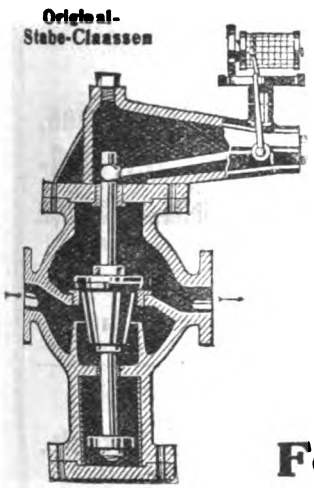
Bem. d. Red. Wir verweisen auf die Antworten in Nr. 12, S. 909, und Nr. 15, S. 1147; ferner auf die Antworten auf die Frage Nr. 2744 in Nr. 15, S. 1147, und auf einen Artikel über Siebreinigung im Jg. 1920, Nr. 19, S. 1348.

M.A.N.-Eisenwasserbauten.

Der Ausbau der Wasserstraßen als Verkehrswege und der Wasserkräfte als nie erschöpfbarer Energiequellen hat heutzutage eine große Bedeutung. Die Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg A.-G., die in der Ausführung von Eisenwasserbauten große Erfahrungen besitzt und auf einzelnen Gebieten, wie im Bau von Walzenwehren, geradezu bahnbrechend gewesen ist, gibt in einem uns zugegangenen 46 Seiten starken Heft (Mitteilung Nr. 31) eine kurze Uebersicht über das Arbeitsgebiet und die Leistungen der Firma im Eisenwasserbau. Wir finden darin Walzenwehre, Schützenwehre, Sektorwehre, Trommelwehre, Segmentwehre, Nadelwehre, Dammbalken und sonstige Notverschlüsse, ferner Tore für Schleusen und Trockendocks, Schwimmdocks, Schiffshebewerke und sonstige Eisenwasserbauten, wie Gründungen, Druckrohrleitungen und dergl. Die zahlreichen Abbildungen ausgeführter Anlagen auf Kunstdruckpapier, der Druck und die Ausstattung des Heftes sind zu rühmen.

Holländer-Betrachtungen.

Mechanisch-technologische Skizze über die Vorgänge beim Mahlen der Papierstoffe im altbewährten Holländer mit zweikanäligem offenen Troge.
Von Professor Ernst Kirchner, Chemnitz in den Kriegsjahren 1917/18 bearbeitet.
Diese 32 Seiten starke Broschüre mit 8 Figuren kostet postfrei Mk. 3.—. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Ein freihändiger Verkauf des Forstamtes Roding in der Oberpfalz von 157, 254 und 92 Ster Fichten- und Tannenschleifholz 1.—3. Kl. mit Rinde brachte ℳ 210, 180 und 150 gleich den Aufwurfspreisen. Das Forstamt Vohenstrauß in der Oberpfalz verkaufte freihändig 304, 222 und 185 Ster Fichtenschleifholz 1.—3. Kl. und erlöste ℳ 173, 148 und 124 = 82,5% der Aufwurfspreise von ℳ 210, 180 und 150. Fuhrlohn pro Ster ℳ 20. Bei einem freihändigen Verkauf des Forstamtes Triesdorf in Mittelfranken (nach der Fällung mit unbeschränktem Käuferkreise) wurden für 158, 167 und 9 Ster Fichtenschleifholz 1.—3. Kl. gezahlt: ℳ 165 (Taxe ℳ 200), ℳ 141 (170), ℳ 115 (140).

Württemberg: Gemeinde Ablach 200 rm Papierholz 1.—3. Kl. ℳ 170. Frhr. Forstamt Wain 800 rm Papierholz (2 m lang, unsort., entr., frei Bahn) ℳ 203.

Das Holzhandelsblatt, München, berichtet: Die vielfach merklich niedrigeren Gebote auf Nadelpapierholz bei den Verkäufen in den süddeutschen Forsten lassen erkennen, daß die Käufer nicht mehr gewillt sind, Ware auf bisheriger Grundlage zu erwerben. Bei dem Verkauf einer württembergischen Stadtgemeinde lauteten die Gebote für Nadelpapierholz 1. Kl. auf ℳ 101—125 je rm ab Wald, wozu aber der Zuschlag nicht erteilt wurde. Bei Verkäufen in Bayern gingen die Gebote für gleiche Ware meist nicht über 80% der forstlichen Anschläge.

Monatliche Durchschnittspreise für Papierholz in den Preuß. Staatsforsten.

	Scheitst.	Knüppelst.	gemischt
Juli 20	179	166	216
Dez. 20	180	153	216
Febr. 21	187	165	181
März 20	166	141	173

je rm Fichte.

Vom Lumpenmarkt.

Die Marktlage ist unverändert trostlos. Aus Schlesien wird berichtet, daß Lumpen zur Pappenfabrikation nicht unterzubringen sind. Bei den hohen Sortierlöhnen kann von einem Nutzen bei den niedrigen Einkaufspreisen keine Rede mehr sein.

Aus Westfalen lautet ein Bericht an den Produkten-Markt, Berlin: Das Angebot in allen Sorten Lumpen ist sehr groß. Da Kunstwoll- und Papierfabrikanten fast gar nicht oder nur wenig tätigen, so sind die Preise für die Sorten stark gedrückt; der niedrigste Stand dürfte aber wohl erreicht sein.

Aus Baden wird geschrieben: Die Marktlage ist zurzeit sehr ruhig. In altem Tauwerk aus ungeteertem Hanf besteht sowohl im Inland als auch im Auslande Nachfrage. Es macht sich hier eine allgemeine Zurückhaltung bemerkbar, zweifellos auf die sogenannten Sanktionen zurückzuführen, doch sind wir der Ansicht, daß sich das Geschäft in Artikeln für die Feinpapierindustrie in gleichmäßigen Bahnen bewegen wird.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

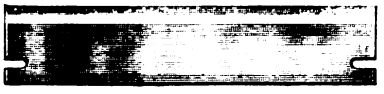
E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ◆ Maschinen- und Armaturenfabrik ◆ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus la Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,



bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

Vom Altpapiermarkt.

Berlin. Die Marktlage in Altpapier hat sich noch weiter nach unten entwickelt. Aufträge sind sehr schwer und nur zu Preisen hereinzubekommen, die kaum die Spesen decken. Die weitere Entwicklung wird sehr verschieden beurteilt, man tut aber wohl dennoch gut, im Verkaufe sehr zurückhaltend zu sein.

Dresden. Das Geschäft ruht fast vollständig; nur hier und da kann man einen Waggon, aber auch nur zu niedrigem Preise, verkaufen. Es scheint, daß nach besseren Spänen etwas gefragt wird, während ordinäres Papier, Druck und Zeitungen ziemlich fest liegen.

Leipzig. Die Marktlage hat sich in den letzten Tagen nicht geändert. Gewöhnliche Papierabfälle sowie weiße Späne usw. sind zu billigen Preisen loszuwerden.

Westfalen. Es scheint, als wenn sich dieser Artikel etwas bessern wollte, da von einzelnen Fabrikanten wieder Anfragen eingehen und kleinere Aufträge erteilt werden. Die Preise sind allerdings noch sehr gedrückt, es scheint aber, als ob der niedrigste Punkt in allen Sorten Altpapier erreicht wäre. (Produkten-Markt, Berlin.)

Der Altpapier- und Lumpenmarkt in Amerika.

Auf dem Altpapiermarkt ist es außerordentlich still. Die Lage der Industrie ist keine besonders beneidenswerte, aber man glaubt, daß noch vor Eintritt des Sommers das Geschäft wieder aufleben wird. — Akten sind stark heruntergegangen, ebenso bunte Späne. Ia weiße harte Späne bringen etwa 3—3,25 Doll. Ia weiche Späne etwa 2,15—2,30 Doll., gebündelte Zeitungen 0,40—0,50 Doll., gemischtes Papier 0,30—0,35 Doll., Straßenpapier 0,15—0,20 Doll.

Bastlumpen sind wenig begehrt; Importe nach New York fanden in der zweiten Hälfte des März fast gar nicht statt; dagegen sind alte Taue ziemlich gefragt. Bestes Manilatau bringt 3—3,50 Doll., geteert 2,50—2,75 Doll.

Die Reichswirtschaftsstelle für Kunstspinnstoffe und Stoffabfälle hat beschlossen, bis auf weiteres vorbehaltlich der Preisprüfung alle Ausfuhranträge für Lumpen, Kunstspinnstoffe und Kunstwolle zu befürworten.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage sind Prospekte der Firmen Gustav F. Gerdts, Bremen und J. M. Voith Maschinenfabriken & Gießereien, Heidenheim a. d. Brenz und St. Pölten beigefügt. (Die Streifbandabonnenten erhalten die Beilagen mit einer der nächsten Nummern.)

Digitized by Google

E. Kirchner. Das Papier.
III. Teil.

Die Halbstofflehre der Papierindustrie.

Abschnitt B. u. C. Zellstoff.

Die Strohstoff- und Holzzellstoff-Fabrikation

mit 293 Tafeln oder Einzeldarstellungen.

Dieses Werk kann leider nicht mehr vollständig geliefert werden.

Vollständig vorhanden sind die folgenden 11 Abschnitte:

Geschichte der Zellstoff-Fabrikation	Seite 1—48
Das Holz	„ 153—183
Aufbereitung der gekochten Zellstoffe	„ 479—512
Entwässern der Zellstoffe	„ 513—520
Lufttrocknen der Zellstoffe	„ 573—584
Abwässer der Zellstoff-Fabriken	„ 585—596
Anlage, Kosten und Kalkulationen	„ 597—616
Physikalische und papiertechnische Eigenschaften der Zellstoffe	„ 616—625
Chemisches	„ 626—630
Papierstoff-Garne, mechanische Zellstoff-Verspinnung	„ 630—632
Kunstseidenfabrikation	„ 633—640

Zellstoffe ausländischer Pflanzen, ferner alphabetisches Sach- und Namenregister.

Dagegen fehlen von den 8 Abschnitten: „Fabrikation gelben ord. Strohstoffs" die Seiten 49—56. „Chemikalien und Lösungen für Zellstoffe" die Seiten 97—104, 129—136 und 145—152, „Die Wiedergewinnungsverfahren" die Seiten 193—208, 225—240 und 249—261, „Laugenbereitung der Natron-Verfahren" die Seiten 262—264, „Sulfitlösungen" die Seiten 289—296. 305—336, „Kochen der Zellstoffe" die Seiten 361—392. „Material der Stoffkocher" die Seiten 409—432, „Bleichen der Zellstoffe" die Seiten 553—560. Von den insgesamt 293 Figuren und Tafeln fehlen 105 (2—8, 28—35, 68—73, 83—93, 94—102, 123—125. 137—154, 163—183, 194—210, 266—270).

Es können also einschließlich des Vorwortes und Inhaltsverzeichnisses (Seiten I—XII) 480 Seiten mit 188 Figuren und Tafeln ungebunden abgegeben werden. Der Preis dafür beträgt einschließlich Porto und Verpackung ℳ 30.—, welcher Betrag auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen ist. Leider sind auch von diesen Bogen nur noch eine beschränkte Anzahl vorrätig.

Zollfreie Lieferung in das **besetzte** Gebiet.
Ich verpflichte mich, **Bestellungen von Papier-, Pappen- und Zellulosefabriken des besetzten deutschen Gebietes im Westen** zu genau den **gleichen Preisen auszuführen** wie für die übrigen deutschen Fabriken, d. h. ich liefere **zollfrei,** um auch meinerseits der schwierigen Lage des besetzten Gebietes Rechnung zu tragen. [1179
J. Clouth, Maschinenmesser-Fabrik in **Remscheid.**

Holländermesser – fertig bearbeitet –
Grundwerke ❖ Schaberklingen
aus bester **Phosphorbronze** nach Dr. Känzel.
Neulieferung und Umarbeitung alter Messer. — Rasche, sorgfältige und billige Ausführung sämtlicher Aufträge.
Frankenwerk Akt.-Ges., Kulmbach.

Für die Papierfabrikation offeriere äußerst preiswert:
ungeteerte Manilataue
Hanftaue
Hanfbindfädenabfälle und Stricke
Segeltuchabfälle aus Hanf, neu u. alt.
Fr. Herman Brentner, Hamburg 11, Admiralitätstr. 39, Hansa 3382.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Gutter in Biberach.

Digitized by Google

JUL 1 1921
CHEM. LIBRARY

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 14. Mai 1921. Nummer 19.

Fichten-Feinschliff, Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff faserfest und bleichfähig, **gebleichten Strohstoff Ia.**

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115, 12201, 7606.

Jakob Gerner, Leipzig 5.

Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Schopper Festigkeitsprüfer

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Spinnpapier sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe
für Hand-, Wasser- oder mech. Antrieb.

Trockengehaltsprüfer

Dickenmesser, Veraschungsapparate

Präzisions-, Papier- und Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung

Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 und Arndtstr. 27

Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. A. Weinke 9c 28

Ausbohren
von Dampfzylindern
Motoren- und Pumpenzylindern
Abfräsen
von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen
Kolben und Kolbenringe
H. TSCHENTSCHEL
Maschinenfabrik, BRESLAU 3/29
Telefon: Ring 9421.

Max Schüler & Co.

Hamburg, Mönckebergstraße 9 ❖ Haus Roland.
Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.
Eigene Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit-Zellulose
Weißer und brauner Holzstoff
Kaolin
Harz
Schwefel
Papier
Pappe

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifbandbezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Gfrörer-Staib** in **Biberach a. d. Riß, Württemberg.**

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. **14. Mai 1921.** **Nummer 19.**

Inhaltsverzeichnis.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion I	1449	Herstellungskosten von Zeitungsdruckpapier in Schweden	1455
Sektion V und VI	1450	Papiertechnisches Institut am Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen	1456
Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie	1450	Einige Betrachtungen über Holzzellstoffkochung	1460
Sitzungstafel	1450	Frischwasser- und Kraftbedarf einer Grauppenfabrik	1460
Lage der papiererzeugenden Industrie im Monat April 1921	1451	Patent-Berichte	1461
Bekanntmachung über die Aufhebung der Bewirtschaftung von Druckpapier	1451	Briefkasten	1462
Aus dem Reichswirtschaftsrat. Druckpapierpreise	1452	Geschäftsberichte	1463
Neues aus Oesterreich	1453	Geschäfts- und Personalnachrichten	1464
Verband der österreichischen Pappen-, Handelszellulose- und Handelsholzstoffabriken	1454	Brief aus Argentinien	1465
		Marktberichte 1466. Beilagen-Hinweis	1470

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion I (Bayern).

München, den 12. Mai 1921.

Die verehrlichen Mitglieder werden hiedurch zur diesjährigen ordentlichen Sektionsversammlung **auf Montag, den 30. Mai 1921, vormittags 11 Uhr, nach München, Geschäftszimmer der Sektion, Marsstraße 26I, eingeladen.**

Tagesordnung:

1. Geschäfts- und Kassenbericht für das Jahr 1920 und Abnahme der Verwaltungskostenrechnung der Sektion für 1920;
2. Aufstellung des Verwaltungskostenvoranschlages für das Jahr 1922;
3. Wahl der Rechnungsrevisoren für das Jahr 1921;
4. Verschiedenes; Mitteilungen und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Der Sektionsvorstand.
Kommerzienrat Hans Kullen, Vorsitzender.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Mai und Juni durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion V.

Die Herren Sektionsmitglieder werden hierdurch gemäß § 23 der Satzung zu der am Dienstag, den 14. Juni 1921, mittags punkt 1 Uhr in Köln im Hotel Disch, Brückenstraße, stattfindenden Sektionsversammlung ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Vorlage des Geschäftsberichts für 1920.
2. Prüfung und Abnahme des Rechenschaftsberichts für 1920 und Antrag auf Erteilung der Entlastung.
3. Voranschlag der Verwaltungskosten für 1922.
4. Wahl dreier Rechnungsprüfer und deren Ersatzmänner.
5. Verschiedenes.

Köln, 9. Mai 1921.

Der Sektionsvorstand.
Robert Hoesch, Vorsitzender.

Sektion VI, Hagen.

Die diesjährige ordentliche Sektionsversammlung findet am Dienstag, den 24. Mai 1921, nachmittags 3 Uhr in Hagen, Parkhaus (Stadtgarten), statt.

Tagesordnung:

1. Erstattung des Verwaltungsberichtes für 1920.
2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
3. Aufstellung des Voranschlages für 1922.
4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1921.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Jedes Mitglied kann sich durch ein anderes stimmberechtigtes Mitglied oder einen bevollmächtigten Leiter seines Betriebes vertreten lassen. Die Bevollmächtigten haben sich durch schriftliche Vollmacht auszuweisen. Die Ausübung des Stimmrechts geschieht gemäß § 8 der Satzung.

Hagen, den 6. Mai 1921.

Der Vorstand.
Dr. Kumpfmiller, Vorsitzender.

Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Charlottenburg.

Lohnregelung für die Gruppe Ost- und Westpreußen.

Das Tarifamt fällte am 6. Mai d. Js. folgenden Spruch:

„Der am 30. April 1921 abgelaufene Gruppenlohnvertrag für die Gruppe Ost- und Westpreußen vom 1. Februar 1921 wird bis zum 31. Juli 1921 verlängert mit der Maßgabe, daß

für männl. Arbeiter	über 22	Jahre	die bisherige	Teuerungszulage	von	40	auf	60	Pfg.
„ „ „	v. 18—22	„	„	„	„	30	„	45	„
„ weibl. „	über 18	„	„	„	„	25	„	40	„

erhöht wird."

Sitzungstafel.

Freitag, den 20. Mai 1921, nachm. 4 Uhr, Vorstandssitzung des Verbandes Württ. Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrieller im Hotel Fezer in Ulm.

Sonnabend, den 21. Mai 1921, vorm. 10 Uhr, ordentliche Hauptversammlung des Verbandes Württ. Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrieller im Hotel Fezer in Ulm.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglieder haben sich gemeldet:

Herr Hanns Koch i. Fa. Lurgi-Gesellschaft für Chemie und Hüttenwesen m. b. H. in Frankfurt a. M., Bockenheimer Anlage 45.

Herr Dr. Erich Opfermann, München, Lipkowskystr. 30.

Herr Curt Peter, Pap.-Chem., Betriebsassistent i. Fa. Kübler & Niethammer, Kriebethal b. Waldheim i. Sa., Schweizerhaus.

Digitized by Google

Bericht über die Lage der papiererzeugenden Industrie im Monat April 1921.

Die bereits im Monat März wenig günstigen Betriebswasserverhältnisse haben sich infolge des fortdauernden Fehlens von Niederschlägen im April noch verschlechtert, wodurch die Produktion der mit Wasserkraft arbeitenden Werke bedeutend gemindert wurde. Die Kohlenversorgung konnte noch nicht als ausreichend bezeichnet werden, doch war gegenüber dem Vorjahre eine Besserung bemerkbar.

Die Versorgung der papiererzeugenden Industrie mit Rohstoffen bereitete im allgemeinen keine Schwierigkeiten. Altpapier wurde etwas billiger angeboten. Auch die Beschaffung von Hilfsmaterialien, deren Preise unverändert blieben, ging ohne Hemmung vonstatten.

Die Holzstofferzeugung war entsprechend dem ungünstigen Wasserstande stark beschränkt; besonders gering war sie in Mittel-, West- und Süddeutschland, nur aus der Mark wurde sie als normal gemeldet. Die Nachfrage nach Holzstoff hat mit Ausnahme von Süd- und Westdeutschland überall nachgelassen, und der Absatz war schleppend. Trotz der geringen Nachfrage waren aber Vorräte am Ende des Berichtsmonats nicht vorhanden.

Die Zellstoffindustrie hielt die Erzeugung auf dem erreichten hohen Stande, welcher den inländischen Bedarf an Zellstoff decken und auch für Export noch Ware zur Verfügung stellen kann.

Der Papiermarkt hat sich im Monat April erheblich verschlechtert. Bereits im Vormonat war eine Schwächung zu verzeichnen gewesen, welche sich im Berichtsmonat noch verstärkte. Der Inlandsmarkt zeigt sich wenig aufnahmefähig, das Auslandsgeschäft ließ ebenfalls erheblich nach.

Der Absatz in allen Pappensorten ließ sehr zu wünschen übrig. Im einzelnen ist zu bemerken, daß die Nachfrage nach Handholzpappen noch immer besser war als für Maschinenholzpappen, Handlederpappen und Graupappen, für die sich wenig Bedarf zeigte.

Nach Scheitern der letzten paritätischen Verhandlungen über die Erneuerung des Mantelvertrages zur Regelung des Arbeitsverhältnisses der Werkmeister ist das Reichsarbeitsministerium vom Werkmeisterverband um seine Vermittlung angerufen worden.

Bekanntmachung

über die Aufhebung der Bewirtschaftung von Druckpapier und der Vorschriften über Papier, Karton und Pappe sowie über Rollenpapier.

Vom 28. April 1921.

Mit Wirkung vom 1. April 1921 wird folgendes bestimmt:

§ 1. Sämtliche Bestimmungen, die auf Grund der Bekanntmachung über Druckpapier vom 18. April 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 306) erlassen und noch in Geltung sind, werden mit der Maßgabe aufgehoben, daß die auf die Organisation und die Befugnisse der Reichsstelle für Druckpapier und der Wirtschaftsstelle für das deutsche Zeitungsgewerbe bezüglichen Bestimmungen in Geltung bleiben, soweit und solange sie zur Abwicklung der schwebenden Geschäfte dieser beiden Stellen erforderlich sind.

§ 2. Auf Grund des § 5 der Verordnung über Papier, Karton und Pappe vom 15. September 1917 (Reichs-Gesetzbl. S. 835) wird diese Verordnung aufgehoben. Gleichzeitig treten die Bestimmungen, die auf ihr beruhen, außer Kraft.

§ 3. Auf Grund der die wirtschaftliche Demobilmachung betreffenden Befugnisse wird nach Maßgabe des Erlasses, betreffend Auflösung des Reichsministeriums für wirtschaftliche Demobilmachung, vom 26. April 1919 (RGBl. S. 438) die Bekanntmachung, betreffend Meldepflicht für Rollenpapier, vom 12. November 1919 (RGBl. S. 1883) aufgehoben.

Berlin, den 28. April 1921.

Der Reichswirtschaftsminister:
Dr. Scholz.

Digitized by Google

Aus dem Reichswirtschaftsrat. Druckpapierpreise.

Der Wirtschaftspolitische Ausschuß des Reichswirtschaftsrates beschäftigte sich in seiner am 3. Mai stattgefundenen Sitzung, zu der auch Sachverständige der Presse und der Papierfabrikation, unter ihnen auch Dr. Faber, Magdeburg, der Vorsitzende des Vereins Deutscher Zeitungsverleger, Direktor Hübner vom Verband Deutscher Druckpapierfabriken und der bisherige Reichskommissar bei der Außenhandelsstelle, Lammers, hinzugezogen waren, mit einer Anfrage Irl, in der es heißt: „Auf einer kürzlich stattgefundenen Konferenz der Fachpresse Deutschlands erklärte ein Vertreter der Reichsregierung, daß die Bedeutung der Fachpresse heute von sämtlichen Behörden richtig gewürdigt werde, und daß die Fachpresse daher auf weiteste Unterstützung der Reichsregierung rechnen dürfe. Durch die Verhältnisse auf dem Papiermarkte, insbesondere durch die neuerdings vom Verband Deutscher Druckpapierfabriken beabsichtigte bedeutende Preiserhöhung wird der Bestand der Fachpresse gefährdet und werden die Interessen des Gewerbestandes schwer geschädigt. Ist die Reichsregierung bereit, Maßnahmen zu treffen, um diese Mißstände zu beseitigen?“ — In Verbindung mit dieser Anfrage wurden Eingaben des Vereins Deutscher Zeitungsverleger (Kreis Mitteldeutschland) in Erfurt, des Tarifausschusses der Deutschen Buchdrucker (Kreis Schlesien) und der Arbeitsgemeinschaft des bayrischen Einzelhandels mit Protesten gegen die geplante Papierpreiserhöhung besprochen.

Reichswirtschaftsminister Scholz erklärte u. a.: Die Reichsregierung hat stets den Wunsch gehabt, die gesamte Presse, nicht nur die Fachpresse, sondern auch die Tagespresse, soweit irgend möglich zu unterstützen. Nun hat aber nicht nur die Reichsregierung, sondern auch der Haushaltsausschuß mit überwiegender Mehrheit den Reichszuschuß für die Verbilligung des Druckpapiers aus dem Haushalt entfernt. Auf Wunsch der Interessenten ist die Bewirtschaftung des Druckpapiers bis zum 1. April d. J. aufrecht erhalten worden. Die getroffenen Maßnahmen führten zu einer außerordentlichen Zunahme der Druckpapiererzeugung. Sie übertraf um etwa ein Drittel den Bedarf der deutschen Tagespresse. Inzwischen hatte der Verein Deutscher Zeitungsverleger den Wunsch nach einer weiteren Verlängerung der Papierbewirtschaftung bis zum 1. Juli geäußert. Die Reichsregierung ist dem nachgekommen. Während dieser Zeit hatte eine Bewegung zur Erhöhung der Preise eingesetzt. Die Preisprüfungsstelle ist zu dem Resultat gekommen, daß die Preiserhöhung zwar nicht in vollem Maße eintreten dürfe, daß man aber kaum unter einen Preis von ℳ 3.60 gehen dürfe, wenn nicht eine ganze Reihe minder leistungsfähiger Druckpapierfabriken zur Stillegung gezwungen werden sollten. Dieser Preis von ℳ 3.60 dürfte auf etwa ℳ 3.40 pro kg gesenkt werden. Wenn die deutsche Presse glaube, auch bei diesem Preis nicht bestehen zu können, so müsse man andere Mittel ergreifen, um ihr zu helfen. Die Wiedereinführung des Reichszuschusses werde nicht möglich sein, jedenfalls müßte der Reichstag dazu die Initiative ergreifen. (Ist bereits geschehen. Siehe unten.) Weiter wäre an eine Aenderung der Inseratensteuer, der Postgebühren und dergleichen zu denken.

Der Ausschuß einigte sich schließlich auf folgende Entschließung:

„Der Wirtschaftspolitische Ausschuß des Reichswirtschaftsrates erklärt zur Papierpreisfrage nach Anhörung der Regierung und der Sachverständigen, ohne in die im Reichstage schwebenden Verhandlungen eingreifen zu wollen, das folgende:

1. Die Aufrechterhaltung der Existenzmöglichkeit der Tages- und Fachpresse ist für das gesamte wirtschaftliche und politische Leben Deutschlands ein unbedingtes Erfordernis.

2. Alle dahinzielenden Maßnahmen finden die volle Unterstützung des Reichswirtschaftsrates, insbesondere eine eingehende Nachprüfung der Rohstoff- und Verarbeitungskosten und eine darauf begründete Einwirkung auf angemessene Preisfestsetzung.

3. Die Wiedereinführung einer Bewirtschaftung des Druckpapiers hält der Wirtschaftspolitische Ausschuß des Reichswirtschaftsrates nicht für zweckmäßig, vielmehr die baldige gesetzliche Erreichung einer Gesamtvertretung des Papierfaches durch organisatorische Zusammenfassung.“

Antrag an den Reichstag.

Von den Reichstagsabgeordneten der sozialdemokratischen Fraktion, des Zentrums, der Deutschnationalen, der Demokraten, der Bayrischen Volkspartei und von dem deutschvolksparteilichen Abgeordneten Dr. Cremer ist dem Reichstag folgender Antrag zugegangen:

Digitized by Google

1. Die Reichsregierung zu ersuchen, mit tunlichster Beschleunigung unter Anwendung der Verordnung gegen Preistreiberei vom 8. Mai 1918 die Gestehungskosten für Zellstoff, Holzstoff und Zeitungsdruckpapier durch genügend zahlreiche und eingehende Revisionen festzustellen und zur Prüfung der Preise an Hand der Revisionsergebnisse einen Ausschuß einzusetzen, dem Mitglieder des Reichstags, des Reichsrats, des Reichswirtschaftsrates sowie Vertreter der Zeitungsverleger und der beteiligten Industrien in paritätischer Zusammensetzung angehören;

2. hierbei feststellen zu lassen, ob eine Preissenkung etwa durch Kartellmaßnahmen behindert wird;

3. das Zeitungsdruckpapier in die Tarifklasse B ohne Erhebung eines Zuschlags für gedeckte Wagen zu versetzen;

4. um der deutschen Presse den Uebergang von der gebundenen zur freien Wirtschaft zu erleichtern, für die Monate April bis Juni 1921 je 6 Millionen Mark zur Verfügung zu stellen.

(Dieser Antrag wurde in der Sitzung des Reichstags vom 11. Mai angenommen.)

Neues aus Oesterreich.

Die im Wochenblatt für Papierfabrikation Nr. 13 und 14 erschienenen Mitteilungen über die Absicht der alliierten Mächte, große Mengen Zellstoff und Holzstoff aus Oesterreich für Frankreich zu beziehen und dafür Kohle zur Verfügung zu stellen, sind insoweit richtig, als eine solche Absicht bestanden hat. Allerdings ist es wohl bei der Absicht geblieben, denn als die interessierten Kreise, sowohl die Zellstoff- als auch die Papierindustrie, davon erfuhren, erfolgte eine allgemeine und leicht begreifliche Ablehnung. Eine solche Zumutung würde vor 1—1½ Jahren, in der Zeit der größten Kohlennot, vielleicht einiges Interesse erregt haben, doch ist derzeit das tschechoslowakische und polnische Kohlenangebot bereits so groß, daß ein Bezug durch die alliierten Mächte, zumindest für die Zellstoff- und Papierindustrie, nicht mehr wünschenswert oder notwendig erscheint. Der Gedanke dieser Art Kohlenversorgung ist, wie man seinerzeit hörte, vor mehr als Jahresfrist in österreichischen Industrie- und „Regierungskreisen" aufgetaucht und hat, wie so vieles hier, eine schwere und langwierige Geburt mitmachen müssen. Ich nehme daher Bezug auf die in einem früheren Artikel über Deutschösterreich gemachte Bemerkung, wie schnell in Oesterreich gehandelt wird.

Niemals könnte der kleinen deutschösterreichischen Zellstoffindustrie, die, wie bekannt, vier Fabriken umfaßt, zugemutet werden, durch ihre Lieferungen die ganze österreichische Industrie mit Kohle zu unterhalten und für andere solcher Art die Kastanien aus dem Feuer zu holen. Aber auch die Papierindustrie könnte einer solchen Absicht nicht zustimmen, da sie ja Gefahr laufen würde, für das Inland zu wenig Zellstoff zu haben, und andererseits das Interesse besteht, sämtliche Papierfabriken erst einmal voll in Betrieb zu bringen, um dadurch Fertigfabrikate statt Halbstoffe auszuführen.

Wahrscheinlich war auch in dem vorliegenden Falle der Wunsch so lange der Vater des Gedankens, als in Frankreich und den übrigen alliierten Staaten Zellstoffmangel herrschte, was bei der geänderten Papier- und Zellstoffkonjunktur nunmehr wohl kaum im ehemaligen Ausmaße der Fall sein dürfte.

Ein gefährliches Experiment bleibt die Sache immerhin deshalb, weil durch einen derartigen Vertrag die gesamte Industrie des Landes in eine mehr oder weniger fühlbare Abhängigkeit von Frankreich kommen würde, welches bisher Deutschösterreich keine solche Sympathie gezeigt hat, daß ein Vorteil für dieses verarmte und ausgesogene Land herauskommen würde.

Was über den Holzstoff-, Papier- und Pappenmarkt mitzuteilen wäre, kann in einem Worte zusammengefaßt werden: „K r i s e!"

Der Export hat zunächst einmal infolge unserer verbesserten Valuta (ziffernmäßig genommen, ja zum Lachen) im allgemeinen nachgelassen. Im besonderen ist bezüglich der einzelnen Absatzgebiete folgendes zu bemerken:

Italien kauft nichts, weil es vor einer politischen Umwälzung zu stehen wähnt; am 12. Mai sind dort die Wahlen und angeblich sollen die Kommunisten, wenn auch sicher nur für kurze Zeit (Hoffentlich auch das nicht! D. Schriftl.) wie in Rußland eine Rolle spielen. Der rumänische Markt wird zurzeit von Deutschland versorgt,* wohingegen in Polen infolge der kriegerischen Verwicklungen und politischen Unruhen keine Kauflust herrscht.

* Ist nicht mehr der Fall.

Digitized by Google

Mit einem gewissen Stolz ist zu bemerken, daß die polnische Mark für Oesterreich zurzeit keine große Anziehungskraft besitzt, denn, man höre und staune, die österreichische Krone ist nicht das schlechteste Geld.

Nachdem das Inlandsgeschäft nach wie vor flau ist und infolge einer in der ganzen Industrie eingetretenen Stagnation der hiesige Markt kaum etwas aufnimmt, scheint eine Krise einzutreten, wie wir sie insbesondere in unserem Nachbarstaate, in der Tschechoslowakei, und in aller andern Herren Ländern schon vernommen haben. Je schneller die Krise voll zum Ausbruch kommt, desto besser. Neues Leben wird erweckt und langsam werden wir vorkriegszeitlichen Verhältnissen entgegengehen. Allerdings wird diese Aera verbunden sein mit einem scharfen Konkurrenzkampf, wo dann trotz des schlechten Geldes auch der Heller wieder bewertet werden muß. Ein Hoffnungsstrahl winkt vielleicht auch in absehbarer Zeit von Osten. Haben sich in Rußland die Wogen geglättet, so dürfte auch insbesondere für die deutsch-österreichische Industrie ein ansehnliches Absatzgebiet zu erschließen sein.

Wie in allen anderen Industrien, so gehen auch in der Papierindustrie die Lohnerhöhungen in vollem Trab und halten mit der Lebenshaltung gleichen Schritt, wenn nicht sogar in einzelnen Fällen, wie in der Metallindustrie, die Lohnerhöhungen gegenüber der steigenden Lebenshaltung einen Vorsprung erreicht haben. Dies könnte man allerdings in der Papierindustrie nicht sagen, und die Verhandlungen mit den Gewerkschaften verlaufen ziemlich glatt; allerdings im Grunde genommen nur deshalb, weil eben die Metallindustrie die tonangebende ist und die anderen Industrien mitgezogen werden.

Die Schleif- und Zelluloseholzbeschaffung beginnt langsam normalere Bahnen zu finden, und es verschwindet, wenn auch nur langsam, der schwunghafte Brennholzhandel. Diese erfreuliche Erscheinung ist aber größtenteils auf bessere Belieferung mit Kohle, wie wir oben gehört haben, zurückzuführen.

Die seit Wochen anhaltende nasse Witterung hat es mit sich gebracht, daß die Turbinen fast im ganzen Lande voll beaufschlagt laufen und ansehnliche Wassermengen im Erdreich aufgespeichert wurden, so daß also diejenigen Werke, welche größtenteils mit Wasserkraft betrieben werden können, für die nächste Zeit unter günstigen Verhältnissen zu arbeiten in der Lage wären, wenn nicht die leider eingetroffene Absatzstockung diesem hindernd entgegentreten würde.

Alle Voraussetzungen wären gegeben, die Maschinen wieder voll in Betrieb zu setzen und die Papierindustrie als Aktivposten in die Handelsbilanz zu bringen. Statt vermehrter Erzeugung jedoch werden vielleicht sogar Stillegungen einzelner Fabriken erfolgen müssen, und wenn die Krise allzu lange dauert, wird manche Fabrik vor leeren Kassen stehen, denn ungemessene Summen sind als Betriebskapital auch nur einer mittleren Fabrik erforderlich. Es ist daher wohl möglich, daß infolge solcher Verhältnisse noch mehrere Fabriken sich den Bankkonzernen anzuschließen gezwungen sind. Dr. Hg.

Verband der österreichischen Pappen-, Handelszellulose- und Handelsholzstoffabriken.

Der Verband hielt am 27. April in Wien im Industriehaus seine diesjährige ordentliche Generalversammlung ab. Der Vorsitzende Herr Kommerzialrat Machlup gab einen Ueberblick über die bisherige Tätigkeit der Verbandsleitung. Mit Genugtuung könne festgestellt werden, daß es durch den Zusammenschluß der überwiegenden Majorität der Pappen-, Handelszellulose- und Handelsholzschliff-Fabriken zu einer geschlossenen Organisation gelungen sei, den Verband zu einem bedeutenden wirtschaftlichen Faktor auszugestalten, dessen Entschließungen auch die entsprechende Beachtung gefunden haben. Während der Verband es bisher als seine Hauptaufgabe betrachten mußte, seine Mitglieder in Fragen der staatlichen Bewirtschaftung zu vertreten, müsse er in Zukunft sein Hauptaugenmerk darauf richten, einen möglichst engen wirtschaftlichen Zusammenschluß derselben herbeizuführen. Die Holzstoff-, Pappen- und Zelluloseindustrie werde bei der auch für Oesterreich drohenden wirtschaftlichen Krise für den überwiegenden Teil der Erzeugnisse auf die Ausfuhr angewiesen sein.

In der Frage der Aufhebung der Kontingentierung wurde einstimmig nachstehende Resolution angenommen:

„Da die Annäherung der Gestehungskosten und des Exportpreises sowie die gesteigerte Produktion eine staatliche Kon-

Digitized by Google

tingentbewirtschaftung von Pappe nicht mehr notwendig erscheinen läßt, verlangt der Verband nachdrücklichst die Aufhebung der jetzigen Pappenkontingentbewirtschaftung.

Während der Uebergangszeit wird der Verband den Konsumenten zur Verfügung stehen, falls der eine oder der andere von ihnen seine Vermittlung in Anspruch zu nehmen wünscht. Insbesondere macht sich der Verband erbötig, den kleinen Verbrauchern gewisse Quantitäten zu angemessenen Preisen zu beschaffen."

Ferner soll die Verbandsleitung wegen der Aufhebung der Bewirtschaftung von Holzstoff bei der Regierung vorstellig werden.

Bei den Neuwahlen wurden in den Vorstand gewählt: Als Präsident Herr Kommerzialrat Machlup, als Vizepräsidenten die Herren: Ingenieur Walli (Pappe), Konsul Werenskiöld (Zellulose) und Ruhmann (Holzstoff). In den Ausschuß von 13 Mitgliedern wurden gewählt: 8 Vertreter der Pappenfabrikation, 3 Vertreter der Holzstofffabrikation und 2 Vertreter der Zellulosefabrikation, und als Ersatzmitglieder je 2 Vertreter der Pappenfabrikation und der Holzstoffabrikation.

Herstellungskosten von Zeitungsdruckpapier in Schweden.

„Kommersiella Meddelanden", herausgegeben vom Kgl. Kommerskollegium in Stockholm, brachte kürzlich in einem Aufsatz interessante Angaben über den Kostenanteil des Druckpapiers bei einer Anzahl schwedischer Tageszeitungen und über die Zusammensetzung der Gestehungskosten von Holzstoff, Sulfitzellstoff und Zeitungspapier in schwedischen Fabriken.

1914 betrugen die Papierkosten bei vier Stockholmer, zwei großen und vier kleinen Provinzzeitungen im Durchschnitt 22 v. H. der Gesamtausgaben, nämlich in Stockholm 27,1 v. H., in der Provinz 26,1 v. H. bezw. 15,6 v. H. Sie sind bei den Stockholmer Zeitungen auf 38 bis 43 v. H., bei den kleinen Provinzzeitungen auf 30 bis 34 v. H., bei den großen Provinzblättern auf 57,4 v. H. gestiegen.

Die Herstellungskosten für die Tonne nassen Holzschliffs verteilten sich bei Fabriken in Norrland im September und Oktober 1920 wie folgt:

Holz	47,5 v. H.
verschiedene Stoffe	4,7 „
Unterhaltung und Instandsetzung	2,5 „
Löhne	16,2 „
Kraft	12,9 „
übrige Kosten	6,1 „
Abschreibungen	3,3 „
Verzinsung des Anlage- und Betriebskapitals	6,8 „

Die Herstellungskosten für die Tonne Sulfitzellstoff verteilten sich bei Fabriken in Norrland im September und Oktober 1920 in folgender Weise:

Holz	45,1 v. H.
Dampf	16,7 „
Kraft	1,4 „
Schwefelkies	4,1 „
Kalkstein	0,8 „
Betriebsstoffe	5,7 „
Löhne	9,0 „
übrige Kosten	4,3 „
Abschreibungen	5,8 „
Verzinsung	7,1 „

Die Herstellungskosten für die Tonne Zeitungspapier verteilten sich im Durchschnitt von vier schwedischen Fabriken im September und Oktober 1920 wie folgt:

Schliffmasse	32,2 v. H.
Sulfitzellstoff	19,0 „
verschiedene Stoffe	10,0 „
Brennstoffe	17,9 „
Kraft	2,8 „
Unterhaltung und Instandsetzung	1,5 „
Löhne	7,5 „
Verwaltung, Versicherungen, Steuer	2,7 „
Abschreibungen auf Gebäude (3 v. H.)	0,5 „
Abschreibungen auf Maschinen (10 v. H.)	2,4 „
Verzinsung fremden Kapitals (8 v. H.)	1,9 „
Verzinsung eigenen Kapitals (8 v. H.)	1,6 „

Digitized by Google

Papiertechnisches Institut am Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen (Anhalt).

Die schon lange als unzulänglich erkannten Einrichtungen der papiertechnischen Abteilung am Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen haben jetzt den Plan entstehen lassen, ein papiertechnisches Institut zu schaffen, das ausgestattet mit allen Arbeitsmaschinen, es ermöglicht, die Ausbildung der Papiertechniker noch mehr als bisher den Bedürfnissen der Praxis anzupassen. In einem Aufrufe wendet sich eine Anzahl bekannter Fachgenossen und Verbände an weitere Kreise der Industrie mit der Bitte um Unterstützung und Stiftungen für die Ausführung des Planes.

Auch der Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie tritt dafür in dem nachstehenden Rundschreiben vom 7. 4. an die im Zentralausschuß vertretenen Firmen ein:

„Anliegend beehren wir uns, eine Denkschrift betreffend die beabsichtigte Erweiterung der Abteilung für Halbstoff- und Papiertechnik am Friedrichs-Polytechnikum in Cöthen mit der Bitte um Kenntnisnahme zu überreichen.

Die Papiermacherschule in Cöthen kann das Verdienst in Anspruch nehmen, daß sie bisher mit sehr bescheidenen Mitteln Papiermacher ausgebildet hat, die den Anforderungen der Praxis nicht nur vollkommen entsprochen haben, sondern denen es auch gelungen ist, in verantwortlichen Stellungen der Praxis erfolgreich zu wirken.

Der Ruf der Cöthener Papiermacher ist heute in der Papierindustrie gefestigt und bekannt.

Wir unterstützen daher die Bestrebungen, die Einrichtungen der papiertechnischen Abteilung Cöthen zu erweitern und zu verbessern, aufs wärmste und richten an Sie die Aufforderung, durch reichliche Stiftungen zum Gelingen des in der Denkschrift erläuterten Planes nach Kräften beizutragen.

Wenn dieses Werk zustande kommt, wird es unserer Industrie für die jetzigen Opfer reichliche Früchte tragen.

Beiträge werden gebeten, auf das Postscheckkonto Nr. 36 663 Berlin NW des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Charlottenburg, unter dem Kennwort „Erweiterungsbau Cöthen" einzuzahlen.

Mit dem Leiter der Anstalt, Herrn Dr. von Possanner, wurden folgende Vereinbarungen wegen sparsamster Bauweise und wegen eines Mitbestimmungsrechtes getroffen:

1. Ueber die Verwendung der gestifteten Mittel zu dem Erweiterungsbau wird nur im Einverständnis mit den Mitgliedern des Fachschulausschusses für Cöthen, Herrn Direktor Naucke und Herrn Dr. ing. h. c. Willi Schacht, verfügt werden.
2. Den Mitgliedern des Fachschulausschusses wird bei der künftigen Gestaltung des Lehrplanes im Rahmen der von der Regierung genehmigten Statuten und Prüfungsordnung ein Mitbestimmungsrecht eingeräumt.

Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.
Der Vorsitzende:
Ebart."

Aus der von Herrn Dr. v. Possanner, Vorstand der papiertechnischen Abteilung des Friedrichs-Polytechnikums, verfaßten Denkschrift entnehmen wir im Auszug:

Nach einem einleitenden Hinweis auf die ungeheuren Schwierigkeiten und die Notlage, mit der heute Lehranstalten und wissenschaftliche Institute zu kämpfen haben, und einer statistischen Uebersicht über die bisher aus der Cöthener Papiertechnischen Abteilung hervorgegangenen Papiermacher, die heute zum größten Teil schon angesehene und leitende Stellen in der Papierindustrie bekleiden, wird weiter ausgeführt:

„Die Herren Vertreter der Papierindustrie haben sich wiederholt überzeugt davon, daß die Einrichtungen und räumlichen Verhältnisse dringend einer Verbesserung und Erweiterung bedürfen, die die papiertechnische Abteilung aus eigenen Mitteln nicht leisten kann, da die jetzigen Einnahmen kaum die notdürftigsten Betriebsmittel decken. Für darüber hinausgehende Bedürfnisse ist nichts vorhanden, wie aus dem beigefügten Etat der papiertechnischen Abteilung hervorgeht.

Daß die durch die heutigen Verhältnisse bedingte, unverschuldete Notlage der Abteilung auch von der Industrie erkannt und gewürdigt wird, erweist die Tatsache, daß von einzelnen Unternehmungen der Papier- und Halbstoffindustrie freiwillig und großmütig für die Verbesserung und Erweiterung der papiertechnischen Abteilung namhafte Spenden zur Verfügung gestellt wurden. Dieser

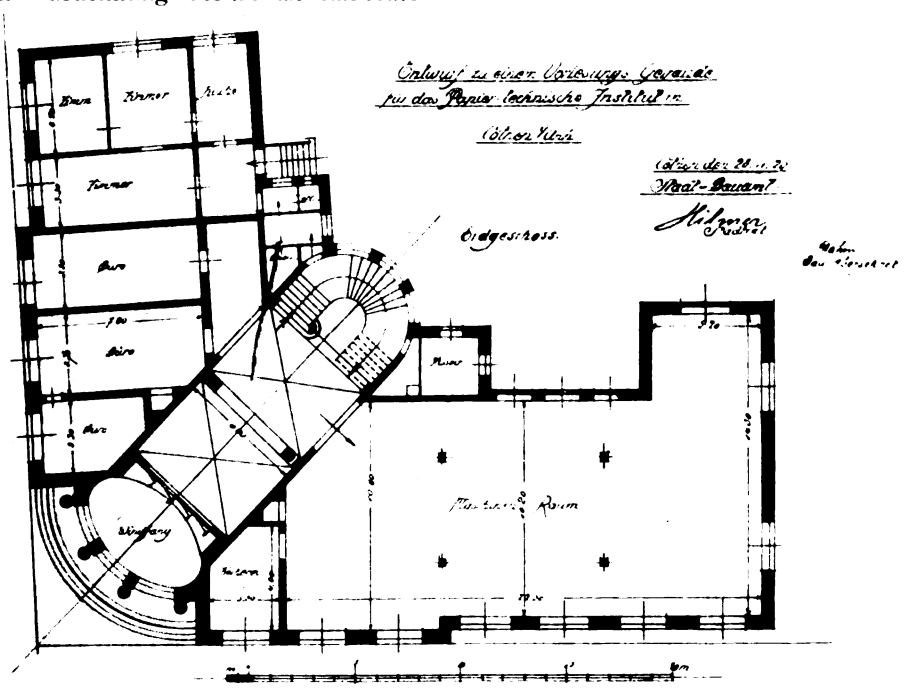
Digitized by Google

Umstand sowie die Ueberlegung, daß das Wirken unserer papiertechnischen Abteilung ja nur der Entwicklung und dem Gedeihen der Papier- und Halbstoffindustrie gewidmet ist, gibt uns den Mut, an die Unternehmungen der Papier- und Halbstoffindustrie heranzutreten mit der Bitte, nach Kräften zur Entwicklung und Erweiterung unserer papiertechnischen Abteilung durch eine einmalige Stiftung beizutragen, zu eigenem Nutz und Frommen, indem sie ihrem technischen Nachwuchs zu einer mit allen wissenschaftlichen und technischen Hilfsmitteln ausgerüsteten Ausbildungsstätte verhilft.

Wir wollen versuchen, im folgenden ein Bild dessen zu geben, was geschaffen werden könnte und was zu schaffen unser Wunsch ist, wenn es auch schwierig ist, Pläne zu machen, bevor man weiß, welche Mittel zu deren Durchführung verfügbar sein werden.

Die papiertechnische Abteilung in ihrer heutigen Ausdehnung besitzt an Laboratorien, Versuchsräumen, Hörsälen und Nebenräumen etwa 400 qm nutzbare Bodenfläche. Diese Räume sind seit jeher nur ein Notbehelf gewesen, sie wurden durch Ausbau des Dachgeschosses gewonnen und sind heute vollkommen unzureichend. In den Laboratorien herrscht solche Ueberfüllung, daß die Arbeitsmöglichkeit dadurch beeinträchtigt wird, dabei sind Versuchsräume für maschinelle Einrichtung überhaupt nicht vorhanden, ebenso fehlen die Räume für eine Sammlung und eine vollständige Fachbibliothek. Die nötigsten Räume, die bei der heutigen Besucherzahl erforderlich sind, um ein Institut für Papier- und Halbstofftechnik zu schaffen, das modernen Anforderungen genügt und der Bedeutung der deutschen Papier- und Halbstofftechnik würdig ist, sind folgende:

ein anorganisches Laboratorium	60	qm
ein organisches Laboratorium	50	„
Nebenräume dazu	150	„
Laboratorium für physikalische Untersuchungen	16	„
Mikroskopierzimmer	22	„
Raum für Festigkeitsprüfung	20	„
Hörsaal	80	„
Färbereipraktikum	25	„
Bibliothek	43	„
Sammlung und Bodenräume	344	„
Versuchsräume für Maschinen	230	„
diverse Nebenräume	160	„
Sa. ca.	1200	qm



Für ein papiertechnisches Institut, das zwar allen Anforderungen entspricht, das aber durchaus nicht übertrieben oder luxuriös ausgestattet würde und das einer Besucherzahl von etwa 100 Studierenden angepaßt wäre, wäre somit eine nutzbare Bodenfläche von 1200 qm erforderlich.

Die Pläne, die vor dem Kriege bestanden, vorhandene leerstehende Räume, z. B. Teile des alten Schlosses, für diesen Zweck zu benutzen, kommen heute nicht mehr in Be-

Digitized by Google

tracht, da alle erdenklichen Räume bei der herrschenden Wohnungsnot für Wohnungen beschlagnahmt und ausgebaut wurden, daher solche nicht verfügbar sind.

Der Plan der Erweiterung der papiertechnischen Abteilung läßt sich also nur durch Neubau verwirklichen.

Die zweckmäßigste Lösung wäre die Schaffung eines eigenen Gebäudes, in dem die ganze Abteilung vereinigt wird, und die so innerlich und nach außen einen festgefügten, abgeschlossenen Bau darstellen würde.

Wir wissen wohl, was es heute zu bedeuten hat, einen solchen Plan in die Wirklichkeit zu übertragen. Es sind uns jedoch aus den maßgebenden Kreisen der Industrie von den verschiedensten Seiten Anregungen in diesem Sinne zugegangen und auch schon namhafte Stiftungen mit dieser Widmung zugesagt worden.

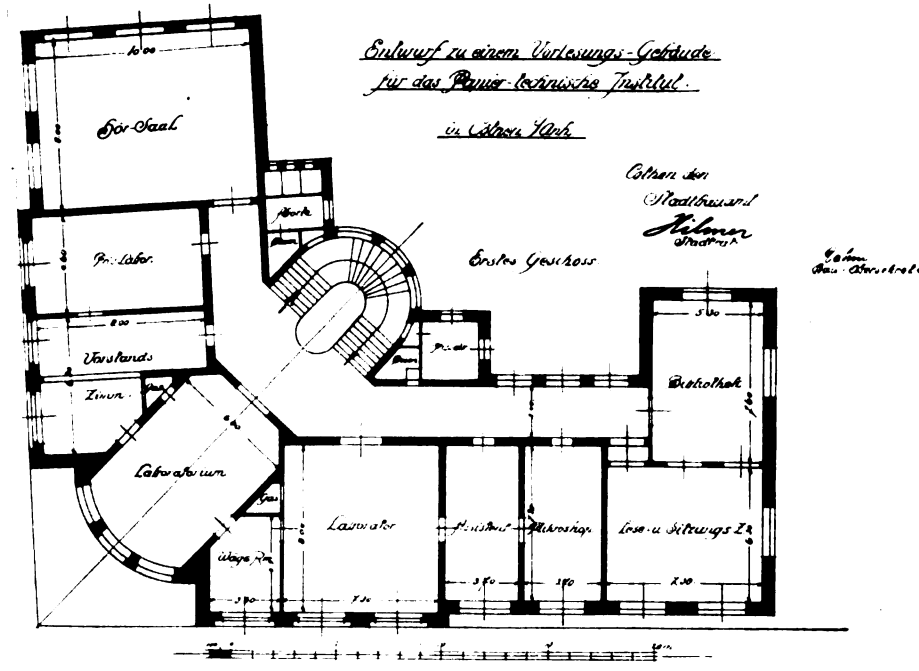
Es wurde daher ein Projekt ausgearbeitet für die Schaffung eines eigenen Baues für die papiertechnische Abteilung, und wir wollen dieses Projekt nun der Industrie vorlegen mit der Bitte, durch reichliche Zuwendungen diese Schöpfung zu ermöglichen."

Als Vorschlag folgen dann einige Pläne, wie ein solches Institut beschaffen sein müßte, von denen wir hier den Grundriß für das Erdgeschoß und I. Stockwerk zum Abdruck bringen. Diese Pläne sind natürlich kein Definitivum. Es soll vielmehr je nach den als Ergebnis der Stiftung zur Verfügung stehenden Geldmitteln im Einvernehmen mit der Fachschulkommission des Vereins Deutscher Papierfabrikanten die zweckmäßigste Ausführung des Projektes erst beschlossen werden. In der Denkschrift heißt es dann weiter:

„Die Einrichtung des Versuchsraumes mit Maschinen und Apparaten wird mit geringen Kosten zu bewerkstelligen sein, da von einzelnen Maschinenfabriken schon Zusagen für die Stiftung von Maschinen oder Apparaten vorliegen und die in Betracht kommende Maschinenindustrie sicher für ein derartiges Institut im eigensten Interesse zu umfangreichen Stiftungen gewonnen werden kann und soll.

Sowie erst die Aussicht auf die Durchführung des Projektes vorhanden ist, werden wir sofort mit einer energischen Werbetätigkeit in dieser Richtung beginnen und zweifeln nicht an deren Erfolg.

Die Bedeutung eines solchen Institutes für die Heranbildung von Papier- und Halbstofftechnikern braucht wohl nicht besonders hervorgehoben zu werden. Es läßt sich damit aber noch ein anderer Zweck verbinden, der der Industrie manchmal erwünscht sein wird. Es könnten in einem solchen Institut mit zweckmäßig eingerichteter Versuchsanlage, abgesehen vom Lehrbetrieb im Einzelfalle, auch Versuchsarbeiten für die Industrie selbst durchgeführt werden. Es kommt oft vor, daß ein Unternehmen Interesse hat, bestimmte Versuchsreihen vornehmen zu lassen. Im



Digitized by Google

regulären Betriebe ist es häufig unmöglich, derartige Versuche durchzuführen, die in einer solchen Versuchsanlage leicht und mit verhältnismäßig geringen Kosten vorgenommen werden können. Will ein Unternehmen zum Beispiel solche Versuche vornehmen lassen, so hätte es sich mit der Leitung des Instituts in Verbindung zu setzen und könnte dann durch eigene Angestellte oder Beauftragte die Arbeiten durchführen lassen und hätte nur die relativ geringen Material- und Betriebskosten zu tragen. Nach unserer Erfahrung ist ein solches Bedürfnis in der Industrie reichlich vorhanden, und wenn erst die Möglichkeit dazu gegeben ist, wird von derselben auch sicher reichlich Gebrauch gemacht werden, wie es auch in anderen Industrien der Fall ist, die solche Versuchsstationen schon in großer Zahl besitzen, wie die Zuckerindustrie, Textilindustrie, Lederindustrie, Gärungsindustrie usw., bei denen derartige Versuchsstationen meist ebenfalls mit Lehrinstituten verknüpft sind.

Wir hoffen, daß die Industrie auch die Zweckmäßigkeit dieser zweiten Bestimmung eines solchen Instituts erkennen wird, die ein weiterer Grund ist, eine solche Schöpfung mit allen Mitteln zu unterstützen. Was die Aufbringung der zweifellos recht beträchtlichen Kosten betrifft, so ist zunächst von der Stadt Cöthen die kostenlose Ueberlassung des Baugrundes zugesichert sowie auch die Arbeiten des Architekten und auch die Bauleitung vom städtischen Bauamt kostenlos geleistet werden. Vom Stadtbauamt sind auch die eingedruckten Pläne nach unseren Vorschlägen angefertigt. Wie weit darüber hinaus von der Stadt finanzielle Unterstützung zu erwarten ist, entzieht sich bei der heutigen wirtschaftlichen und politischen Lage augenblicklich der Beurteilung. Es ist jedoch sicher, daß dieses Projekt von den städtischen Vertretern aller Parteirichtungen wärmstens vertreten und gefördert werden wird, wenn möglich auch durch finanzielle Zuschüsse.

Des weiteren liegt die Möglichkeit vor, wenn die Durchführung des Projektes gesichert ist, auf Grundlage der produktiven Arbeitslosenfürsorge für die Durchführung des Planes beträchtliche Zuschüsse aus öffentlichen Mitteln von Gemeinde, Land und Reich zu erhalten.

Allerdings dürfen wir uns darüber keiner Illusion hingeben, daß auch dann der Löwenanteil der erforderlichen Mittel von der interessierten Industrie aufgebracht werden müßte.

Indem wir diese Werbeschrift der Oeffentlichkeit übergeben, richten wir an jedes Unternehmen der Papier- und Halbstoffindustrie und an jeden Papier- und Halbstofftechniker die Bitte, durch Stiftungen und Spenden ihren Anteil zu diesem Werke beizutragen und so Bausteine zu schaffen zu diesem Bau zur Ehre und zum Fortschritt und Aufstieg unserer Industrie.

Gelingt es uns, das Werk zu vollenden im Sinne unseres Planes, dann sollen die Namen derer, die durch ihr Scherflein dazu beigetragen haben, festgehalten werden für spätere Generationen, indem:

Gründer mit Beiträgen von 50 000 Mark und Stifter mit Spenden von 10 000 Mark auf Steintafeln in der Halle verewigt werden sollen, während die Namen der Spender mit kleineren Beiträgen eingetragen werden sollen in ein goldenes Buch, das den Ehrenplatz in der Bibliothek erhalten soll.

Entsteht so eine würdige Stätte für die Heranbildung unseres Nachwuchses, so könnte ihr vielleicht noch eine höhere Weihe verliehen werden, dadurch, daß sie den Manen der im Weltkriege gefallenen Angehörigen der Papier- und Halbstoffindustrie geweiht wird."

Bisher eingelaufene Zeichnungen für den Erweiterungsbau der papiertechnischen Abteilung des Friedrichs-Polytechnikums:

Aktien-Gesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg	ℳ	10 000
Paul Bartsch, Papierfabrik, Berthelsdorf	„	10 000
eine Gruppe ehemaliger Cöthener Papiermacher	„	5 000
Gebrüder H. (ehemalige Cöthener Papiermacher)	„	10 000
Gebrüder Lange, Bernburg	„	10 000
München Dachauer Aktien-Gesellschaft für Maschinenpapierfabrikation, München	„	5 000
Natronzellstoff- und Papierfabriken-Aktien-Gesellschaft, Berlin	„	5 000
Papierfabrik Regensburg, Alling b. Regensburg	„	5 000
Papierfabrik Unterkochen	„	5 000
Simonius'sche Cellulosefabriken A.-G., Papierfabrik Fockendorf, S.-A.	„	5 000
Vereinigte Bautzner Papierfabriken, Bautzen	„	5 000
Zellstofffabrik Waldhof	„	10 000
diverse kleinere Beiträge im Betrage von	„	4 550
Summe	ℳ	89 550

Digitized by Google

Einige Betrachtungen über Holzzellstoffkochung, insbesondere die Sulfitzellstoffkochung.

Ueber dieses Thema hielt Herr Professor Dr. Schwalbe am 18. Februar 1921 einen Vortrag in Stockholm, der inzwischen in der Zeitschrift „Zellstoff und Papier" Nr. 1, S. 11—15, zum Abdruck gelangt ist. Wir geben nachstehend von dem Inhalt des Vortrages einen kurzen Auszug.

Der Vortragende charakterisierte zunächst kurz die für Holzkochung angewendeten chemischen Agentien und ihre Wirkung. Er berichtete sodann über das Ergebnis sogenannter unterbrochener Sulfitkochungen, die zur Aufklärung des Kochvorganges unternommen worden sind und bei welchen nicht nur die Kochflüssigkeit, sondern auch das Holz selbst untersucht worden ist. Da die aus dem Holz ausgelösten reaktionsfähigen Stoffe, wie Zucker z. B., der sogenannten Reversion unterliegen und der Kondensation bezw. Adsorption an das Holz fähig sein können, gibt die Untersuchung der Kochflüssigkeit allein nicht völligen Aufschluß über den Verlauf des Kochvorganges. Es ließ sich feststellen, daß in den ersten Stufen der Kochung erhebliche Mengen von Kalk aus der Kochflüssigkeit vom Holz adsorbiert werden, was auf Bildung schwerlöslicher Kalksalze der Lignosulfosäuren zurückgeführt wird. Von den Hemicellulosen werden zunächst vorwiegend die Hexosen ausgelöst. Einer deutlichen Erweichung des Holzes folgt eine erhebliche Wiederverhärtung. Das Calciumbisulfit der Kochflüssigkeit wird nicht nur zur Bildung der Kalksalze der Lignosulfosäure in Anspruch genommen, sondern wahrscheinlich auch zur Bindung der Zucker, um deren Reversion, Kondensation oder Adsorption zu verhüten.

Bei dem Abblasen der Kochflüssigkeit während einer Sulfitkochung erfährt das angekochte Holz bei Erhitzung mit Wasserdampf unter Druck sehr rasche Erweichung. Man kann durch Anwendung des Dämpfprozesses die Hochdruckperiode einer Kochung bis auf etwa 2 Stunden abkürzen, also eine Ersparung an Dampf und Zeit erreichen, daneben unter Umständen auch eine Ersparnis an Schwefel und eine Erhöhung der Ausbeute.

Das Holz erfährt bei der Trocknung gewissermaßen eine Verhornung der Oberfläche der Zellmembranen, welche die Quellfähigkeit beeinträchtigt. Die Erhöhung der Quellfähigkeit erscheint für möglichst schonende Kochung wünschenswert. Sie geschieht bei älterem Holz zweckmäßiger durch Feuchtung mit warmer, feuchter Luft als durch Tränkung. Das Verkochen von frischem, stark wasserhaltigem Holz unter Erzielung guter Ausbeute erscheint möglich und bei entsprechender Abänderung der Kochvorschriften bezüglich Laugenstärke, Zeit und Druck usw. empfehlenswert. Möglicherweise wird es erforderlich sein, die Tränkzeit des nassen Holzes zu verlängern, was durch eine Vortränkung bei mäßiger Temperatur ohne Druck geschehen könnte. Die unter Umständen hohen Verluste bei einem langen Lagern von Zellstoffholz könnten so vermieden werden.

Die günstigen Ergebnisse der Vorbehandlung von Holz mit heißen Ablaugen werden auf Quellung zurückgeführt, auch ist offenbar der Gehalt der Ablaugen an den Salzen organischer Säuren von Bedeutung, deren Zusatz zur Kochflüssigkeit schon öfter empfohlen worden ist. Die Wirkung dieser Zusätze verdient ein systematisches Studium, das noch mancherlei Fortschritte erhoffen läßt.

Frischwasser- und Kraftbedarf einer Graupappenfabrik.

(Zugleich Antwort auf Frage Nr. 2746 in Nr. 11, S. 823.)

Es wird nach dem Bedarf an Frischwasser für eine Graupappenfabrik mit zwei Pappenmaschinen von 100 und 140 cm Arbeitsbreite gefragt. In Nr. 16, Jg. 1921, S. 1237 dieses Blattes, findet sich als Antwort hierauf die Angabe, daß hierfür 1¼ cbm pro Minute erforderlich sind. Diese Zahl ist entschieden zu hoch gegriffen. Der Frischwasserbedarf ist abhängig von der beabsichtigten Höchstmenge der Produktion sowie von der Stoffdichte, mit welcher man auf dem Rundsieb arbeitet. Bei Graupappen kann man auf 1 m Arbeitsbreite eine Höchstleistung von 75 kg stündlich wohl erzielen; das würde also bei zwei Maschinen von zusammen 2,40 m Arbeitsbreite eine Produktion von 180 kg in der Stunde ausmachen. Die Stoffdichte, d. h. den prozentualen Gehalt des Stoffwassers an Faserstoff vor dem Auflauf auf das Rundsieb, kann man mit mindestens 5 vom Tausend

Digitized by Google

bemessen, so daß also in 1 cbm 5 kg Faserstoff enthalten sind. Auf stündlich 180 kg Stoff würden demnach 36 cbm Wasser zu rechnen sein. Hierzu ist aber, um sicher zu gehen, noch ein gewisser Zuschlag zu rechnen, z. B. für das Einweichen der Papierabfälle im Kocher, für die Filzwäsche, ferner für das beim Betrieb von zwei Maschinen kaum ganz zu vermeidende Zusammentreffen von zwei Holländerleerungen. Für diesen Zuschlag 10% gerechnet, würde man für den Gesamtbedarf an Frischwasser bei obiger Höchstproduktion auf etwa 40 cbm in 1 Stunde = etwa 700 l in 1 Minute kommen. Da aber die Fabrik, wie aus dem zweiten Teil der Frage hervorgeht, anscheinend nur mit einer Produktion von 2500 kg Pappen in 24 Stunden rechnet, so wird auch ihr Wasserbedarf dementsprechend geringer zu bemessen sein; sie dürfte hierbei mit 500 l in 1 Minute reichlich auskommen.

Bei rationell ausgebautem Wiedergewinnungsverfahren sind mindestens 40 v. H. des Frischwassers zu ersparen.

Die weiter aufgestellte Frage nach dem Kraftbedarf einer Graupappenfabrik mit einer Tagesleistung von 2500 kg in 24 Stunden bei zwei Pappenmaschinen möchte ich dahin beantworten, daß zur Erzielung einer guten Qualität, welche eine genügende Ausrüstung mit Kocher, Kollergängen und Holländern sowie mit Nebenmaschinen voraussetzt, mit 120 PS gerechnet werden muß. A. M., O.

Patent-Berichte.

Verfahren zur Herstellung reinster Zellulose von baumwoll- oder wollartiger Beschaffenheit aus Vegetabilien mittels saurer Sulfitlaugen.

Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation in Aschaffenburg a. M.

Klasse 55b. D. R. P. Nr. 336 535 (vom 22. Mai 1919 ab).

Die mit Sulfitlösungen aller Art aus Vegetabilien hergestellten Zellstoffe haben noch nicht ohne weiteres die besonderen Eigenschaften, die für viele Zwecke in der Papier- und chemischen Industrie gefordert werden. Es ist daher vielfach notwendig, die Sulfitzellstoffe noch Nachbehandlungen zu unterwerfen, um ihnen die für die Sonderzwecke gewünschte Beschaffenheit und Reinheit zu geben.

So wird in der Papierfabrikation, z. B. bei der Herstellung von Stoffen für Filtrier-, Lösch-, Zigarettenseiden-, Rohstoffpergamentpapiere u. dgl., der Sulfitstoff mit Alkalisalzen verschiedener Art nachgekocht, um den Fasern des Zellstoffes den erforderlichen besonderen Charakter zu verleihen. Auf gleichem Wege wird auch die Fabrikation von Zellstoff für die Munitionsindustrie, Kunstseidenherstellung, Lackfabrikation, Textilindustrie usw. bewerkstelligt.

Ferner hat die chemische Industrie den bisherigen Sulfitzellstoff und solchen mit Alkalisalzen behandelten Stoff weiterer Nachbehandlung mit organischen Säuren oder mit Salzen organischer Säuren unterworfen, die bei der Herstellung reinster Zellulose lösend und reinigend wirken. Hierbei sollen möglichst alle Fremdstoffe neben der reinen Zellulose aus dem Stoff entfernt werden, da erst reinste Zellstoffe vorteilhafteste Ganzfabrikate aller Art sichern.

Es ist nun gelungen, diese vielfachen Vorgänge, nämlich Aufschluß, Aufbereitung, Reinigung und Veredelung bei der Herstellung solchen Zellstoffes in einem einzigen Vorgang erfolgreich und höchst wirtschaftlich vorzunehmen.

Zu diesem Zweck werden gemäß der Erfindung bei der Verarbeitung der Vegetabilien schon der sauren Sulfitlauge organische Säuren oder deren Salze oder beide zugesetzt, die in gleicher Weise wie bei den bisherigen Nachbehandlungen des Zellstoffes wirken. So erzielt man z. B. bei geringem Zusatz von Essigsäure zu kalkreichen Sulfitlaugen, oder beim Hinzufügen von essigsaurem Kalk, ameisensaurem Natron, Zuckerkalk usf., oder von derartigen Säuren und Salzen gemischt, wie überhaupt beim Zusatz organischer Säuren und deren Salzen zu den sauren Sulfitlaugen Mischlaugen, die bei der Verwendung zur Zellstoffabrikation aus den Vegetabilien gleich eine Zellulose liefern, die technisch frei von Fremdstoffen ist, baumwoll- oder wollartigen Charakter zeigt und alle Anforderungen erfüllt, die die Papier- und chemische Industrie für ihre Sonderzwecke im weitestgehenden Maße stellen.

Man hat bereits zum Aufschließen von stark verholzten Pflanzen Laugen vorgeschlagen, die als wesentliche Bestandteile essigsaure und schwefligsaure Alkalien gelöst enthalten. Dabei handelt es sich um schwach

Digitized by Google

alkalische bis fast neutrale Lösungen, während der Hauptbestandteil der sauren Sulfitlaugen bekanntlich der saure schwefligsaure Kalk ist. Bei Verwendung von einfach schwefligsauren Alkalien ermöglicht der Zusatz von essigsauren Alkalien erst einen weitgehenden Aufschluß, der dagegen beim Bisulfitverfahren schon an und für sich erreicht wird. Hier wirkt der Zusatz von organischen Säuren oder deren Salzen oder beiden lediglich reinigend auf das Produkt und liefert dadurch eine für Sonderzwecke besonders geeignete Zellulose.

Andererseits kennt man auch eine Fasergewinnung mittels einer Lösung von schwefliger Säure, die zur Erhöhung der Wirksamkeit mit Salzsäure (oder Schwefelsäure) und mit Essigsäure (oder Oxalsäure) versetzt wird. Hierbei wirken also ausschließlich Säuren, und zwar organische, nur in Mischung mit anorganischen Säuren, wie z. B. Salzsäure. Die vegetabilischen Stoffe werden in dem Säuregemisch entweder in der Kälte oder eventuell bei mäßiger Erwärmung, jedoch ohne Dampfdruck, liegengelassen. Beim Erfindungsgegenstand werden dagegen organische Säuren oder deren Salze oder beide allein den üblichen Bisulfitlaugen zugesetzt. Der Aufschluß geschieht wie bei den letzteren immer unter starkem Dampfdruck bei 120 bis 140° C. Der beanspruchte Zusatz geschieht nicht zum Zwecke des Aufschlusses, sondern um ein besonders reines Produkt zu erhalten.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung reinster Zellulose von baumwoll- oder wollartiger Beschaffenheit aus Vegetabilien mittels saurer Sulfitlaugen, dadurch gekennzeichnet, daß den Laugen organische Säuren oder deren Salze oder beide zugesetzt werden.

Briefkasten.

Frage Nr. 2768. **Lumpenhalbstoffabrik.** Ist bei einer Wasserkraft von etwa 50—60 PS die Errichtung einer Lumpenhalbstoffabrik möglich, und welche Maschinen sind hiezu nötig? Welches Kapital wird für die Einrichtung (ohne Betriebskapital) nötig sein? Sind gebrauchte Maschinen im guten Zustande heute erhältlich? Es ist wohl anzunehmen, daß im Inlande und auch im Auslande Absatzgebiete für Lumpenhalbstoff genügend vorhanden sein würden?

W.

Falten in Rotationsrollen.

Antwort auf Frage Nr. 2761 in Nr. 17, S. 1306.

Die weichen Stellen kommen nicht vom Stoffauflauf auf das Sieb, sondern die Ursache ist lediglich bei den Naßpressen, Feuchtglätten und Kalandern zu suchen. Dem Uebel kann abgeholfen werden, indem man die Preßwalzen, Feuchtglätten und Kalanderwalzen so schleift, daß man ein einwandfreies Papier auf der Maschine herstellt, das sich gut und ohne Fehler bis zu 90 cm Durchmesser und darüber auf dem Rollapparat wickeln läßt. Mit dem Feuchten allein kann man kein gleichmäßiges Papier herstellen, dann wird das Papier nur schwammig und schiebt sich noch mehr zusammen.

Ein Maschinenführer für Rotationsdruck.

Lenkvorrichtung für Papiermaschinensiebe.

Antwort auf Frage Nr. 2762 in Nr. 17, S. 1306.

II. Einrichtungen zur Verhütung des Anlaufens bezw. zur selbsttätigen Regulierung der Papiermaschinensiebe oder Filze sind in mehreren Konstruktionen bekannt, doch sind diese Automaten noch nicht vollkommen betriebssicher, so daß sie nach wie vor die Aufmerksamkeit bezw. Hilfe des Maschinenführers erfordern. Hingegen besteht aber eine Einrichtung, die dem Maschinenpersonal das Verlaufen des Siebes oder der Naß- und Trockenfilze durch ein optisches oder akustisches Signal anzeigt und es auf die notwendig werdende Regulierung aufmerksam macht. Näheres hierüber durch den Patentinhaber H. D.

Rostschutzanstrich für Deckentraversen des Papiermaschinensaales.

Antwort auf Frage Nr. 2763 in Nr. 17, S. 1306.

Die erste Bedingung für die Haltbarkeit des Anstriches ist, daß die Rostschale durch Abklopfen und Abbürsten von dem Eisen beseitigt wird, ehe man das Rostschutzmittel aufträgt. Mit dem bekannten Siederosteenanstrich wurde in meiner Fabrik die beste Erfahrung gemacht. Ein solcher Anstrich hält lange Jahre.

P. A.

Papiermacherwoche in München.

Anläßlich der am 30. Mai beginnenden Papiermacherwoche in München werden wir Nr. 21 unseres Blattes mit erweitertem Text und in erhöhter Auflage erscheinen lassen. Wir laden hierdurch unsere Inserenten ein, diese günstige Gelegenheit zu größeren Anzeigen, insbesondere auch zu Selbstdarstellungen zu benützen. Die Preise für Selbstdarstellungen betragen für jede Seite ℳ 800.—, bei mindestens 4 Seiten ℳ 750.— pro Seite. Anzeigen werden mit ℳ 600.— für eine Seite, ℳ 300.— für eine halbe Seite und ℳ 150.— für eine Viertelseite berechnet. Vorzugsplätze nach Vereinbarung.

Wir ersuchen, uns Bestellungen sowie Text und Druckstöcke raschestens zu übersenden.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation
Biberach a. d. Riß, Württbg.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation Aschaffenburg. 1920.

Das verflossene Geschäftsjahr ist der Entwickelung der deutschen Zellstoff- und Papierindustrie trotz mancher Störungen, welche in den politischen und wirtschaftlichen Verhältnissen ihre Ursache hatten, nicht ungünstig gewesen. Unsere Werke, deren Leistungsfähigkeit nach und nach wieder gehoben werden konnte, waren im Berichtsjahre gut beschäftigt; Absatzschwierigkeiten, wie sie sich aus der Gesamtlage unseres deutschen Wirtschaftslebens mehrfach ergeben haben, konnten bislang überwunden werden. Ob das auch gegenüber der gegenwärtigen Weltmarktkrise, die für die deutsche Industrie durch die Auswirkungen des Friedensvertrages eine ganz besondere Verschärfung erfährt, möglich sein wird, darf freilich ernstlich bezweifelt werden, und die Aussichten für die nächste Zukunft sind mit aller Zurückhaltung zu beurteilen.

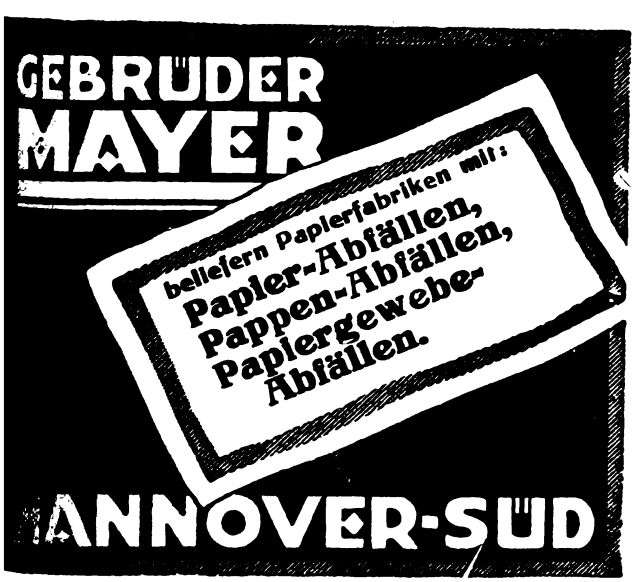
In Ausführung des Beschlusses der außerordentlichen Generalversammlung vom 12. Januar 1920 haben wir das Werk Memel samt Beständen der „Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation Memel in Memel" mit Wirkung ab 1. Januar 1920 käuflich überlassen; die Memel betreffenden Buchwerte sind demgemäß aus unserer Bilanz ausgeschieden.

Durchgeführt ist ferner die in der ordentlichen Generalversammlung vom 27. März 1920 beschlossene Erhöhung des Aktienkapitals um 12 Millionen Mark auf 24 Millionen Mark; die erste und zweite Teilzahlung von je 25% sind eingegangen, die restlichen 50% werden für den 25. Mai 1921 eingefordert.

Seit unserem letzten Berichte hat die Geldentwertung weitere Fortschritte gemacht. Die Instandhaltung der Fabriken und die Erneuerung abgängig gewordener oder technisch überholter Bau- und Betriebseinrichtungen erfordern daher für absehbare Zeiten so außerordentliche Mittel, daß selbst mit den Verstärkungen der Rücklagen auf Abschreibungs- und Ueberteuerungskonto, wie wir sie im Vorjahre bereits vorgesehen haben, auch nicht annähernd mehr auszukommen ist; wir sahen uns daher genötigt, diesem Konto einen wesentlich größeren Betrag zuzuführen.

Bei Hergabe der Memel-Aktien ist ein Teil unserer außerordentlichen Rücklagen in Anspruch genommen worden; wir schlagen vor, zum Ausgleich dafür die gesetzliche Rücklage durch entsprechende Zuweisung sogleich auf die volle dem verdoppelten Aktienkapital entsprechende Höhe zu bringen.

Der im Vorjahre gebildete Wohlfahrtsfonds für Angestellte und Arbeiter ist bisher nicht in Anspruch genommen worden, erforderliche Unterstützungen wurden wie bisher aus den laufenden Mitteln gedeckt.



Titelblatt und Inhaltsverzeichnis 1920.

Wir haben noch eine Anzahl Exemplare vorrätig, die wir wegen der hohen Herstellungskosten gegen Vergütung von ℳ 3.— pro Exemplar abgeben. Den Betrag bitten wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 einzuzahlen bezw. zu überweisen. An Mitarbeiter des Wochenblattes und stehende Inserenten wird das Inhaltsverzeichnis kostenlos abgegeben, ebenso das Inhaltsverzeichnis von 1919, soweit der Vorrat reicht.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Papier-Industrie-Kalender 1921/22.

In Nr. 7, S. 496, unseres Blattes haben wir veröffentlicht, daß der Jahrgang 1921 (Jubiläumsausgabe) dieses Kalenders eine vollständige Umarbeitung erfährt. Wie uns der Verlag mitteilt, erfordert die Drucklegung der neuen Auflage sehr viel Zeit, und infolgedessen wird das Erscheinen derselben sehr verzögert, derart, daß der Kalender wohl erst Ende Mai erscheinen und die Bezeichnung 1921/22 führen wird. Bestellungen nehmen wir jetzt schon entgegen.

Digitized by Google

Angesichts der Geldentwertung und im Hinblick auf spätere Möglichkeiten wird eine weitere größere Zuwendung in Vorschlag gebracht.

Nach Verrechnung der Tantiemen an Aufsichtsrat und Vorstand und der Gratifikationen an Beamte und Angestellte, weist die Gewinn- und Verlustrechnung einen Ueberschuß aus von ℳ 7 310 955, der sich durch den Vortrag aus dem Vorjahre von ℳ 120 842 auf ℳ 7 431 797 erhöht. Wir bringen folgende Verteilung in Vorschlag: Zuweisung zur gesetzlichen Rücklage ℳ 1 200 000, 25% Dividende auf ℳ 12 Mill. alte Aktien ℳ 3 000 000, 25% Dividende auf ℳ 12 Mill. junge ab 1. Juli 1920 dividendenberechtigte Aktien ℳ 1 500 000, Zuweisung zum Wohlfahrtskonto für Angestellte und Arbeiter ℳ 1 000 000, Rückstellung für Talonsteuer ℳ 100 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 631 797.

Die **Neusiedler A.-G. für Papierfabrikation** in **Wien** beantragt Kapitalserhöhung von K 22 Mill. auf K 44 Mill. durch Aufstempelung der Aktien aus dem Reservefonds.

Die **Cellulose- und Papierfabrik Brigl & Bergmeister A.-G.** in **Niklasdorf** (Steiermark) verteilt 35% Dividende (i. V. 12%).

Die **Korsnaes Sägewerk A.-G.** für Holz und Zellulose erzielte einen Reingewinn von K 6,02 (2,11) Mill. und verteilte wieder 15% Dividende sowie K 3½ Mill. Gratisaktien.

Die **Hutter & Schrantz A.-G.** (Siebwaren- und Filztuchfabriken), **Wien**, verteilt auf K 13,28 Mill. (plus 10,41 Mill.) Reingewinn eine Dividende von 30% gegen 12% i. V.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Der **Druckpapierpreis** ist mit Wirkung bis 30. Juni 1921 auf ℳ 3,40 je kg frei Verbrauchsort herabgesetzt worden.

Papierfabrik Kabel, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Kabel in Westfalen. Dem Mitarbeiter Herrn Franz Andrews ist Prokura erteilt worden. Herr Andrews wird die Firma gemeinschaftlich mit einem der Herren Geschäftsführer rechtsverbindlich zeichnen.

Papierfabrik Baienfurt in **Baienfurt.** Mit Wirkung vom 1. Mai 1921 ist Herrn Bruno Römer, techn. Direktor in Baienfurt, Einzelprokura erteilt.

Richard Klippgen & Co., Dresden-A., Zweigniederlassungen: **Chemnitz** und **Hamburg.** Der bisherige Prokurist Herr Oswald Bruno Herrmann ist als Teilhaber in die Firma, welche nunmehr offene Handelsgesellschaft wird, eingetreten. Gleichzeitig ist den Mitarbeitern Herrn Carl Heß und Herrn Arno Werner Gesamtprokura erteilt. Dagegen ist die bisherige Prokura des Herrn Carl Sammler wegen der Abzweigung und Selbständigkeit der Exportabteilung erloschen. (Siehe Nr. 18, S. 1390.)

Die Firma **Otto Heinicke, Berlin W 56,** Jägerstraße 45/46, Holzwarenfabrik und Papiergroßhandlung, ging am 9. Mai d. J. dem Tage der goldenen Hochzeit des Herrn Otto Heinicke, auf den Sohn, Herrn Karl Heinicke, mit allen Aktiven und Passiven über und wird unter gleicher Firma weitergeführt. Das Unternehmen wurde im Jahre 1875 gegründet.

† Herr **Richard Frick** in **Stuttgart,** welcher 45 Jahre der Vertreter der Patentpapierfabrik zu Penig für Württemberg gewesen ist, ist am 20. April nach längerem Leiden verschieden.

Brandunglück. Die Papierfabrik von **J. M. Frantzen** in **Oberschneidhausen** bei Düren ist am 4. Mai, früh 3 Uhr, bis auf die Umfassungsmauern niedergebrannt. Die neue Papiermaschine blieb erhalten, ebenso die Wohnungen. Das Feuer ist im Stall ausgebrochen; es wird Brandstiftung vermutet.

Deutsche Ostmesse in Königsberg i. Pr.

Auf der kommenden Herbstmesse vom 14. bis 19. August wird auch die Papierindustrie zum ersten Male vertreten sein. Die Ostmessen in Königsberg verfolgen den Zweck, den Waren bedürftigen Orten mit dem neue Absatzmöglichkeiten suchenden Deutschland zusammenzuführen. Die Randstaaten, die vermöge ihrer Lage als Transitländer für den Handel nach Rußland in Frage kommen, haben die Bedeutung der Ostmesse erkannt, wovon ihr zahlreicher Besuch der letzten Frühjahrsmesse der Beweis ist.

Billigere Papierpreise in Polen.

Im polnischen Ministerium für Handel und Industrie ist eine Papierkommission tätig, zu der Verleger des Verlegerverbandes sowie auch Abnehmer und Vertreter von Papier- und Zellulosefabriken gehören. Auf der letzten Versammlung wurde laut „Danziger Zeitung" eine Ermäßigung der Papierpreise beschlossen. Für den kommenden Monat sei eine weitere Preisermäßigung zu erwarten, und zwar wegen der erhofften Ermäßigung der Kohlenpreise.

Schluß der Anzeigenannahme
für **Nr. 20:** Montag, 16. Mai
für **Nr. 21:** Montag, 23. Mai.
Wir bitten, für diese beiden Nummern bestimmte Anzeigen **rechtzeitig** abzusenden.
Wochenblatt für Papierfabrikation.

Digitized by Google

Brief aus Argentinien.

V., den 19. 3. 1921.

Infolge des schlechten Dollarkurses hat eine vollständige Krisis eingesetzt. Der Handel in Buenos Aires ist zum Stocken gekommen, die großen Zolldepots sind bis oben mit allen möglichen nordamerikanischen Waren vollgepfropft, die man dort so lange liegen läßt, bis ein günstiger Dollarkurs es ermöglicht, sie herauszunehmen. Der Betrieb der hiesigen Papierfabrik mußte aus Mangel an Aufträgen wieder eingestellt werden. Viele Fabriken sehen sich veranlaßt zu folgen. Dazu kommen die ewigen Streiks, die ein regelrechtes Arbeiten unmöglich machen. La Argentina in Zárate, die größte Papierfabrik mit 9 Papiermaschinen und einer Produktion von 70 000 bis 80 000 kg im Tag, steht schon seit Dezember, alle übrigen Papierfabriken haben sich solidarisch erklärt und sind in den Streik getreten. Die Arbeiter gehören einem Syndikat an, das jeden Augenblick mit unerhörten Ansprüchen an die Fabrikanten herantritt. Zur Kontrolle unterstehen die Syndikate wieder den Arbeitervereinigungen in Buenos Aires, von denen sie ihre Weisungen erhalten. Alle Arbeiter haben die Verpflichtung, dem Syndikat beizutreten, sonst ist die Fabrik, wenn sie den Streik vermeiden will, verpflichtet, die betreffenden Arbeiter zu entlassen.

Wenn die Regierung keine Maßnahmen trifft, um eine Zollerhöhung auf Einschlag- und Schreibpapiere durchzuführen, so können wohl die meisten Papierfabriken liquidieren, denn das Land wird mit schwedischem, norwegischem und nordamerikanischem Papier überschwemmt. Viele Fabriken sind dazu übergegangen, ihre Kessel mit Petroleum zu heizen, und erzielen dem teueren Brennholz gegenüber immerhin einen Vorteil. In Commodore Rivadaria, wo die Regierung große Petroleumquellen erschlossen hat, ist im vorigen Monat eine neue Quelle in Tätigkeit getreten, die 150 cbm in der Stunde leistet, 1 cbm im Wert von 100 Pesos, wodurch es hoffentlich gelingen wird, das Land mit seinen industriellen Betrieben von dem nordamerikanischen Konzern unabhängig zu machen. Im Norden gibt es außer dem mächtigen Ignazú Fall, dessen Ausbeute nur eine Frage der Zeit sein dürfte, noch große Wasserfälle, an deren Ausbau bei der jetzigen Krisis, bei der Aengstlichkeit und Unliebe des Argentiniers zur Industrie, vor der Hand nicht zu denken ist.

Bernal Compania de Fosforos hatte vorige Woche einen Riesenbrand, wodurch Vorräte und Gebäude im Werte von 1 700 000 Pesos vernichtet worden sind. Soviel mir bekannt ist, sind keine Maschinen zerstört worden.

Die bedeutendsten Papierfabriken in Argentinien sind:

La Argentina in Zárate mit 9 Papiermaschinen,
Compania de Fosforos Bernal mit 2 Papiermaschinen (eine nordamerikanische Kartonmaschine im Bau),
El Fénix in Campana und Vicente López mit 5 Papiermaschinen,
Andino, Iturrat & Andino in Andino mit 1 Papiermaschine,
San Nicolas Sociedad Anonima mit 3 Papiermaschinen,
La Porteña Gilchrist & Scaly Dock Sud in Buenos Aires mit 2 Rundsieb-Kartonmaschinen und 1 Papiermaschine,
Rafael in Cavalliso (Buenos Aires) mit 1 Papiermaschine,
Rodriguez in Buenos Aires mit 2 Papiermaschinen,
Lanus und Nunez bei Buenos Aires, Kartonfabriken mit Rundsiebmaschinen.

In Düten und Papiersäcken (aus Schrenzpapieren) ist ein großer Bedarf, außerdem werden bessere Schreibpapiere, tierisch geleimte, feinere Kartons und Affichenpapiere hergestellt. In illustriertem Druckpapier mit Hochglanz ist guter Absatz, dagegen in Zeitungsdruck, das meistens aus Nordamerika kommt und einen geringen Zoll zahlt, wenig.

Unter den jetzigen Verhältnissen dürfte es wohl keinem Papiermacher anzuraten sein, nach Argentinien auszuwandern, oder er müßte umsatteln und sich einer anderen Beschäftigung hingeben. 1922 soll in Buenos Aires eine internationale Ausstellung stattfinden, und es wird damit wohl auch ein größerer Papierverbrauch verbunden sein. C.

Pakete nach der Tschechoslowakei.

Wie der Reichspostminister dem Bevollmächtigten der Außenhandelsstelle für das Papierfach mitteilt, hat die Postverwaltung der tschechoslowakischen Republik wiederholt darauf hingewiesen, daß bis auf weiteres die Einfuhr aller Gegenstände (mit geringfügigen Ausnahmen, wie Bücher, Musikalien, Drucksachen) nur mit besonderer Einfuhrerlaubnis des tschechoslowakischen Büros für den Außenhandel gestattet ist. Die Postanstalten sind daher angewiesen worden, die Versender von Paketen nach der Tschechoslowakei auf die Notwendigkeit der Beifügung einer Einfuhrerlaubnis aufmerksam zu machen. Diese Bestimmung ist jedoch nicht dahin aufzufassen, daß Pakete, denen eine Einfuhrerlaubnis nicht beigefügt ist, von der Annahme auszuschließen sind. Solche Pakete sind vielmehr von den Postanstalten anzunehmen, wenn der Absender, obwohl er auf die genannte Bestimmung aufmerksam gemacht worden ist, hierauf besteht. Die Postanstalten sind in diesem Sinne verständigt worden.

Rohrleitungen für jeden Betriebsdruck liefern Babcock-Werke Oberhausen-Rhl.

Digitized by Google

Zur Lage des Papiermarktes.

Ueber die Verfassung des westdeutschen Papiermarktes unter Berücksichtigung der Verhältnisse des Weltmarktes wird wie folgt berichtet:

Die Erhöhung der Zellstoffpreise zeigt von neuem die Schwierigkeiten an, die in der Papierindustrie zu überwinden sind, um die Preise für Fertigpapiere mit den Wünschen der Verbraucher in Uebereinstimmung zu bringen. Die Notierungen für Zellstoff am Weltmarkte verfolgen eine langsam rückläufige Kurve, der sich zuletzt auch die finnischen und kanadischen Zellstoffhersteller mit ihren Preisen anschließen mußten. In ähnlicher Weise haben auf dem Weltmarkte auch die Preise für Holzschliff einen Rückgang zu verzeichnen. Ob hiervon in nächster Zeit der deutsche Markt beeinflußt werden kann, läßt sich noch gar nicht ersehen. Es ist an und für sich nicht unwahrscheinlich, daß nach einer gewissen Zeit die Preise auch bei uns eine abwärtsgehende Richtung einnehmen werden. Zunächst klagen die mit Wasserkraft arbeitenden Handelsschleifer noch sehr über die ungünstigen Betriebswasserverhältnisse, die es nicht zulassen, die Betriebe restlos auszunützen. Der Grundwasserstand ist noch immer besorgniserregend schlecht, und die letzten mit Schnee vermischten Niederschläge waren, obwohl in einzelnen Stellen des Betriebsbezirks bis zu 80 mm Feuchtigkeit niedergegangen war, doch ungenügend, um die Erde, die seit dem Herbst vorigen Jahres viel zu wenig Niederschläge hatte, alsbald so reichlich mit Grundwasser aufzufüllen, daß die Turbinenbeaufschlagung für einige Zeit davon Vorteile haben könnte. Die meisten mit Wasserkraft arbeitenden Werke können nur mit halber Kraft schaffen; vielfach muß immer noch Wasser gestaut werden, um überhaupt die Möglichkeit zu finden, eine Zeitlang wieder arbeiten zu können. Unter diesen Umständen konnten sich Lagerbestände nicht ansammeln, zumal die gute Nachfrage nach Holzschliff anhielt, der außerhalb der abgeschlossenen Mengen auch noch freihändig in jeder beliebigen Menge willig aufgenommen wird.

Es ist dies um so auffälliger, als darüber in keiner Weise ein Zweifel bestehen kann, daß die Nachfrage nach Papier erheblich nachgelassen hat. In erster Linie hängt dies mit der Verfassung der ausländischen Märkte zusammen, die sich nicht in genügender Weise mehr als aufnahmefähig erweisen. In Holland und neuerdings auch in Spanien, bisher mit die besten Abnehmer deutscher Holz- und Feinpapiere, macht sich besonders in Druckpapier das norwegische und noch mehr das finnische Angebot sehr empfindlich preisunterbietend fühlbar. Es liegen in Holland und auch in Spanien Angebote finnländischer Exporteure vor, die zu ℳ 4.90 das kg maschinenglattes holzhaltiges Druckpapier frei Hafen anbieten. Selbst die schwedischen Papierfabriken klagen über den sich von Woche zu Woche verschärfenden Wettbewerb der finnischen Fabriken, die es fertig gebracht haben,

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 18

erteilt fachmännischen Rat

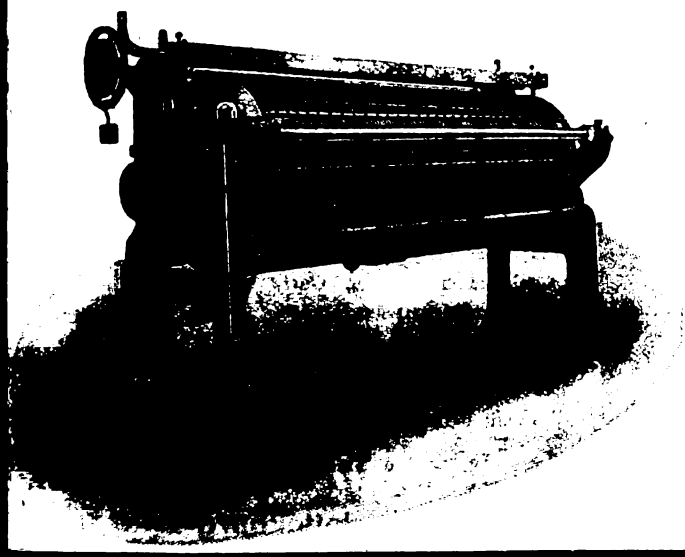
Digitized by Google

daß eine ganze Anzahl schwedischer und selbst norwegischer Fabriken ihre Erzeugung verringern, ja sogar vorübergehend den Betrieb schließen mußte. Die Verhältnisse in England sind so, daß auch hier leistungsfähige und mit Banken in engster Verbindung stehende Konzerne bemüht sind, dem finnischen Papier zum Nachteil der schwedischen und norwegischen Erzeugnisse den englischen Markt zu erobern. In gewisser Weise werden diese Verhältnisse auch auf den deutschen Markt und die Erzeugung deutscher Rotations- und Flachdruckpapiere zurückwirken müssen. D. B.

Vom nordischen Holzmassemarkt.

Auf dem Holzmassemarkt ist fortwährend keinerlei Nachfrage oder Kauflust zu bemerken. In der englischen Fachpresse wurden kürzlich optimistische Auffassungen laut, man scheint jetzt aber auch in England zu der Ansicht gekommen zu sein, daß die rückläufige Bewegung noch nicht den Tiefstand erreicht hat, vielmehr scheinen die Papierfabriken auf weitere unangenehme Ueberraschungen gefaßt zu sein. Im Norden erachtet man eine erhebliche Einschränkung der Erzeugung als die einzige Maßnahme, welche die Zellulose- und Holzmassefabriken ergreifen können, um eine Zerrüttung des Holzmassemarktes zu vermeiden. Eine wichtige Frage für Verkäufer und Käufer ist immer noch die Abwicklung der laufenden Kontrakte. Die schwedischen Werke sind bereit, so weit wie möglich Entgegenkommen zu zeigen. Verschiedene englische Käufer haben sich auch schon mit den Abladern über die Erfüllung der Kontrakte geeinigt, es finden sich aber auch Käufer, welche unter allerlei Vorwänden die Kontrakte einfach annullieren wollen. Die französischen Käufer haben auch große Schwierigkeiten, ihre schwedischen und norwegischen Abschlüsse abzuwickeln, da die Konkurrenz von Deutschland die französische Papierindustrie in hohem Grade lahmgelegt hat, wozu noch die ungünstigen Valutaverhältnisse kommen. Die Einschränkung der Erzeugung in Schweden wurde bis 15. April auf etwa 90 000 t Sulfit und etwa 28 000 t Sulfatzellulose berechnet. Die norwegischen Schleifereien haben Anfang April die Erzeugung in feuchter Masse ganz eingestellt und werden den Betrieb frühestens am 16. Mai wieder aufnehmen. In der schwedischen Holzmasseindustrie dürfte die Einschränkung der Erzeugung gegenwärtig etwa 2500 t (feucht) wöchentlich betragen. In Schweden ist die Arbeit in den meisten vom Streik betroffenen Fabriken wieder aufgenommen worden, wenn auch die lokalen Verhandlungen andauern. Sobald die Lagerhäuser sich wieder füllen, dürfte eine weitere Produktionseinschränkung unvermeidlich sein. Irgend welche Verkäufe haben nicht stattgefunden, die Notierungen sind nur nominell. Für mechanische Masse waren einige Anfragen im Markt. Mit Rücksicht auf die niedrigen Angebote von Finnland und Norwegen haben einige schwedische Schleifereien ihre Notierungen auf K 100 für feuchte und K 200—220. für trockene Masse herabgesetzt, irgend welche Abschlüsse sind aber nicht getätigt worden. W. B.

Patent Lamort Knotenfänger
mit gefrästem Zylinder Schutzmarke Rembo
D. R. P. Nr. 196519 Auslands Patente D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1100 Ausführungen
Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas
Hermann Finckh
Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Norddeutschland. Submission der Oberförsterei Tapiau im Reg.-Bez. Königsberg: 2918 rm Fichtenpapierholz gemischt ℳ 137 je rm. Anfuhr 10 km. Versteigerung der Oberförsterei Köslin in Pommern: 9538 rm Nadelpapierholz gemischt ℳ 121 je rm. Oberförsterei Oberlangenbielau im Reg.-Bez. Breslau: Submission von 1425 rm Fichtenpapierholz, Knüppel geschält ℳ 147 je rm. Anfuhr ℳ 27. 448 rm desgl. ungeschält ℳ 122 je rm. Oberförsterei Schleusingen, Reg.-Bez. Erfurt: Submission von 1074 rm Fichtenpapierholz gemischt, entrindet, ℳ 176 je rm. Oberförsterei Battenberg im Reg.-Bez. Wiesbaden: Submission von 1329 rm Nadelpapierholz gemischt ℳ 162 je rm.

Vom Lumpenmarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird geschrieben aus:

Schlesien. Die Marktlage hat sich noch weiter verschlechtert. Das Angebot in sortierten und unsortierten Lumpen ist ganz bedeutend, und das Material wird täglich zu billigeren Preisen angeboten. Die Papier- und Tuchfabriken sind mit Lumpen so überhäuft, daß sie überhaupt nichts kaufen.

Sachsen. Die Situation hat sich nicht im geringsten gebessert. Man könnte eher noch von einer Verschlechterung reden, wozu die gegenwärtige politische Lage wesentlich beiträgt.

Westfalen. Es hat sich seit dem letzten Bericht nur sehr wenig geändert. Baumwollumpen sind nicht unterzubringen. Grauleinen ist in guter Sortierung zu mäßigen Preisen verkäuflich. Für die nächste Zeit ist wenig Aussicht auf Besserung vorhanden, die zu erzielenden Preise stehen in keinem Verhältnis zu den Arbeitslöhnen. Als ungefähre Großhandelseinkaufspreise gelten jetzt in hiesiger Gegend für:

Weiß Kattun I	ℳ	170 bis	200
Weiß Kattun II	„	90 „	100
Weiß Kattun III	„	40 „	50
Orig. Weiß	„	80 „	90
Hell Kattun	„	100 „	120
Mittel hell Kattun	„	50 „	60
Schrenz	„	25 „	30

Rheinland. Die Lage hat sich eher noch weiter verschlechtert. Die Preise sind weiter gefallen, und wenn man wirklich etwas verkaufen kann, so muß das Geschäft sicherlich als verlustbringend bezeichnet werden. Die geringen Baumwollsorten sind absolut nicht unterzubringen, und dadurch werden die Lager von Tag zu Tag weiter angefüllt. In hiesiger Gegend haben schon einige Betriebe geschlossen, und weitere Einschränkungen werden nicht ausbleiben.

Vom Altpapiermarkt.

Aus Mitteldeutschland wird berichtet:

Für Altpapier werden heute von den Fabriken Preise geboten, die weit unter dem Herstellungswert liegen. Manche Papierfabriken liegen infolge zu großer Lager an Fertigfabrikaten schon seit Wochen still, und diejenigen Fabriken, die arbeiten, wollen nur zu billigen Preisen akzeptieren.

(Rohprodukten-Markt.)

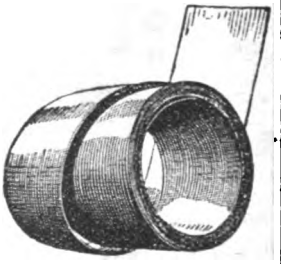
Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

Mitgeteilt vom Spediteur-Verein Herrmann & Teilnehmer, Hamburg 8.

Die günstigen Wasserstandsverhältnisse auf der Elbe und Oder haben sich im Laufe des vorigen Monats unvorteilhafter gestaltet, weshalb auch die Elbfrachten allmählich wieder etwas in die Höhe gingen, und zwar für Schwergüter von hier nach Magdeburg von 545 Pf. auf 605 Pf. und von hier nach Riesa von 891 Pf. auf 940 Pf. pro 100 kg, nach anderen Stationen in gleichem Verhältnis. Kurz vor Schluß des Monats April machte sich eine Besserung in den Wasserstandsverhältnissen geltend, so daß man heute wieder mit einigermaßen vollschiffigem Wasser rechnen kann. Leider hängt aber die weitere Gestaltung der Flußfrachten jetzt weniger von dem Wasserstande als den Bunkerkohlenpreisen ab, welche infolge der gespannten politischen Lage erheblich in die Höhe gehen dürften.

Das Verladungsgeschäft hat nach Eintritt der sogenannten „Sanktionen" im großen ganzen erheblich gelitten. Der Güterverkehr nach der Tschechoslowakei hielt sich bisher in den vorjährigen Grenzen;

Gewalztes gliederloses
Stahl-Transportband
System Sandviken.


Kraftbedarf geringer
als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes.
Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in Bekohlungsanlagen mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.
Sandviken Transportband-Ges.
Charlottenburg 5.
Ausführliche Abhandlung in Heft 52, Jhg. 1920.

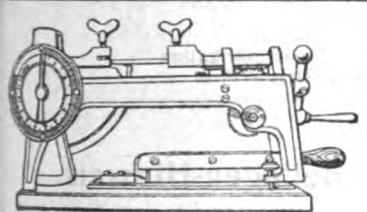
Digitized by Google

Gummi- Siebleder Schläuche Klappen

hervorragende Qualitäten
Schmidt & Bräsel
Halle a. d. Saale.

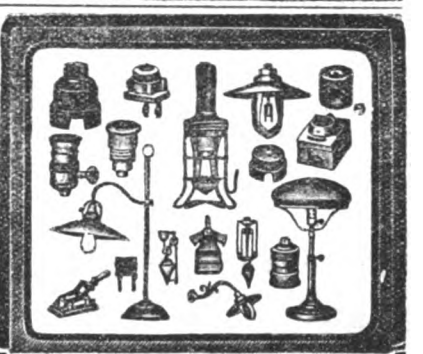
Zellulose · Holzstoff · Kaolin
Einfuhr — Ausfuhr
Paul Scholz, Dresden A. 24
Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Sämtliche Apparate für
Papierprüfungen



Festigkeitsprüfer und
Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner — Papierwagen
Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.

Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt Geschäftsgründung 1780



Elektrotechnisches
Installationsmaterial.
H. A. Mönkemöller, Herford 5.
Preisliste fordern!

Maschinenmesser Marke „Rätselstahl"
Qualität unübertrefflich
Sonderheiten: Hackmaschinenmesser, Rindenschälmesser, Querschneidemesser, Papiermaschinenschaber, Kreis- und Tellermesser, liefern flott
Herbertz & Suer in Remscheid.

HERMANN FINCKH
REUTLINGEN

MASCHINENSIEBE
EGOUTTEURE

Digitized by Google

wie bedeutend sich derselbe gestaltet hat, geht daraus hervor, daß im Jahre 1920 über Hamburg nach der Tschechoslowakei nicht weniger als 514 158 t Waren eingeführt wurden, ein Beweis, welche Wichtigkeit der Hamburger Hafen für die Tschechoslowakei gewonnen hat, nicht nur für die Einfuhr, sondern auch für die Ausfuhr; deshalb sträuben sich auch die kommerziellen Kreise in der Tschechoslowakei, dem Vorgehen der Entente hinsichtlich Erhebung der 50%igen Ausfuhrabgabe zu folgen und weitere wirtschaftliche Erschwerungen gutzuheißen. Infolge der verschärften Maßnahmen der Feindländer im Rheingebiet ist der Güterverkehr nach dem Westen stark erschwert und die Annahme von Eil- und Frachtgutwagenladungen nach vielen Stationen in den Rheinlanden gesperrt. Ferner sind auch infolge Ueberfüllung von Gütern gesperrt die Annahme von Frachtgutwagenladungen nach Salzburg Ort und Uebergang und Simbach Ort und Uebergang, ebenso die Annahme von Eil- und Frachtgutwagenladungen nach Italien über den Brenner sowie für Polen über Myslowitz, und zwar in letzterem Falle ohne jede Ausnahme.

Mit dem 20. April ist nunmehr die Verkehrssteuer auch nach den nichtböhmischen Elbeplätzen ebenso wie auf den anderen deutschen Strömen bis auf weiteres beseitigt.

Die Flußfrachten stellen sich heute für Schwergüter in größeren Mengen von hier infolge der bereits eingetretenen starken Steigerung der Kohlenpreise schon wesentlich höher, und zwar wie folgt nach:

Magdeburg	660	Riesa	1010
Schönebeck	672	Dresden	1070
Barby	684	Laube/Tetschen	1510
Aken	696	Schönpriesen/Aussig	1555
Wallwitzhafen	708	Halle loco	900
Coswig	774	Halle transito	850
Kleinwittenberg	822	Breslau	985
Torgau	945	Cosel	1185

Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt . 475—500 Pfennig für 100 kg, ausschließlich Tauchtiefen- und Hochwasserzuschlag nach böhmischen Plätzen.

Die
Nr. 1, 2 u. 3
des Wochenblattes,
Jahrgang 1921,
werden zurückgekauft.
Angebote erbeten an das
Wochenblatt für Papierfabrikation
Biberach a. d. Riss, Wttbg.

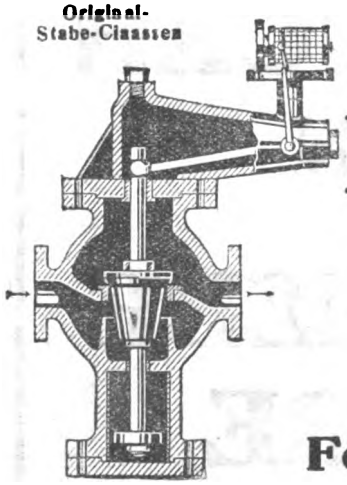
„OCULI" mit Schauglas D.R.P.
KONDENSWASSER-ABLEITER

MIT SCHAUGLAS
INFOLGEDESSEN:
UNDICHTHEITEN OD. DAMPFDURCHLASS SOFORT ERKENNBAR
STÄNDIGE KONTROLLE WÄHREND D. BETRIEBES
ANLÜFTHEBEL ZUM DURCHBLASEN IM BETRIEBE.
WEIL SICHTBARE LEISTUNG U.
SICHTBARE FUNKTION
KONDENSWASSERHEBER UND RÜCKLEITER
SCHLAMMABLASSVENTILE FÜR DAMPFKESSEL
BÜHRING AKTIENGESELLSCHAFT
MASCHINENFABRIK • APPARATEBAUANSTALT • KESSELSCHMIEDE
LANDSBERG BEZ. HALLE A.S.
FÜR ÖSTERREICH-UNGARN: BÜHRING & BRUCKNER G.M.B.H. WIEN IV.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren beigeheftet.

Außerdem liegen den Exemplaren an die Streifbandabonnenten Prospekte der Firmen Gustav F. Gerdts in Bremen und J. M. Voith, Maschinenfabriken und Gießereien, Heidenheim a. Brenz u. St. Pölten, Nied.-Oesterr. bei.

Original-Stabe-Classen

Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser
Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen
Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

JUL 20 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 21. Mai 1921. Nummer 20.

Zellulose H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

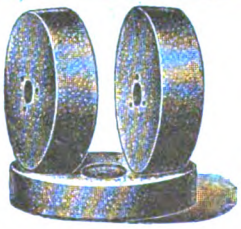
Fernsprecher: 3115, 12201, 7606
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Schopper Trockengehaltsprüfer
wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Gas-, Dampf-, oder elektr. Heizung schnell und sicher arbeitend, billig im Betriebe
Festigkeitsprüfer
für Spinnpapier, sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe
Dickenmesser :: Veraschungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 und Arndtstraße 27.
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anh. Str. 28

Ausbohren
von Dampfzylindern
Motoren- und Pumpenzylindern
Abfräsen
von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen
Kolben und Kolbenringe
H. TSCHENTSCHEL
Maschinenfabrik, BRESLAU 3/29
Telefon: Ring 9421.

Kollergangsteine
aus zweckentsprechenden, bewährten Gesteinsarten, nämlich aus hartem Quarzit-Sandstein oder erstklassiger Basaltlava oder bestem sächsischem Granit.



Pirnaer Schleifsteinwerke G. m. b. H.
Spezialfabrik von Steinen für die Papierindustrie, Pirna (Sachsen).

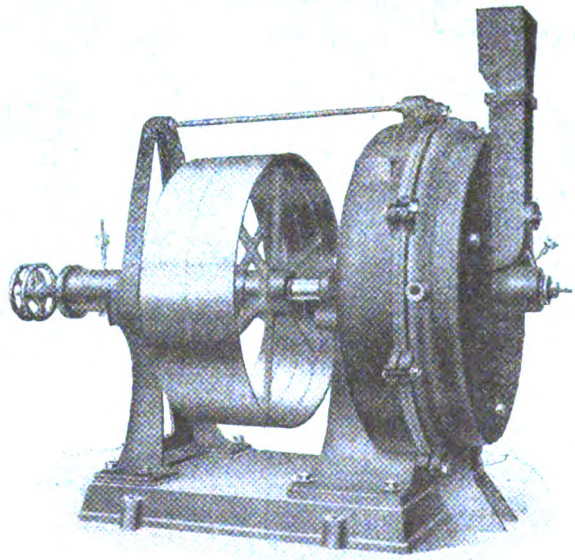
Digitized by Google

Eisengießerei & Maschinenfabrik Aktien-Gesellschaft, Bautzen i. Sa.

Sondererzeugnisse:

Vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Papier-, Strohstoff-, und Zellulosefabriken.

Raffineur.



Ueber 150 Stück geliefert.

Rührbütten. **Schöpfräder.**

Digitized by Google

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifband-Bezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **21. Mai 1921.** **Nummer 20.**

Inhaltsverzeichnis.

Aufhebung der Bewirtschaftung von Druckpapier 1537
Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie E. V. . 1537
Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E. V. Einladung 1538
Ein Wirtschaftsausschuß für das Papierfach des besetzten Gebietes 1539
Der Verband Mitteldeutscher Holzstoff-Fabrikanten 1539
Verbandsexamen für Papiertechnik am Städtischen Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen . 1540
Die neue Zollinie im Westen 1541
Ö.-U. Verein der Zellstoff- und Papierchemiker 1543
Preissenkung für Druckpapier 1545
Talkum und einseitig glatte Papiere . . . 1547
Seilantrieb 1547. Geschäftsberichte . . . 1548
Geschäfts- und Personalnachrichten . . . 1549
Aus der Schweiz 1549
Fachvereinigung für Papiertechnik E. V. Cöthen 1550
Pensionsinstitut für Beamte der österreichischen Papierindustrie, Wien 1550
Gutachten im Handel mit Graupappen . . 1551
Die holländischen Strohpappenfabriken . . 1551
Marktberichte 1552 1554

Aufhebung der Bewirtschaftung von Druckpapier und der Vorschriften über Papier, Karton und Pappe sowie über Rollenpapier.

Durch die in Nr. 19, S. 1451 veröffentlichte Bekanntmachung vom 28. April wird die Meldepflicht an den Zentral-Ausschuß, welche auf den Verordnungen vom 23. Juni 1919 und 29. Juni 1920 beruht, nicht berührt.

Die Meldungen sind also nach wie vor auf dem weißen und gelben Meldebogen an den Zentral-Ausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie in Charlottenburg 2, Neue Grolmanstr. 5—6 zu erstatten.

Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie E. V., Charlottenburg.

Wir bitten unsere Mitgliedsfirmen, davon Vormerkung nehmen zu wollen, daß die diesjährige ordentliche Mitgliederversammlung am

Dienstag, den 21. Juni 1921 in Dresden

stattfindet. Besondere Einladung wird noch ergehen.

Arbeitgeberverband.

Der Geschäftsführer: Dr. Leopold.

Digitized by Google

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E. V.

Einladung.

An unsere Mitglieder!

Die diesjährige Hauptversammlung findet in der schönen Isarstadt München statt, die letztmalig 1908 die Papiermacher in ihren Mauern gesehen hat.

Welch ein Unterschied zwischen einst und jetzt! Nutzlos aber, rückwärts blickend Vergleiche zu ziehen. Vorwärts muß der Weg gehen. Für die Industrie darf es nunmehr nur einen Gedanken geben: den Wiederaufbau unserer deutschen Wirtschaft. Denn von der Industrie hängt in erster Linie Deutschlands Zukunft ab. Für diese schwere Aufgabe braucht die Industrie den inneren Zusammenhalt notwendiger als früher. Sie hat sich den Zusammenhalt geschaffen in ihren wirtschaftlichen Organisationen, die künftighin noch mehr den Mittelpunkt des wirtschaftlichen Lebens bilden werden.

Aus dem Bewußtsein heraus, daß die Organisationen dazu berufen sind, die Traditionen zu pflegen, unter denen die Industrie groß geworden war, und den alten Geist wieder zu beleben, haben wir in diesem Jahr zusammen mit der Papier-, Pappen- und Zellstoffindustrie zum erstenmal seit Beginn des Krieges, die ordentliche Hauptversammlung in einem Rahmen veranstaltet, wie er ähnlich früher üblich war. Wir kommen nicht wieder aufwärts, wenn wir nur klagen und trauern. Neues Leben brauchen wir, der frohe Mut und der feste Glaube an die Zukunft der deutschen Industrie müssen wiederkehren, mit Zuversicht wollen wir an die großen Aufgaben herantreten. Allen feindlichen Gewalten zum Trotz!

In diesem Sinne mögen sich die Mitglieder in München zusammenfinden. Zu ernster Arbeit, aber auch zu geselligem Beisammensein im Kreise der Fachkollegen.

Von unserem Verein sind folgende Veranstaltungen vorgesehen:

Dienstag, den 31. Mai.

9 Uhr vormittags: Vorstandssitzung.

5 Uhr nachmittags: Sitzung des Preisausschusses der Deutschen Handelsholzstoff-Industrie. Beide im „Bayerischen Hof".

Für die Damen und die sitzungsfreien Mitglieder gemeinsamer Ausflug nach dem Starnberger See (Abfahrt* München, Starnberger Bahnhof 9½ Uhr vormittags, an Starnberg 10.37 Uhr, dann Dampferrundfahrt mit Fahrtunterbrechung in Leoni, Rückfahrt ab Starnberg 6 Uhr, an München 6.45 Uhr abends).

7½ Uhr abends: Begrüßungsabend im Hofbräuhaus, Trinkstube (evtl. Sonderzimmer).

Mittwoch, den 1. Juni.

9½ Uhr vormittags: Hauptversammlung im „Bayerischen Hof", Marmorsaal.

Tagesordnung:

1. Besprechung des Geschäftsberichtes für 1920 und Mitteilungen der Geschäftsführung über die Vereinstätigkeit seit Anfang 1921.
2. Erstattung des Kassenberichtes und Erteilung der Entlastung für Vorstand und Geschäftsführung.
3. Neuwahl des Vorstandes und der Kassenprüfer. [Vorstandsmitglieder: Ziv.-Ing. Eugen Kaul (Vorsitzender), Kommerzienrat G. Bretschneider, Wolfsgrün (stellv. Vorsitzender), O. Biermann, Bienenmühle, E. Buchholtz, Charlottenburg, K. Methner, Ziegenhals, R. Müller, Dresden, Geh. Kommerzienrat Dr. K. Niethammer, Kriebstein, A. Obenauf, Kämmerswalde, S. Schaal, Scheer (Donau), Freiherr v. Tröltsch, Riedenburg, C. Wagner, Hennersdorf, Rich. Weck, Schellneck, O. Winzer, Böberröhrsdorf; Kassenprüfer: M. Arnold, Edle Krone, E. Beyer, Hetzdorf.]
4. Endgültige Beschlußfassung über die neuen Verkaufsbedingungen des V. d. H.
5. Vortrag des Herrn Reichsfinanzrates Dr. Spieß, Mitglied des Reichsfinanzhofes, über: „Die steuerrechtliche Zulässigkeit von Abschreibungen und Erneuerungsfonds".
6. Eisenbahntariffragen und Wahl der Eisenbahntarif-Kommission.
7. Kartellfragen.
8. Aussprache über die Geschäftslage.
9. Verschiedenes.

Für die Damen: Gemeinsame Besichtigung von München. Treffpunkt 9½ Uhr vor dem Künstlerhaus.

Gegen 2 Uhr mittags: Gemeinsames Essen im „Bayerischen Hof", Marmorsaal.

8 Uhr abends: Geselliges Beisammensein der Papiermacher im Mathäser-Bräu, Bayerstraße 3/5 (Vereinssaal), zu dem der Arbeitgeberverband Gruppe Bayern einlädt.

Donnerstag, den 2. Juni.

Gemeinsamer Ausflug nach dem Wendelstein, dem berühmten Aussichtsberg der bayerischen Alpen mit prachtvollem Blick auf die Hochalpen. (Abfahrt* München Hauptbahnhof 9.12 Uhr vormittags, an Brannenburg 10.50 Uhr. Weiterfahrt mit der Bergbahn 11.10 Uhr,

Digitized by Google

Wendelstein an 12.30 Uhr. Heimfahrt 4 Uhr, München an 9.35 Uhr.

Wir hoffen zuversichtlich, daß die Tagesordnung der Hauptversammlung sowie der Wunsch, nach so langer Pause im Kreise der Berufskollegen auch wieder einmal Stunden froher Geselligkeit zu verleben, recht viele Mitglieder zur Fahrt nach München veranlassen werden. Den bayerischen Mitgliedern, welche gern die Vorbereitungen übernommen haben, werden wir am besten danken, wenn die Beteiligung aus allen Teilen des Reiches möglichst groß ist.

Besonders bitten wir darum, die Damen nicht zu Hause zu lassen. München mit seiner schönen Umgebung und den bayerischen Alpen bietet genug des Schönen.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten e. V.

E. Kaul, Vorsitzender. Dr. E. Schuchhart, Syndikus.

Der **Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten e. V.**, Dresden-A., Sachsenplatz 4, gibt bekannt, daß seine Fernsprechnummern von jetzt ab: Dresden 34 072 und 34 622 sind.

---

* Es ist möglich, daß sich die Fahrzeiten durch den Sommerfahrplan etwas ändern. Genauere Mitteilungen über die Fahrt nach dem Wendelstein erfolgen in der Hauptversammlung.

Ein Wirtschaftsausschuß für das Papierfach des besetzten Gebietes

ist in Köln von den maßgebenden Organisationen des gesamten Papierfachs des besetzten Gebietes als die berufene Vertretung ihrer gemeinsamen Fachinteressen geschaffen worden. Wie in dem Allgemeinen Wirtschaftsausschuß, der Industrie und Handel des besetzten Gebietes in ihrer Gesamtheit vertritt, haben sich im Wirtschaftsausschuß für das Papierfach Papiererzeugungs- und -Verarbeitungsindustrie mit dem legitimen Papiergroßhandel als erste Fachgruppe zusammengeschlossen, um den aus der jetzigen Lage des besetzten Gebietes erwachsenden Schwierigkeiten gemeinsam zu begegnen. Der Wirtschaftsausschuß, dessen Geschäfte unter dem Vorsitz des Feinpapierfabrikanten Robert Hoesch in Düren und Dr. Fritz Coerper in Köln als Vertrauensmann geleitet werden, gewährt fachmännischen Rat und Beistand in allen wirtschaftlichen Angelegenheiten, die sich aus den besonderen Verhältnissen des besetzten Gebietes ergeben.

Der Arbeitsausschuß, unter dem Vorsitz des Herrn Robert Hoesch, ist in drei Fachgruppen gegliedert und setzt sich zusammen aus den Herren: Kommerzienrat Erwin Glatz i. Fa. Julius Glatz, Neidenfels (Pfalz), Eduard Hoesch i. Fa. Gebr. Hoesch, G. m. b. H., Düren, Robert Jagenberg i. Fa. Carl Jagenberg, Düsseldorf-Reisholz, Direktor Dr. Rocholl i. Fa. Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G., Kostheim/Mainz, Carl Schulte i. Fa. Niederrheinische Papier- und Pappenfabrik, G. m. b. H., Neuß, von der Fachgruppe Papiererzeugung; Arnolds i. Fa. Flammersheim & Steinmann, G. m. b. H., Tapetenfabrik, Köln, Direktor Meyer i. Fa. Köln-Rodenkirchener Wellpappenfabrik, G. m. b. H. & Co., Rodenkirchen bei Köln, Dr. Werner Schmidt i. Fa. Reinhart Schmidt, Elberfeld, Dr. Soennecken i. Fa. F. Soennecken, Bonn, Stoltzmann i. Fa. Papier-Industrie Solingen, G. m. b. H., von der Fachgruppe Papierverarbeitung; Landmesser i. Fa. Landmesser & Co., Köln, Willy Mayer-Alberti i. Fa. M. Mayer, Coblenz-Lützel, Emil Meyer i. Fa. Gebr. Immenkötter, Elberfeld, te Neues i. Fa. J. Finck & Co., Crefeld, Tönnesmann i. Fa. August & Hermann Tönnesmann, Düsseldorf, von der Fachgruppe Papiergroßhandel.

Interessenten werden sich zweckmäßig zunächst an die genannten Herren Vertreter ihrer Fachgruppen in dem Arbeitsausschuß wenden. Im übrigen werden auch von dem Vertrauensmann des Wirtschaftsausschusses, Herrn Dr. Fritz Coerper, Anmeldungen entgegengenommen und alle gewünschten Auskünfte, auch an Firmen außerhalb des besetzten Gebietes, erteilt.

Die Geschäftsstelle befindet sich in Köln a. Rh., Gereonshof 8c, Fernsprecher B 9981, Telegramm-Adresse: Papierverband Köln.

Der Verband Mitteldeutscher Holzstoff-Fabrikanten in Goslar hat Geschäftsführung und Verkauf Herrn C. Alfred Walter in gleicher Firma, in Hannover übertragen. Das Kontor befindet sich vorläufig Hannover, Raschplatz 10, Pensionshaus Raschplatz, Fernsprecher: Hannover Nord 7901.

Digitized by Google

Verbandsexamen für Papiertechnik am Städtischen Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen i. Anh.

Am 11. März 1921 fand das Frühjahrsverbandsexamen für Papiertechniker statt. 8 Kandidaten hatten sich gemeldet. Der anhaltische Staat war nicht vertreten, während der Verein Deutscher Papierfabrikanten durch die Unterzeichneten (in Verhinderung des Herrn Dr. Willy Schacht, Weimar, war Herr Heinrich Lange, Bernburg, eingesprungen) vertreten war. In Anbetracht der großen Anzahl der Prüflinge wurde in zwei Gruppen geprüft, so daß die Kommissare den einzelnen Fächern je nur ½ Stunde beiwohnen konnten. Da sich hieraus gewisse Mißstände ergaben, wäre zu überlegen, ob nicht im Interesse der Prüfer, der Prüflinge und der Kommissare eine andere Einteilung empfehlenswerter ist.

Geprüft wurde in folgenden Fächern:
Papierfabrikanlagen,
Chemie und chemische Technologie des Papiers,
Allgemeiner und spezieller Maschinenbau,
Papierfabrikation,
Papier- und Materialprüfung,
Baukunde.

Zur schriftlichen und zeichnerischen Bearbeitung waren folgende Aufgaben gestellt worden:

1. Entwurf einer Papierfabrik für dünnere und mittlere Strohpapiere mit einer Leistung von 12 000 bis 15 000 kg in 24 Stunden.

Die Fabrik soll am Rande des mitteldeutschen Braunkohlenreviers errichtet werden, nächste Bahnstation 400 m, nächster Eisenbahnknotenpunkt 8 km entfernt an schiffbarem Fluß gelegen. Straßen sind gut, ebenso Arbeiterverhältnisse, dagegen müssen technische Angestellte von auswärts herangezogen werden. Rohmaterial ist Stroh, bezogen aus nächster Umgebung sowie aus den ostdeutschen Provinzen.

2. Entwurf einer Holzschleiferei für eine Produktion von etwa 25 000 kg lufttrockenem Holzstoff in 24 Stunden.

3. Entwurf einer Braunholzpappenfabrik mit Wasserkraftantrieb und einer Produktion von etwa 20 000 bis 25 000 kg fertigem Stoff in 24 Stunden. Die Anlage soll an einem größeren Flusse liegen. Die nächste Bahnstation befindet sich etwa 500 m vom Bauplatz entfernt. Jedoch kann kein Anschlußgleis gelegt werden, da der Bahnhof ungefähr 30 m höher liegt und das Tal schon sehr eng ist. Ein schon vorhandener Fahrweg ist leicht auszubauen. Es ist genügend geschultes Personal vorhanden, nur die Löhne sind verhältnismäßig hoch.

4. Entwurf einer Papierfabrik für eine Leistung von etwa 5000 kg Feinpapier in 24 Stunden unter Berücksichtigung einer späteren Vergrößerung auf ungefähr das Doppelte.

5. Entwurf einer Druckpapierfabrik mit eigener Schleiferei für 25 000 bis 30 000 kg Tagesproduktion.

Es soll eine Druckpapierfabrik mit zugehöriger Schleiferei für eine Tagesproduktion von 25 000 bis 30 000 kg entworfen werden. Die Lage der Fabrik ist hinsichtlich des Absatzgebietes wie auch der Arbeiterverhältnisse eine günstige. Sie liegt an einem größeren Flusse und in nächster Nähe der Vollbahn. Außerdem befinden sich in einer Entfernung von 25 km ergiebige Kohlengruben.

6. 1) Entwurf einer Papierfabrikanlage, Zeichnung bestehend aus 4 Bogen.

2) Nähere Beschreibung und Berechnung der auszuführenden Anlage einschließlich Rentabilitätsberechnung.

Es ist eine Papierfabrik für mittelfeine Papiere mit einer Gesamtleistung von etwa 30 000 bis 40 000 kg Papier pro Tag zu entwerfen. Die Fabrik ist an einem größeren Flusse zu errichten, und werden gute Arbeiter-, Versand- und Kohlenverhältnisse vorausgesetzt. Die Rohstoffe werden in Form von Zellulose und gebleichtem Strohstoff, in Bogen und Rollen von 40% Trockengehalt von benachbarten Fabriken bezogen. Sämtliche Maschinen werden elektrisch angetrieben, der Strom wird in eigener Kraftanlage mit Dampfturbinen erzeugt.

7. Entwurf einer Feinpapieranlage mit 2 Maschinen von zusammen 14 000 kg Tagesproduktion in 24 Stunden.

Es ist eine Feinpapierfabrik mit 2 Maschinen von zusammen 14 000 kg Tagesproduktion in 24 Stunden zu entwerfen. Erzeugt werden holzfreie Druck- und Schreibpapiere, Normalpapiere und Kuvertpapiere. Sämtliche Rohstoffe werden bezogen, Bahnanschluß ist vorhanden. Das Fabrikationswasser wird dem vorübergehenden Flusse entnommen und in einer oberhalb der Fabrik gelegenen Kläranlage (Sandkläre) von den Verunreinigungen gesäubert. Arbeits- und Arbeiterverhältnisse sind normal. Die Fabrik selbst liegt in einem Tal. Als Kraftquelle ist eine Dampfmaschine mit Dynamo vorhanden.

Digitized by Google

8. Berechnung und Aufzeichnung einer Druckpapierfabrik von etwa 40 000 kg 24 Stunden Produktion mit eigener Schleiferei.

Die Aufgaben waren in der üblichen Weise bis in die kleinsten Einzelheiten zeichnerisch und rechnerisch durchgearbeitet, die Zeichnungen wie üblich auf den Korridoren angeschlagen, während die schriftlichen und rechnerischen Arbeiten in gebundenen Büchern zur Einsicht offen lagen. Von den 8 Prüflingen haben 7 die Prüfung bestanden, während einer nicht die erforderlichen Kenntnisse nachweisen konnte. Es wurde ihm jedoch gestattet, in den 4 nicht genügenden Fächern sich einer Nachprüfung zu unterziehen mit der weiteren Maßgabe, daß er bis zur Nachprüfung beurlaubt werden könnte.

Ein Prüfling zeigte ein ganz hervorragendes Wissen auf allen Gebieten, und da sich auch seine sonstigen Leistungen gleich vorteilhaft abhoben, konnte ihm das Prädikat „sehr gut bestanden, mit Auszeichnung" unter gleichzeitigem Erlaß der Studiengelder bis zum Hauptexamen zuerkannt werden.

Ueber die Kandidaten selbst ist folgendes zu berichten:

1. Bischoff, Walter, Preuße, 23 Jahre alt, 4 Semester Studium, mit dem Prüfungsergebnis „bestanden".
2. Dinslage, Heinrich, Preuße, 26 Jahre alt, 5 Semester Studium, mit dem Prüfungsergebnis „bestanden".
3. Dorn, Friedrich, Badenser, 26 Jahre alt, 4 Semester Studium, mit dem Prüfungsergebnis „bestanden".
4. Kauffmann, Walter, Württemberger, 22 Jahre alt, 5 Semester Studium, mit dem Prüfungsergebnis „gut bestanden".
5. Peter, Kurt, Anhaltiner, 23 Jahre alt, 4 Semester Studium, mit dem Prüfungsergebnis „gut bestanden".
6. Schneider, Albert, Sachse, 23 Jahre alt, 4 Semester Studium, mit dem Prüfungsergebnis „gut bestanden".
7. Unger, Urban, Sachse, 24 Jahre alt, 5 Semester Studium, mit dem Prüfungsergebnis „sehr gut bestanden, mit Auszeichnung".
8. Einem Prüfling konnte, wie oben bereits bemerkt, das Verbandszeugnis nicht erteilt werden.

Bei dem Examen konnte mit Genugtuung konstatiert werden, daß von beiden Seiten, von den Lehrern wie von den Schülern, ernst und gewissenhaft gearbeitet worden war. Es machen sich aber andererseits die unglückseligen und ganz unzureichenden Raumverhältnisse der Cöthener Anstalt bei der Zunahme der Studierenden immer unliebsamer bemerkbar. An einen geregelten, einheitlichen Schulbetrieb ist angesichts des übergroßen Materials und der Unmöglichkeit, dasselbe in den unzulänglichen Räumen für die Schüler nutzbar zu machen, nicht zu denken, und es liegt im Interesse von Lehrern und Schülern, noch mehr aber im Interesse des Faches, zu dessen Nutz und Frommen die Studierenden später ihre Kenntnisse weiterverwenden sollen, daß hier möglichst bald und gründlich Wandel geschaffen wird.

Heinrich Lange. P. Naucke.

Die neue Zollinie im Westen.

Zur Ergänzung der Mitteilungen in Nr. 18, S. 1391, entnehmen wir einem Merkblatt des Reichsverbandes der Deutschen Industrie:

Alle Warensendungen nach Eisenbahnstationen des besetzten Gebietes müssen mit einer Zolldeklaration versehen sein. Die Formulare sind bei den Eisenbahndirektionen und Güterabfertigungsstellen erhältlich.

Die Zollsätze betragen:

a) Ausfuhr aus dem unbesetzten Deutschland über die Rheinzollgrenze in das besetzte Gebiet:

Das 2½fache der geltenden Sätze des deutschen Zolltarifs (das sind 25% der einfachen Tarifsätze, erhöht durch den 900%igen Goldzuschlag).

b) Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet über die Rheinzollgrenze nach dem unbesetzten Deutschland:

Die einfachen Sätze des deutschen Zolltarifs in Papiermark. Für Waren, die nach dem deutschen Tarif zollfrei sind, wird eine statistische Gebühr von einer Papiermark für jedes Stückgut, Tonne, Kubikmeter oder Stück Vieh erhoben.

c) Einfuhr aus dem Auslande durch das besetzte Gebiet über die Rheinzollgrenze

Es werden an der Westgrenze nur die bei der Einfuhr aus dem Auslande geltenden

Digitized by Google

nach dem unbesetzten Deutschland (Durchgangsverkehr):

d) Ausfuhr aus dem unbesetzten Deutschland durch das besetzte Gebiet nach dem Auslande (Durchgangsverkehr):

Goldzölle des deutschen Tarifs erhoben. Der Uebergang über die Rheinzollinie ist dann zollfrei.

Erhoben wird die Ausfuhrabgabe nach dem deutschen Abgabentarif. Außerdem müssen diese Waren unter Zollverschluß gehen.

Nach einer Anweisung, die am 22. April von dem Komitee der Rheinlandkommission an den deutschen Delegierten erteilt worden ist, gelten deutsche Aus- und Einfuhrbewilligungen, die bis zum 20. April erteilt waren, bis auf Widerruf.

„Ein- und Ausfuhramt für das besetzte Gebiet Ems." Dieses ist die Adresse der Stelle, welche gegenwärtig unter Aufsicht der Rheinlandkommission die Ein- und Ausfuhr des besetzten Gebietes regelt.

Zurzeit ist das Ein- und Ausfuhramt für das besetzte Gebiet in Ems mit dem bisherigen Delegierten des Reichskommissars für Aus- und Einfuhr in Köln, Herrn Bezirksamtmann Maier, besetzt, der seine Diensträume in Ems, Hotel Gutenberg, eingerichtet hat.

Die Verordnung der Rheinlandkommission über Regelung der Ein- und Ausfuhr für das besetzte Gebiet bestimmt:

Artikel 1.

Der Verkehr von Waren, die für das besetzte Gebiet bestimmt sind, oder die aus ihm kommen, unterliegt sowohl an der Außengrenze der besetzten Gebiete als auch an der auf Grund des Artikels 2 der Verordnung 81 errichteten Zollinie den Beschränkungen, die gegenwärtig auf Grund der deutschen Gesetze und Verordnungen in Kraft sind.

Die Interalliierte Rheinlandkommission behält sich das Recht vor, durch einfache Anordnungen die bestehende Regelung in der ihr angebracht erscheinenden Weise zu ändern.

Artikel 2.

Das Wirtschaftskomitee der Interalliierten Rheinlandkommission übernimmt die Oberleitung der Dienststelle für Ein- und Ausfuhrbewilligung. Ihm untersteht sowohl das deutsche wie das alliierte Personal dieser Dienststelle.

Die deutschen Zollsätze.

Nachstehend bringen wir die für die Papierindustrie in Betracht kommenden wichtigsten Positionen aus dem deutschen Zolltarif, der jetzt im Verkehr zwischen dem besetzten und dem unbesetzten Gebiet seit dem 20. April zur Anwendung kommt. Die Zollsätze bedeuten, falls nichts anderes angegeben ist, Mark für 100 kg. (Bei der Einfuhr aus dem Ausland wird bei der Bezahlung in Papiergeld zurzeit ein Aufgeld von 900% berechnet.)

Elfter Abschnitt: **Papier, Pappe und Waren daraus.**

Nr. des Zolltarifs		
(649/5)	Halbzeug (Halbstoff zur Papier- und Pappenbereitung), breiartig oder in fester Form, auch gebleicht oder gefärbt oder mit mineralischen Stoffen, Leim usw. versetzt:	
649	aus Abfällen von Gespinst-Waren oder dergleichen	frei.
650	aus Holz, Stroh, Espartogras oder anderen Pflanzenfasern:	
	Holzmasse (mechanisch bereiteter Holzstoff, Holzschliff)	1.25
	chemisch bereiteter Holzstoff (Zellstoff, Zellulose); Stroh-, Esparto- und anderer Faserstoff	1.25
651	Pappen (Pappdeckel), geformt (geschöpft) oder gekautscht, auch aus zusammengeklebten Pappen hergestellt:	
	Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen, auch in der Masse gefärbt; Vulkanfiber	6.–
	Pappen aus mechanisch oder chemisch bereitetem Holzstoff, auch aus solchem von gedämpftem Holze, festgewalzt (Braunholzpappe, sogenannte Lederpappe), Stroh-, Schrenz- und Torfpappe und anderweit nicht genannte grobe Pappen, auch in der Masse gefärbt	1.50
	Graue Pappe, geformt (geschöpft) oder gekautscht, nicht geglättet . .	2.–
	Pappen mit Asphalt, Teer oder dergleichen überzogen, getränkt, oder bestrichen, sowie Röhren aus solcher Pappe; Steinpappe	1.50
	Anmerkung: Gekautschte Pappen werden auch dann nach Nr. 651 verzollt, wenn die äußeren Lagen weiß oder in der Masse gefärbt (auch verschiedenfarbig) und nicht von gleicher Beschaffenheit und Farbe wie die inneren Zwischenlagen sind.	
652	Pappen aller Art, weiß oder farbig gestrichen, mit weißem oder farbigem Papier beklebt, lackiert, bronziert, mit Wollstaub oder dergleichen überzogen, durch Pressen gemustert	10.
	Pappen aller Art, weiß oder farbig gestrichen, mit weißem oder farbigem Papier beklebt; Malerpappe . . .	10.

Digitized by Google

Nr. des Zolltarifs		
653	Gelbes Strohpapier	3.–
654	Packpapier, in der Masse gefärbt, auch auf einer Seite glatt	3.–
655	Papier, nicht unter andere Nummern fallend, einschließlich des Kartonpapiers, auch liniiert, pergamentiert oder gekörnt . . .	6.–
	Schreib- und Postpapier, nicht liniiert; Zeichenpapier; Papier für Kupfer- und Lichtdruck	6.–

Ö.-U. Verein der Zellstoff- und Papierchemiker.

Wien I, Mahlergasse 7.

Bericht über die Hauptversammlung, welche am 28. April 1921 im Sitzungssaale des Warenverkehrsbüros stattfand.

Präsenzliste:

Präsident E. Spiro, Fabriksbesitzer, Krumau, Böhmen, Vorsitzender,
Generaldirektor E. Prinzhorn, Wien, Stellvertreter des Vorsitzenden,
Adolf Hamburger, Fabriksbesitzer, Wien, Kassenwart,
Ing. Max Diamant, Direktor, Frantschach, Schriftführer,
Dr.-Ing. A. Haug, Direktor, Pitten,
Direktor I. Neumayr, Theresienthaler Papierfabrik,
Direktor W. Roth, Pitten,
Generaldirektor Necás, Sillein, Tschechoslowakei,
Zentraldirektor E. Linhart, Wien,
Direktor P. Mohn, Hirschwang,
Direktor H. Ehninger, St. Pölten,
E. Porak, Fabriksbesitzer, Moldaumühl, Böhmen,
Dozent Dr. R. Schwarz, Wien VI,
Die Firmen:
Böhm. Krumauer Papierfabriken I. Spiro & Söhne, Krumau, Böhmen,
W. Hamburger, Pitten, N.-Oe.,
Gräflich Henckel von Donnersmarck'sche Papierfabrik Frantschach A.-G.,
Theresienthaler Papierfabrik Ellissen Roeder & Co., Wien,
Leykam-Josephsthal Papierfabriken A.-G., Wien,
Zellulosefabrik Szolna, Sillein,
Elbemühl A.-G., Wien,
Neusiedler Papierfabriken A.-G.,
Moldaumühl, Kienberg, Böhmen,
Entschuldigt fehlt:
Direktor O. Heigis, Pilsen.

Es beteiligten sich an derselben 13 Einzelmitglieder und 10 Firmen.

Vor der Hauptversammlung fand eine Vorstandssitzung statt, welche nach langer Debatte beschloß, der Hauptversammlung den Vorschlag zu machen, daß der Verein in unveränderter Form weiterbestehen soll. Dieser Beschluß wurde dadurch sehr gefördert, daß es dank der Bemühungen der Herren G.-D. Prinzhorn und Necás gelungen war, den bisherigen Vorsitzenden Herrn E. Spiro, zu bewegen, auch weiterhin die Führung des Vereines beizubehalten. Der folgende Jahresbericht wurde durch den Schriftführer vorgelesen:

„Die letzte Hauptversammlung fand im Jahre 1919 am 12. Dezember statt. Es hat sich im abgelaufenen Jahre keine passende Gelegenheit ergeben, eine Hauptversammlung abzuhalten. Die heutige Versammlung muß dies nachholen. Im abgelaufenen Geschäftsjahre haben sich mehrere neue Mitglieder angemeldet und wurden vom Vorstande aufgenommen. Es sind dies die Herren: Ing. Nagele, Frantschach; Ing. Huber, Feldkirchen; Dr. Ehninger, Frantschach; Professor Ing. Leo Kollmann der Staatsgewerbeschule in Wien und A. Furiakovics, Papierchemiker in Hilm-Kematen.

Durch den Beschluß des Hauptvereines, daß der volle Mitgliederbeitrag der Mitglieder der Nachfolgestaaten direkt beim Hauptvereine einzuzahlen ist, ist eine gewisse Verwirrung unter unseren Mitgliedern eingetreten. Dazu trug auch der Umstand bei, daß wir für das laufende Jahr noch keinen Mitgliederbeitrag vorschreiben konnten. Diese Verhältnisse werden wir in der heutigen Versammlung zur Sprache bringen. Wir werden Ihnen dabei auch Vorschläge über den Weiterbestand des Vereines machen.

Der Fachausschuß hatte eine Preisarbeit des Herrn Ing. Franz Lorenz, derzeit in Marschendorf, zu überprüfen. Die Arbeit wurde unter dem Titel „Fasertonerde" eingereicht und behandelt eine praktische Methode zur quantitativen Bestimmung der leimenden Kolloide im Tierleim. Der Fachausschuß hat einstimmig der Arbeit als Preis die lobende Anerkennung zugesprochen. Die Arbeit kann mit Zustimmung des Verfassers als Vereinsschrift veröffentlicht werden. Der Hauptverein würde die Arbeit ebenfalls als Vereinsschrift übernehmen, doch müßte sie einer neuerlichen Ueberprüfung durch den Fachausschuß desselben unterzogen werden.

Wir haben Ihnen die bedauerliche Mitteilung zu machen, daß unser Vorsitzender, Herr Emanuel Spiro, Gründer und seit Gründung ununterbrochen Vorsitzender des Zweigvereines, seine Stelle niederlegen wollte. Bei der letzten Hauptversammlung ist es uns noch gelungen, ihn von diesem

Digitized by Google

Entschluß abzubringen. Herr Spiro hat seit Gründung des Vereines durch sein umfassendes Wissen, seine interessanten fachwissenschaftlichen Vorträge, sein lebhaftes Interesse am Verein, den Verein gesellschaftlich und wissenschaftlich belebt und war die Triebfeder desselben. Es waren leider schwierige Jahre, Gründungs- und Kriegsjahre, während welcher seine Präsidentschaft sich abwickelte, doch konnte ein Rückblick, der im Vorjahre gegeben wurde, dennoch zeigen, daß der Verein unter seiner Leitung gute Arbeit geleistet hat.

Wir würden den Rücktritt des Herrn Spiro sehr bedauern und bitten, unseren langjährigen Vorsitzenden dadurch zu ehren und ihm zu danken, daß Sie unseren Vorschlag annehmen und ihn neuerdings zum Vorsitzenden wählen.

Ueber die finanzielle Lage des Vereines wird der Herr Kassenwart berichten.

Nachdem die Funktionsdauer des Vorstandes wieder über ein Jahr gedauert hat, wird die geehrte Versammlung bei Fortbestand des Vereines den Gesamtvorstand neu zu wählen haben."

Sodann wird der Bericht des Fachausschusses entgegengenommen, welcher die Preisarbeit des Herrn Ing. Franz Lorenz in Marschendorf über quantitative Bestimmung der leimenden Kolloide im Tierleim mit der lobenden Erwähnung auszeichnete.

Dem Kassenwart wurde über Antrag der Revisoren das Absolutorium erteilt.

Es wurde über Antrag des Herrn G.-D. Prinzhorn beschlossen, daß die Mitglieder an den Hauptverein Berlin direkt den Jahresbeitrag von 40 Mark zu zahlen haben, an den Zweigverein jedoch den um eine Teuerungszulage erhöhten Jahresbeitrag an die Geschäftsstelle Wien I, Mahlergasse 7, in folgender Weise zu entrichten haben: Mitglieder in

Oesterreich . . .	d.-ö. K	100.—
Ungarn	u. K	100.—
Polen	p. K	100.—
Tschechoslowakei	c. K	50.—
Jugoslavien . .	j.-s. K	50.—
Rumänien . . .	Lei	50.—
Italien	Lire	50.—

Bei der nun folgenden Wahl der Vorstandsmitglieder wurde folgender Wahlvorschlag mit Akklamation angenommen:

Obmann: Emanuel Spiro; Stellvertreter: G.-D. E. Prinzhorn; Schriftführer: Ing. Max Diamant; Kassenwart: A. Hamburger; Beisitzer: O. Heigis, Pilsen, Dr.-Ing. A. Haug, Pitten, H. Salzer, Stattersdorf, Generaldirektor Necás, Sillein.

Zu Rechnungsprüfern wurden die Herren Direktoren Neumayr, Wien, und W. Roth, Pitten, wiedergewählt.

In den Fachausschuß werden die Herren E. Spiro, Dr. Klein, Ing. Max Diamant, Direktor O. Heigis, Generaldirektor Necás, Direktor Springer, Dr. Haug wiedergewählt und Dozent Dr. R. Schwarz neugewählt. Herr Professor Böck der technischen Hochschule soll ersucht werden, dem Fachausschuß beizutreten.

Zu Punkt 6, Aussprache über Fachfragen, entwickelt sich über Vorschlag des Herrn Direktor Neumayr eine interessante Aussprache über die Usancen bei Berechnung von Zellulose auf der Basis 88 : 100 für absolut trockenen Stoff zu lufttrockener Ware. Das Ergebnis der Aussprache, bei welcher es sich darum handelte, ob der Käufer eine Berechnung über 100 Teile für lufttrockene Ware anzuerkennen hat, wenn sich aus der Bestimmung der absolut trockenen Ware ein Gehalt von über 88% ergeben hat, war, daß für die Berechnung die Bestimmung des Gehaltes an absolut trockener Ware die einzig sichere Grundlage bildet, und von diesem ausgehend das zu berechnende Gewicht auf Basis 88 : 100 umzurechnen ist. Wenn die Ware z. B. sofort nach dem Trockenprozeß geprüft und verwogen wird, so kann eine Uebertrocknung vorkommen, die einen Gehalt von mehr als 88% absolut trocken ergibt. Das berechnete lufttrockene Sollgewicht kann dann über 100 Teile des Bruttogewichtes betragen und kann in Rechnung gestellt werden. Bei einer Ueberprüfung muß immer vom jedesmaligen Bruttogewicht ausgegangen werden. Einige Verbraucher standen auf dem Standpunkte, daß sie auch bei einem höheren absoluten Trockengehalte als 88% nicht mehr als 100 Teile des effektiven Bruttogewichtes zu bezahlen haben. Dieser Standpunkt wurde nicht anerkannt. An der Debatte beteiligten sich die Herren Neumayr, Spiro, Diamant, Dr. Schwarz, Necás, Dr. Haug. Es wurde vorgebracht, daß übertrockneter Stoff nicht gewünscht wird. Dr. Schwarz wies darauf hin, daß für die Erzeugung von Nitrocellulose übertrockneter Stoff gewünscht wird, daß beim Handel mit Baumwolle, die mit 8½% Feuchtigkeit gehandelt wird, es auch üblich ist, bei geringerem Trockengehalt dennoch auf der Basis von 8½% zu berechnen. Direktor Diamant führte aus: Das effektive Bruttogewicht ist ein zu variables

Digitized by Google

Maß, das fortwährend je nach dem Zeitpunkt der Bestimmung nach Verlassen der Trockenpartie, bei Verladung oder Ankunft der Ware je nach dem Feuchtigkeitsgehalt der Luft schwankt, als daß es jemals als Grenzwert für eine Berechnung dienen darf.

An diese Debatte schloß sich ein kurzer Vortrag des Schriftführers über sparsame Holzsortierung. Der aktuelle Gegenstand wurde mit Beifall aufgenommen. Der Vorsitzende, Herr Spiro, brachte dann interessante Mitteilungen über Schälmaschinen und Schältrommeln, die derzeit in Amerika wieder in Aufschwung kommen. Die nun folgende Aussprache, an der sich fast alle Anwesenden beteiligten und die fast alle Gebiete der modernen Holzverwertung und Kochung umfaßte und viele praktische Erfahrungen rückhaltlos zur Kenntnis brachte, befriedigte die Versammlung sehr. Näheres wird das vollständige Protokoll bringen. Direktor Diamant sprach dann noch über das Ueberhandnehmen von schlechten Holzlieferungen. Dozent Dr. Schwarz wies schließlich darauf hin, daß demnächst an der Börse neue Usancen für das Holzgeschäft aufgestellt werden. Herr Zentraldirektor Linhart wurde gebeten, sich der Sache anzunehmen.

Die Herren Spiro und Porak sprachen über Sommer- und Winterfällungen, Herr Zentraldirektor Linhart über die Biffarmühle. Herr Generaldirektor Necás berichtete über große Planknotenfänger der Schweden, woran sich wieder eine lebhafte Debatte über Knotenfänger und Astsortierer anschloß.

Der Vorsitzende schloß sodann die Versammlung und dankte für die interessanten fachmännischen Aussprachen.

Nach einem Schlußworte des Herrn Generaldirektor Necás, der dem Vereine, wenn er nach dem heutigen Muster fortfährt, das Beste für die Zukunft wünschte, verließen die Teilnehmer sehr befriedigt die Hauptversammlung, die endlich wieder einmal Gelegenheit gab, die Fachkollegen zu fachwissenschaftlicher Aussprache zu vereinigen.

Dem Kollegen Direktor Heigis, der sein Fernbleiben mit Unpäßlichkeit entschuldigt hatte, sendet die Versammlung die besten Wünsche zur baldigen Genesung.

Ing. Max Diamant,
Schriftführer.

Preissenkung für Druckpapier.

In der Reichstagssitzung vom 11. Mai wurde der in Nr. 19 ds. Bl. mitgeteilte Antrag der bürgerlichen Parteien und der Sozialdemokratie beraten und angenommen. Der Antrag der Unabhängigen Sozialdemokraten sowie der Zusatzantrag der Sozialdemokraten, welche beide auf die Sozialisierung der Papiererzeugung hinzielten, wurde abgelehnt. Der **Verband Deutscher Druckpapierfabriken** hat anläßlich der bei dieser Gelegenheit stattgefundenen Aussprache an den Präsidenten des Reichstags, Herrn Loebe, sowie an die Fraktionsvorsitzenden und sonstige interessierte Persönlichkeiten am 13. Mai das nachfolgende Schreiben gerichtet:

„Die heutigen Berliner Morgenzeitungen enthalten einen Bericht über die Beratung des Reichstages über einen Antrag betreffend die Preissenkung für Druckpapier. Wir bedauern es außerordentlich, daß an der Aussprache über diesen Antrag in der Mehrzahl Abgeordnete beteiligt waren, die selbst Verleger von Zeitungen sind und daher dem Gegenstand der Beratung nicht mit der nötigen Unparteilichkeit gegenüberstehen konnten. Andererseits befand sich unter den Rednern kein Vertreter der Papierindustrie, der den, wie wir zu unserem Bedauern feststellen müssen, leider oft unrichtigen Angaben sogleich hätte widersprechen können.

Im Hinblick auf das große Interesse, das die Angelegenheit für die Papierindustrie hat, wollen wir es nicht unterlassen, Euer Hochwohlgeboren nachstehend eine Berichtigung mehrerer sachlich unrichtiger Behauptungen ergebenst zukommen zu lassen. Wir dürfen zunächst darauf hinweisen, daß sich mit der Frage der Papierpreissenkung bereits der interfraktionelle Ausschuß des Reichstages in mehreren Sitzungen sowie der wirtschaftspolitische Ausschuß des Reichswirtschaftsrates befaßt haben. Schon hierbei ist von dem Vertreter unseres Verbandes auf die Tatsache hingewiesen worden, daß die zuständigen Reichsstellen, insbesondere das Reichswirtschaftsministerium, durch Revisionen der Papierfabriken und durch eingehende Prüfung ihrer Kalkulationen festgestellt haben, daß von einem „Wucherpreis" der Papierfabriken gar nicht die Rede sein kann. Dasselbe hat sogar der Vorsitzende des Vereins Deutscher Zeitungsverleger, Herr Dr. Faber, in der Sitzung des Reichswirtschaftsrats zugeben müssen. In dieser Sitzung hat weiter der Reichswirtschaftsminister, Herr

Digitized by Google

Dr. Scholz, mit erfreulicher Klarheit ausgesprochen — wie aus der in der Anlage beigefügten Nr. 207 des „Berliner Tageblattes" hervorgeht —, daß die Preisprüfungsstelle des Reichswirtschaftsministeriums, die sich mit der Preisfrage so eingehend wie möglich beschäftigt habe, zu dem Resultat gekommen sei, daß der Papierpreis kaum unter ℳ 3.60 je kg gesenkt werden könne, ohne eine ganze Reihe von Druckpapierfabriken zum Erliegen zu bringen.* Trotz dieses bemerkenswerten Zugeständnisses des Herrn Reichswirtschaftsministers haben wir den Papierpreis von ca. ℳ 360 je 100 kg um ℳ 20 mit rückwirkender Kraft vom 1. April ab gesenkt, um den Verlegern zu zeigen, daß wir unser möglichstes tun, um ihnen entgegenzukommen. Wir betonen aber, daß etwa 80% unserer Fabriken bei diesem Preis ein Auskommen nicht finden, was in ganz kurzer Zeit zu ganz unabsehbaren Folgen führen kann.

Was nun die in der gestrigen Reichstagssitzung gemachten Ausführungen anlangt, so hat zunächst Herr Abgeordneter Brandes behauptet, daß die Papierfabriken bis zu 60% Dividende gezahlt haben; er hat aber nicht mitgeteilt, daß es sich hier in der Hauptsache um Fabriken handelt, die überhaupt kein Zeitungsdruckpapier herstellen oder nur in geringem Maße. Wenn mit der hohen Dividende etwa die Ammendorfer Papierfabrik gemeint sein sollte, so steht fest, daß diese Fabrik nur mit 2 Papiermaschinen Zeitungsdruckpapier fertigt, während auf den anderen beiden Maschinen hochwertigere Sorten hergestellt werden. Die hohe Dividende von Ammendorf findet ihren Grund in dem kleinen Aktienkapital; die Verleger selbst haben anerkannt, daß man von diesem Fall nicht auf andere Fabriken schließen dürfe. Im allgemeinen erklären sich die hohen Dividenden der Papierfabriken zum größten Teil aus den Valutagewinnen bei Exportgeschäften. Auch einzelne Zeitungen haben, wie uns bekannt ist, als Gesellschaften mit beschränkter Haftung Dividenden von über 100% abgeworfen. Wir kennen aber auch eine Aktiengesellschaft, die bei einem Aktienkapital von 1 400 000 ℳ einen Reingewinn von etwa 950 000 ℳ ausgewiesen hat. Diese Fälle darf man aber, wie bei Ammendorf, nicht verallgemeinern. Weiter hat Herr Abgeordneter Brandes mitgeteilt, „daß das Papierholz seit 1914 um 750% im Preise gestiegen sei, während die Steigerung für den Ballen Druckpapier 1700% betrage". Diese Angabe entspricht nicht den Tatsachen. Papierholz hat im Frieden frei Fabrik allerhöchstens bis zu 15 ℳ je Raummeter gekostet; demgegenüber haben unsere Fabriken zur Zeit der höchsten Preissteigerung bereits im Walde für den Raummeter 300 ℳ bis zu 350 ℳ bezahlen müssen. Zu diesem Preise treten die gewaltig gesteigerten Kosten für Zufuhren und Frachten hinzu, so daß sich das Holz frei Fabrik bis auf 400 ℳ je Raummeter stellte. Es ergibt sich demnach eine Preissteigerung des Holzes bis zu 2650% des Friedenspreises. Als Beweis für unsere Angaben führen wir an, daß der Vertreter des bayerischen Forstfiskus gelegentlich einer im bayerischen Handelsministerium vor einigen Wochen stattgefundenen Besprechung zugegeben hat, daß der bayerische Staat im Jahre 1920 noch etwa 300 ℳ für den Raummeter Papierholz erzielt hat. Da sich die Fabriken aus betriebstechnischen Gründen stets für einen langen Zeitraum mit Papierholz eindecken müssen, haben heute mehrere unserer Fabriken Vorräte an Papierholz, die etwa für ein Jahr ausreichen, zum Preise von 300 ℳ je Raummeter — das ist etwa 420 ℳ der Festmeter — frei Fabrik. Wir sind in der Lage, für alle unsere Angaben einwandfreie Belege beizubringen, auch können das Reichswirtschaftsministerium sowie die Druckpapierbeschaffung G. m. b. H. auf Anfrage unsere Ausführungen in vollem Umfange bestätigen.

Wir geben uns der Hoffnung hin, daß Euer Hochwohlgeboren aus dem Gesagten die Ueberzeugung gewinnen, daß die von den Zeitungsverlegern gegen die Papierindustrie gerichteten Beschwerden und Anklagen unbegründet sind. Im übrigen vertrauen wir darauf, daß der zum Zwecke der Preisnachprüfung einzusetzende paritätische Ausschuß sich von der Richtigkeit unserer Darlegungen voll und ganz überzeugen wird, möchten aber wiederholt das Ersuchen aussprechen, daß auch insoweit die Parität gewahrt wird, daß die angeordnete Prüfung der Erzeugungskosten sich auch auf die Zeitungsunternehmen erstreckt."

* Siehe auch Nr. 19, S. 1452.

Digitized by Google

Talkum und einseitig glatte Papiere.

Beim Lesen des gleichnamigen Artikels des Herrn Ebbinghaus, Kopenhagen, in Nr. 11, Jg. 1921, S. 813, verwunderte ich mich sehr. Ich bin nämlich der Ansicht, daß das Kaolin auf der Oberfläche des Papieres mehr vorhanden ist als auf der Siebseite. Der Beweis ist ohne jeden Zweifel bei jedem stark beschwerten Papier zu erbringen.* Wodurch entsteht denn die Zweiseitigkeit bei diesen Papieren in der Weise, daß die Siebseite grauer ist als die Oberfläche? Weshalb ist ein derartiges Papier auf der Siebseite leimfester als auf der Oberfläche? Nur deshalb, weil die Erde — weißer als der Papierstoff — auf der Oberfläche weit mehr vorhanden ist als auf der Siebseite.

Ein Absetzen des Kaolins auf der Siebseite des Papiers ist ausgeschlossen. Das schnell abziehende Wasser nimmt die Füllstoffe auf der Siebseite, auch bei feineren Siebnummern, mit fort, weshalb man ja anstrebt, das Wasser auf dem Siebe möglichst weit mit vorzubringen, damit, wenn sich die Fasern schon mehr miteinander verkettet haben, nicht mehr so viel Erde mit dem Wasser abziehen kann. Dies ist außer schmieriger Mahlung das einzige Mittel gegen dieses Uebel. Bei schmierig gemahlenem Stoff tritt die Zweiseitigkeit bekanntlich weniger zutage als bei röschem Stoff. In den meisten Fällen sind jedoch Papiere, welche schmierige Mahlung erfordern, auch nicht so stark beschwert wie die rösch zu mahlenden besseren Druckpapiere und dergl. Papiere, welche unbedingt weich sein müssen und bis zu 30% beschwert sind.

Nur durch die Füllstoffe entsteht bei bereits allen Papieren die bekannte Zweiseitigkeit.

Daß von dem spezifisch leichteren Talkum eine Kleinigkeit mehr im Papier zurückbleibt und auch die Verbindung mit dem Stoff eine etwas gleichmäßigere ist, ist bekannt. Daß der Preisunterschied der beiden Füllstoffe ein großer ist und Talkum nicht bei allen Papieren angewendet werden kann, ist eine ebenso alte Tatsache.

Im übrigen ist im Wochenblatt, Jg. 1920, Nr. 1, S. 36—38, von Herrn Otto Goy, Biberach, und im Jg. 1919, Nr. 17, S. 981—83, ausführlich über Füllstoffe geschrieben.

Papiermacher.

* Bem. d. Red. Es wäre interessant, einmal zahlenmäßig den Beweis zu erhalten. Wir können uns an eine Veröffentlichung derartiger Untersuchungen nicht entsinnen.

Seilantrieb.

Bei einem Seilantrieb beobachtete ich, daß von zwei aufgelegten Seilen nur das eine antrieb; ich stellte dieses fest, indem bei dem einen Seil der obere Teil (Trumm), bei dem anderen Seil der untere Teil angezogen war. Es wurde ermittelt, daß die treibende Seilscheibe mit 50 mm Rillen, die getriebene mit 45 mm Rillen ausgestattet war, und daß das eine Seil von 50 mm Durchmesser ein ganz neues, das andere, auch von 50 mm Durchmesser, aber stark abgenutzt war. Den Vorgang konnte ich mir zunächst nicht erklären, bis ich fand, daß das neue Seil in der angetriebenen Seilscheibe mit 45 mm Rillen höher lag als das andere. Dadurch erhielten beide Seile verschiedene Umlaufsgeschwindigkeiten durch die getriebene Scheibe. Wenn beide Seilscheiben gleiche Rillenweiten gehabt hätten, so wäre kein Unterschied in der Geschwindigkeit beider Seile entstanden, indem dann das dickere Seil auf beiden Seilscheiben auf größeren Durchmesser arbeitet als das dünnere, aber bei den verschiedenen Rillenweiten legte sich das dickere Seil in der 50 mm Rille tiefer als in der 45 mm Rille, und so entstand eine Differenz des Uebersetzungsverhältnisses. So ergab sich, daß das dünnere alte Seil allein die Kraft übertragen mußte, während das dickere Seil, auf den größeren Durchmesser arbeitend, zurückhielt, welches sich dadurch zeigte, daß das eine Seil im oberen und das andere Seil im unteren Trumm gespannt war, wodurch ein ganz wesentlicher Kraftverlust entstand. Die treibende Seilscheibe und die getriebene Seilscheibe müssen daher unbedingt die gleichen Rillenweiten haben oder die Seile gleichen Durchmesser, dies letztere ist aber in der Praxis nicht durchführbar.

R. E.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Juni durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 2.80.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg. Die Generalversammlung genehmigte ohne Widerspruch sämtliche Punkte der Tagesordnung (Dividende 25%). Die von dritter Seite gegen das Unternehmen erhobenen Beschuldigungen (Steuerhinterziehung, Kapitalverschiebung ins Ausland betr.) gaben der Verwaltung einleitend Anlaß zu der Erklärung, daß die Angriffe „auf völliger Unkenntnis der wirtschaftlichen Zusammenhänge" beruhten; die Leitung der Gesellschaft sehe mit aller Ruhe der schwebenden Untersuchung und ihrem Ergebnis entgegen.

Direktor Ilgner betonte, daß man in der Bewertung der Holzbestände besonders vorsichtig habe handeln müssen, dies angesichts der rückläufigen Konjunktur. Die Holzvorräte auf den Fabriklagerplätzen seien zu den Selbstkosten ohne jeden Konjunkturaufschlag aufgenommen worden. Die auswärtigen Holzbestände, deren Ansammlung und Beschaffung die Investition großer Mittel, aber auch Verlustgefahren (Diebstahl, Besetzung und Requisition, Qualitätsminderung, Brandgefahr usw.) mit sich bringe, seien nicht in der ganzen Höhe in die Bilanz eingestellt, der nicht berücksichtigte Teil stelle eine Reserve dar, man sei dabei „ziemlich rigoros vorgegangen".

Entschieden wandte sich Direktor Ilgner gegen die anderwärts verbreitete Behauptung, die Gewinnergebnisse der Gesellschaft seien auf Preistreibereien und Preiswucher zurückzuführen. Die Aschaffenburger Fabrik habe niemals, weder für Zellulose noch für Papier, einen höheren Preis genommen als die Mindestpreise der Kartelle. Das günstige Ergebnis sei darauf zurückzuführen, daß es der Gesellschaft gelungen sei, den Mangel an Rohstoffen, besonders Kohlen, zu überwinden; die Betriebe hätten durch technische Anpassung der Feuerung in Gang gehalten werden können, die nötige Kraft stand von Zentralen zur Verfügung, eines der Werke der Gesellschaft sei selbst mit ausreichender Wasserkraft ausgerüstet. Die Papierfabriken der Gesellschaft hätten die volle Leistungsfähigkeit entfalten können, der Anteil des Unternehmens an der deutschen Zellstofferzeugung habe sich prozentual immer mehr vergrößert, er sei besonders wichtig geworden für die Versorgung der Zeitungsdruckpapierfabriken mit Zellulose. Wegen der sich rapide verschlechternden Lage des Absatzmarktes wolle man keine höhere Dividende oder einen Bonus vorschlagen, um die Mittel zusammenzuhalten und nur im äußersten Notfalle zu Kapitalsvergrößerungen greifen zu müssen.

Zu der Frage der angeblich zur „Verschiebung" ins Ausland bestimmten ℳ 11 Mill. erklärte die Direktion, daß man eine ausländische (holländische) Firma dafür gewonnen habe, sich darauf einzurichten, im geeigneten Zeitpunkte einen Teil der Holzversorgung der Gesellschaft aus ausländischem Gebiet zu übernehmen. Für diese Organisation seien der ausländischen Firma 500 000 holl. Gulden zugesichert und bereitgestellt, der Betrag ist bei Aschaffenburg Ende 1920 als Rücklage unter den „Kreditoren" (total ℳ 78,06 Mill.) verbucht. Zu der Rückstellung „für langfristige Abschlüsse in fremder Währung" (ℳ 5,05 Mill.) wurde mitgeteilt, daß dieser Betrag die Valuta-Exportgewinne des Jahres 1920 darstelle und, weil die Direktion alle Auslandsgeschäfte als ein einheitliches Ganzes betrachte, zurückgestellt worden sei als zirka 6proz. Valutareserve aller mit Frankreich und Belgien laufenden Zelluloselieferungsverträge (Gesamtwert Fr. 14 Mill.), die in Ablösung von Lieferungsverträgen aus der Vorkriegszeit im Wege freier Verständigung geschlossen wurden und bis Ende 1922 laufen.

Aus Aktionärkreisen wurden die Erklärungen der Direktion bezüglich der korrekten Preispolitik der Gesellschaft noch unterstrichen, ferner wurde betont, daß die Zusammenhaltung der Mittel notwendig sei, auch wegen der veränderten Zahlungsverhältnisse. Man müsse heute schon drei Monate und länger Ziel geben (bis vor kurzem 14—30 Tage), man käme auch wieder zur Trattenzahlung; das erfordere große Betriebsmittel und stille Reserven.

Zu der Frage, ob eine Kapitalserhöhung erwartbar sei, erklärte der Vorsitzende noch, sie sei in der Verwaltung nicht erörtert worden, alles komme auf die Entwicklung der Verhältnisse an. Bei den Erörterungen über die Beschuldigungen gegen die Leitung des Unternehmens wurde auch die Verlegung des Sitzes der Gesellschaft gestreift, die angesichts der Vorgänge vom Vorsitzenden nicht mehr absolut abgelehnt wurde. Die Generalversammlung genehmigte unter verschiedenen Statutenänderungen auch eine, welche den Aufsichtsrat zur Bildung von Ausschüssen ermächtigt, denen bestimmte Funktionen übertragen werden können.

Zellulose- und Papierfabriken Brigl & Bergmeister A.-G. In der Generalversammlung wurde die vorgelegte Bilanz für 1920 einstimmig genehmigt, die nach Vornahme der Abschreibungen einen Reingewinn von K 6 008 810 ausweist. Es wurde beschlossen, eine Dividende von K 70 für jede Aktie an die Aktionäre zur Auszahlung zu bringen und den Reservefonds der Gesellschaft mit K 2 965 854 zu dotieren. Die ausscheidenden Verwaltungsratsmitglieder Friedrich Arbeiter, Ing. Oskar Bergmeister und Felix Stransky wurden wieder-, August Brigl neugewählt.

Generalversammlungen.

Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation Memel in **Memel**, am Dienstag, den 24. Mai 1921, vormittags 10½ Uhr, in Memel im Sitzungssaale der Handelskammer Memel (Börse).

Coseler Papier- und Cellulosefabriken Aktiengesellschaft, am Mittwoch, den 1. Juni 1921, vormittags 11 Uhr, im Hotel Bristol, Berlin. Auf der Tagesordnung steht auch die Beschlußfassung über die Erhöhung des Aktienkapitals von ℳ 5 000 000 auf ℳ 20 000 000 durch Ausgabe von auf den Inhaber lautenden Aktien zu ℳ 1000 das Stück. Die Ausgabe soll zum Nennbetrage erfolgen.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Druckpapierpreis. Der in Nr. 19 mitgeteilte, bis 30. Juni gültige Druckpapierpreis von ℳ 340 je kg frei Empfangsstation versteht sich für Rollen, für Formate beträgt derselbe ℳ 350.

Der „Offenburger Zeitung" zufolge ist die **Papierfabrik Zell G. m. b. H.** in **Zell a. H.** (Baden) käuflich in den Besitz eines Bremer Herrn übergegangen und soll bedeutend erweitert werden.

Nach dem „Zentralblatt für die Papierindustrie" ist die **Bielitzer Papierfabrik** von der Firma **M. Pani & Co.**, Landskron, verkauft worden und durch polnische Banken und Industrielle in eine Aktiengesellschaft unter der Firma **S. W. Niemojowski, Papierfabrik und Papiermanufaktur A.-G.** umgewandelt worden.

Die **Pölser Papierfabrik** in **Pöls** bei Judenburg in Steiermark sollte nach der „Volkszeitung" an italienische Interessenten verkauft worden sein, wie wir in Nr. 13, S. 984, berichteten. Nunmehr erfährt die „Börse", daß die genannte Fabrik unter der Mitwirkung von Schweizer und Triestiner Banken sowie der jetzigen Besitzer, der Oesterreichischen Textilwerke A.-G. vormals Is. Mautner & Sohn, in eine schweizerische Aktiengesellschaft mit einem Aktienkapital von 2½ Millionen Schweizer Franken umgewandelt wird. Die Fabrik, die zuletzt Spinnpapier für Textilzwecke erzeugte, soll für die Herstellung von Zellulose eingerichtet werden.

Max Schüler & Co. in Hamburg. Herr Alfred Walter hat seine Stellung in der Firma Ende April aufgegeben, seine Prokura ist erloschen.

Aus der Schweiz.

Nach einer Mitteilung der Direktion der Papierfabrik Landquart hat solche nicht, wie in Tagesblättern mitgeteilt wurde, ihren ganzen Betrieb, sondern nur die Papierfabrik in Ermangelung von Aufträgen abgestellt. Die Fabrikationsunterbrechung sei nur eine vorübergehende und werde zur Ausführung von Notstandsarbeiten benützt. Zurzeit sei der durchschnittliche Beschäftigungsgrad der schweizerischen Papierindustrie unter ein Drittel der normalen Beschäftigung gesunken.

Die **schwedischen Zeitungsdruckpapierfabrikanten** haben bei den neuen Abschlüssen den Inlandspreis für das zweite Halbjahr 1921 auf rund 40 Oere herabgesetzt gegenüber 76 Oere im ersten Halbjahr 1921. In das Ausland wird das schwedische Zeitungsdruckpapier bereits für 35 Oere angeboten.

(Fftr. Ztg.)

Aufhebung der Außenhandelskommission in der Tschechoslowakei.

Die sogenannte „Bewilligungsabteilung" des tschechoslowakischen Außenhandelsamtes (die frühere Ein- und Ausfuhrkommission) soll in kurzem, noch vor Herausgabe des neuen autonomen Zolltarifes, aufgehoben werden. Bis zur Ausarbeitung des Zolltarifes sollen die bisherigen Zollaufschläge auf das 12- bis 15fache hinaufgesetzt werden.

Auflösung der Prager Papierzentrale.

Die „Tribuna" meldet, daß die Papierzentrale endgültig aufgelöst wurde. Papier aller Art, insbesondere Rotationspapier, wird in den nächsten Tagen in den freien Handel gelangen. Die Einfuhr von Rotationspapier wurde mit 15 Waggons monatlich kontingentiert.

Digitized by Google

Fachvereinigung für Papiertechnik E. V. Cöthen-Anhalt.

Am 6. Mai 1921 hielt die Fachvereinigung für Papiertechnik e. V. in ihrem Stammlokal, dem Hotel zum Schwarzen Bär in Cöthen, die erste ordentliche Generalversammlung des Sommersemesters ab. Der erste Vorsitzende, Herr Daweke, gab in seiner Begrüßungsrede einen kurzen Rückblick über das Wintersemester 1920/21 und führte des weiteren aus, daß die rege Arbeit des Fachvereins sowie die gute Ausbildung der Papiertechnik Studierenden am Polytechnikum einen enormen Zustrom an Papiermacherjüngern in diesem Sommersemester zur Folge hatte. Er teilte mit, daß die Zahl der neu Eingeschriebenen 44 betrage, so daß jetzt mit den alten Semestern im ganzen 120 Studierende an der hiesigen Papierabteilung ihre Berufsausbildung erhalten. Im weiteren Verlauf der Generalversammlung wurde der geschäftliche Teil erledigt, dem sich dann ein gemütliches feuchtfröhliches Zusammensein anschloß. O.

Die **Nr. 1, 2, u. 3**
des Wochenblattes,
Jahrgang 1921,
werden zurückgekauft.
Angebote erbeten an das
Wochenblatt für Papierfabrikation
Biberach a. d. Riss, Wttbg.

Pensionsinstitut für Beamte der österreichischen Papierindustrie, Wien.

Eine außerordentliche Versammlung der Mitglieder des Pensionsinstitutes am 18. April sollte über den Weiterbestand des Pensionsinstitutes als selbständiges Ersatzinstitut oder die Uebergabe an die Allgemeine Pensionsanstalt entscheiden. Der Präsident Herr Adolf Hamburger führte aus, daß die Lage des Pensionsinstitutes infolge des Uebertrittes von etwa einem Drittel der Mitglieder in die Institute der Nachfolgestaaten eine prekäre geworden ist, hiezu kommen die erhöhten Gehälter der Institutsangestellten. Einnahmen und Ausgaben stünden in einem Mißverhältnis, und unter solchen Umständen könne an ein ersprießliches Weiterarbeiten nicht gedacht werden. Bei der Abstimmung stimmte die Mehrheit aus der Gruppe der Dienstgeber gegen die Weiterführung des Pensionsinstituts, die Mehrheit aus der Gruppe der Dienstnehmer dagegen für einen Antrag, wonach die Entscheidung über die Liquidation verschoben werden soll, bis neue Statuten ausgearbeitet sind, aus denen die künftig zu leistenden Prämien ersichtlich sind. Der Verwaltungsrat stellte daraufhin seine Mandate zur Verfügung, da er der Ansicht ist, daß unter den herrschenden Verhältnissen eine Weiterführung des Institutes mit seinem Verantwortungsgefühl für die anvertrauten Gelder nicht vereinbar sei.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie
E. v. Münstermann G. m. b. H.
Kattowitz, O.-S.
Metallwerke ◆ Maschinen- und Armaturenfabrik ◆ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen
aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Kompletto Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßproßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet,

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:
Papierfabriksdirektor
Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,
Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15
erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

Gutachten im Handel mit Graupappen.

Eine auswärtige Firma bestellte bei einer Chemnitzer Graupappenfabrik einen größeren Posten Graupappen. Sie lieferte kurz vorher an die Herstellerin einen etwa gleich großen Posten gemischte Papierabfälle. Da die Graupappen nach Behauptung der Bestellerin nicht vertragsgemäß ausgefallen sind, erhob diese Schadenersatzklage. Zu deren Begründung behauptete die Klägerin, daß bei Abschluß des Lieferungsvertrages lediglich ausgemacht sei, die Beklagte solle ihr Graupappen und sie der Beklagten gemischte Papierabfälle liefern, es sei aber nicht vereinbart worden, daß die von der Beklagten gelieferten Graupappen mit den von der Klägerin gelieferten Papierabfällen hergestellt würden. Die Klägerin behauptete aber ferner, Verträge, wie sie zwischen ihr und der Beklagten abgeschlossen worden seien, seien nach einer in der Graupappenfabrikation allgemein herrschenden Gepflogenheit nicht dahin auszulegen, daß die zu liefernden Graupappen aus den gelieferten Papierabfällen hergestellt werden müßten. Ueber die Richtigkeit dieser zweiten Behauptung äußerte sich die Chemnitzer Handelskammer wie folgt: Es ist in neuerer Zeit vielfach üblich geworden, an die Graupappenfabriken Papierabfälle zu liefern, wenn Pappen daselbst bestellt werden. Aus dieser gleichzeitigen Lieferung von Abfällen ist aber nicht zu schließen, daß die zu liefernden Graupappen aus den Papierabfällen hergestellt werden müssen. Eine Anfertigung der Pappen aus dem von dem Besteller zur Verfügung gestellten Papier hat nur dann zu erfolgen, wenn dies unter den Beteiligten ausdrücklich vereinbart ist.

Der Stettiner Hafenstreik beendet. Der Reedereiverband und die Gewerkschaft der Schauerleute (Schiffsarbeiter) haben sich über Beilegung des Zwistes verständigt. Die Arbeit auf allen Schiffen im Hafen ist am 9. Mai wieder aufgenommen und damit die am 25. April angefangene Stillegung nach zweiwöchiger Dauer beendet.

Die holländischen Strohpappenfabriken.

Diese Fabriken leiden ganz besonders durch die schlechte Lage des Weltmarktes. Von den 18 Fabriken sind nur noch zwei im Betrieb. Von den anderen stehen einige schon monatelang still. In Oudepekela, Prov. Groningen, stehen alle 8 Fabriken still. Durch den großen Kohlenbergarbeiterstreik in England sind die Aussichten nicht besser geworden. Dieses Land ist immer schon der beste Markt für holländische Strohpappe gewesen.

Vergangenen Sommer, als die Strohpappenpreise eine nie gekannte Höhe erreicht hatten, wurde in 10 Fabriken noch monatelang ohne Erfolg gestreikt. Im April-Mai 1920 kosteten 1000 kg Stroh etwa 50 Gulden, jetzt ist dieselbe Menge für 7 Gulden nur schwer zu verkaufen.

Die Strohpappenfabriken werden beinahe ohne Ausnahme mit Torf geheizt, der Preis dieser Feuerung ist um 50% gesunken, für 1,75 Gulden pro cbm kann man jetzt Torf im Moore kaufen. Bei diesen Preisen von Rohstoff und Feuerung und verminderten Löhnen müßten die Fabriken ja arbeiten können, manche Fabriken haben aber noch Vorräte von teurem Stroh und Torf, und Tausende von Tonnen Pappe auf Lager gearbeitet zu hohem Selbstkostenpreis.

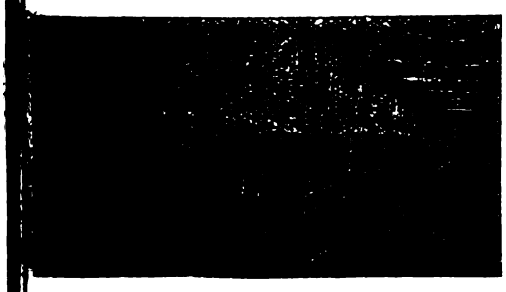
Neben der großen Anzahl Strohpappenfabriken im Norden Hollands ist hier nur eine Strohstoffabrik, die „Phoenix" in Veendam. Da es Strohpappenfabriken gibt, die bei vollem Betrieb bis 6 000 000 kg Stroh pro Jahr verarbeiten können, so werden einige sich in Zukunft wohl teilweise auf die Strohstofffabrikation legen müssen, um die gewaltigen Strohmengen, welche die Bauern den genossenschaftlichen Strohpappenfabriken liefern, produktiv zu machen.

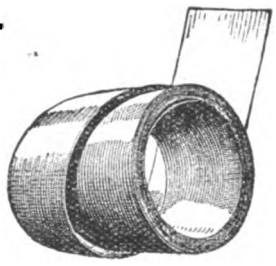
Der schwere Marschboden am Dollart und der Nordseeküste eignet sich besonders für Getreidebau, und die letzte Strohernte ist eine sehr ergiebige gewesen. D.

Gewalztes gliederloses

Stahl-Transportband

System Sandviken.





Kraftbedarf geringer
als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes

Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in **Bekohlungsanlagen** mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.

Sandviken Transportband-Ges.
Charlottenburg 5.

Ausführliche Abhandlung in Heft 52, Jhg. 1920.

Digitized by Google

Der Markt im Norden.

(Originalbericht.)

Mitte Mai 1921.

Die Depression, welche seit nahezu 1½ Jahren auf dem Welthandel lastet, wirkt fortfahrend hemmend auf die Erzeugung von Papier und Papierstoff. Sowohl chemische und mechanische Masse als auch Papier werden zurzeit nur mit bedeutenden Einschränkungen erzeugt, wozu die bevorstehende sommerliche Kleinwasserperiode noch eine natürliche Verstärkung geben wird. Waren die Hoffnungen auf Besserung des Papierstoffmarktes verfehlt, so trifft dies besonders auch für den Markt des Papieres und der Pappe ein. Auch Amerika, dessen Nachfrage nach Zellstoff in der Regel den Markt belebte, wenn Stille eingetreten war, hat seine Bezüge eingestellt, und nur sehr langsam dürfte der Unternehmungsgeist und das erschütterte internationale Vertrauen zurückkehren und den Markt in bessere Bahnen lenken.

Die Bilanz von Kopparberg-Hofors Aktiengesellschaft mit den großartigen Sägewerken und der Sulfitfabrik Storvik zeigt erfreulicherweise eine Gewinnerhöhung von K 280 584 auf K 304 701, einschließlich des Gewinnvortrages stehen K 535 658 zur Verfügung. Wie seither wurde eine Dividendenverteilung von 10 v. H. seitens der Verwaltung beschlossen. Im abgelaufenen Jahr 1920 wurde die Produktion auf 26 000 Tonnen Sulfitstoff gesteigert, nebst 216 534 Liter 100prozentigen Sulfitsprits bei schlankem Absatz.

Bei dieser Gelegenheit sei darauf hingewiesen, daß die Nebenfabrikation von Sprit aus den Ablaugen in Storvik sich fortgesetzt in ersprießlicher Weise entwickelt und als eine Quelle ergiebigen Gewinnes in Rechnung gezogen wird. G.

Vom Altpapiermarkt.

Sachsen. Die gegenwärtige Lage in Altpapier ist vollständig ruhig. Man hofft, daß gegebenenfalls im Mai durch Wasserknappheit Papier etwas besser gehen wird. Ob dies eintritt, läßt sich natürlich nicht vorhersagen, die Aussichten dazu sind auf jeden Fall nicht gerade die besten.

(Produkten-Markt.)

Vom Lumpenmarkt.

Dem Produkten-Markt, Berlin, wird berichtet:

Schlesien. Die Marktlage hat sich eher noch verschlechtert; das Angebot in unsortierten Lumpen ist recht groß, eine Preisfestsetzung dafür ist unmöglich, da die Ware derartig schlecht geworden ist, daß das Sortieren überhaupt kaum noch lohnt. Die billigen wollenen Sorten und auch die Papiermacherlumpen überfüllen die Läger der Händler.

Freie Ausfuhr von Lumpen.

Die Lumpenausfuhr ist, wie wir in Nr. 18, S. 1399, berichteten, freigegeben worden, aber zunächst nur auf drei Monate. Die Behörden haben sich vorbehalten, eine Beschränkung der Ausfuhr wieder eintreten zu lassen, sofern die Entwicklung der inländischen Versorgung mit Lumpen dies notwendig erscheinen läßt.

Bericht über die Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

Mitgeteilt vom Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8.

Allgemeines: Im vergangenen Berichtsmonat war die Frachtlage im allgemeinen unsicher und flau. Die Reparationsbill sowie die bisher herrschende Unsicherheit in der allgemeinen politischen Lage wirkten auch im Frachtgeschäft stagnierend. Besonders nach England war das Ladungsangebot sehr gering und bestand in der Hauptsache aus Gütern aus der Tschechoslowakei. Ferner wirkte der englische Grubenarbeiterstreik beunruhigend auf den Frachtmarkt. Einesteils kam dadurch weitere englische Tonnage auch auf den Hamburger Frachtmarkt, und es wurden dadurch die Frachten herabgedrückt; andererseits wieder mußten diejenigen Reedereien, die auf Bunkerung in England angewiesen sind, infolge des erhöhten Kohlenpreises ihre Frachten heraufsetzen, was besonders die nach der Levante und dem Schwarzen Meer fahrenden Reedereien betraf. Bei der vorherrschenden Unstetigkeit in der Marktlage kann man meist mit festem Gegengebot die Tagesfrachten unterbieten.

Ostsee. Mit Eintritt der warmen Jahreszeit ist auch der regelmäßige Verkehr mit den nördlichen Häfen Norwegens und den östlichen Häfen Finnlands wieder aufgenommen worden.

Spanien und Portugal. Die bereits gemeldete scharfe Konkurrenz zwischen 3 Linien bietet den Verladern häufige und günstige Verladegelegenheit sowohl nach nord- als auch nach südspanischen Häfen, auch Lissabon wird zu ermäßigten Raten regelmäßig bedient.

Großbritannien. Nach Liverpool und Manchester sind die Frachten durch die scharfe Konkurrenz der englischen und holländischen Linie weiter gesunken

Südamerika. Die New York und Argentine S. S. Co. Inc. zeigt die Aufnahme eines regelmäßigen Verkehrs nach Brasilien und Argentinien an. Beabsichtigt wird ein achttägiger Tourdienst beginnend mit Dampfer „Davenport" am 20. Mai.

Tarifierung von Papierholz.

In Erläuterungen zum Eisenbahngütertarif, Teil I, Abt. B, ist zur Tarifstelle „Holz" der Klasse D gesagt:

Es besteht Anlaß, darauf hinzuweisen, daß die allgemeine Inhaltsangabe „Schleifholz" die Anwendung der Klasse D nicht rechtfertigt. Die Inhaltsangabe muß der Ziffer 2 der Tarifstelle „Holz" der Klasse D entsprechen und hat demnach beispielsweise zu lauten:

„Fichtenprügelholz bis zu 2,5 m Länge und 24 cm Durchmesser, am dünnen Ende ohne Rinde gemessen, zur Verwendung im eigenen Betriebe des Empfängers." Als Empfänger muß im Frachtbriefe eine Zellstoff-Fabrik oder Holzschleiferei angegeben sein.

Fehlen diese Angaben im Frachtbriefe, so ist die Klasse C zu berechnen. Die Sendungen sind im gegebenen Falle nachzuprüfen und die Länge und Stärke der Holzer nachzumessen. Bei unrichtiger Inhaltsangabe ist das Frachtzuschlagsverfahren einzuleiten.

(Holzhandelsblatt, München.)

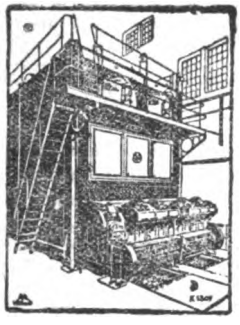
Digitized by Google

Gummi-Walzen-Bezüge

Mehr als 1000 Bezüge geliefert, beste Empfehlungen.

Schmidt & Brösel, Halle a. d. S.

Esslingen

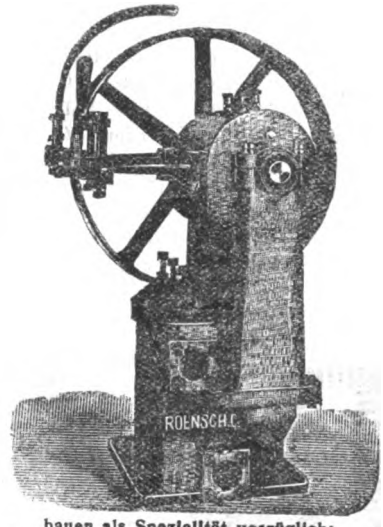


Wasserrohrkessel

vollständige Dampfkraftanlagen mit wirtschaftlicher Ausnützung des Zwischen- u. Abdampfes.

Maschinenfabrik Esslingen in Esslingen

A. Danz, Ges. m. b. H.,
vorm. Karl Roensch & Co., Cosel (O.-S.)



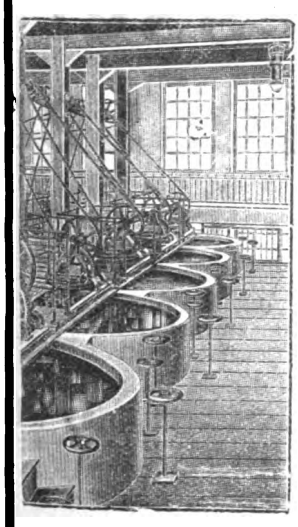
bauen als Spezialität vorzüglich:
Kesselspeisepumpen für Dampf-, Riemen- oder elektrischen Antrieb und **Pumpen** für Wasser-Versorgung
Kreiskolbenpumpen, Pumpen,
für direkte und saure Flüssigkeiten.
Gebläse.

Beilagen

finden im Wochenblatt für Papierfabrikation, Biberach a. Riß weitgehendste Verbreitung und haben daher beste Erfolge. Verlangen Sie, bitte, Probenummer und Angebot.

Holzmehl,

prima weiß und faserig.
Fr. Scherber, [7479
Neidberg b. Königstein a. E.



30 Jahre eingeführt

Original-Schröter-Wasser-Filter

Drei- und viermalige Nachbestellungen erster Firmen zeugen von der **Güte** und **Leistungsfähigkeit**

Gesamt-Leistung 28000 cbm stündlich

Maschinenfabrik Reppen vorm. Louis Schröter

Telegr.-Adr.: Filterbau. **Reppen** (Brandenburg). Telegr.-Adr.: Filterbau.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Norddeutschland. Oberförsterei Thale a. Harz im Reg.-Bez. Magdeburg, Versteigerung von 1129 rm Fichtenpapierholz Scheiter ℳ 143 je rm, Knüppel ℳ 103, zum Teil geschält. Oberförsterei Hinternah im Reg.-Bez. Erfurt, Submission von 1063 rm Fichtenpapierholz gemischt ℳ 149; Anfuhr ℳ 35 pro rm. Oberförsterei Hersfeld-Ost, Submission von 1150 rm Fichtenpapierholz Knüppel ℳ 136; Anfuhr ℳ 15. Oberförsterei Oberzell, Submission von 1817 rm Fichtenpapierholz gemischt ℳ 100 je rm.

Württemberg. Forstdirektion aus zehn Forstämtern, freihändig abgegeben: Roller 1. bis 3. Kl. (mit Rinde) 529, 1187, 235 rm; Erlös ℳ 160. ℳ 145, ℳ 120. Roller 1.—3. Kl. (entrindet) 230, 494, 70 rm; Erlös ℳ 180, ℳ 164, ℳ 136. Roller 1.—3. Kl., gemischt (mit Rinde) 505 rm; Erlös ℳ 145. Roller 2. und 3. Kl., gemischt (mit Rinde) 169 rm; Erlös ℳ 136. Gde. Ablach, Roller 1.—3. Kl., gemischt (mit Rinde) 200 rm; Erlös ℳ 170. Freih. Forstamt Wain, Roller 1.—3. Kl., gemischt (entrindet) 800 rm; Erlös ℳ 203. Stadt Ellwangen, Roller 1.—3. Kl., gemischt (mit Rinde) 75 rm; Erlös ℳ 153.

Harz-Bericht

der Firma Carl Stäcker, Dresden.

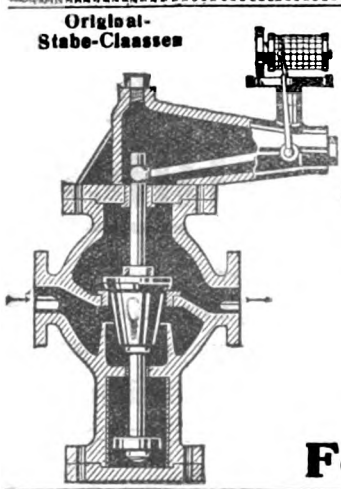
Harzpreise ziehen seit einigen Tagen an. An sich ist diese Aufwärtsbewegung in Anbetracht der Wirtschaftslage in der ganzen Welt keineswegs begründet. Sie ist veranlaßt dadurch, daß die Produzenten die Preise treiben, um bessere Verdienste herauszuwirtschaften; außerdem liegt aber die Aufwärtsbewegung der Preise in der augenblicklich besonders ungünstigen Mark-Valuta. Nach mir aus Frankreich und Amerika von gut unterrichteter Seite zugegangenen Nachrichten sind die Vorräte groß, und die Nachfrage ist schwach. Es ist daher dringend zu raten, größere Harzkäufe jetzt nicht zu machen, da mit einer Abschwächung der ausländischen Forderungen meines Erachtens in nicht zu langer Zeit gerechnet werden kann.

Verkehr mit den besetzten Gebieten.

Die Großbuchbindereien der besetzten Gebiete geben bekannt, daß sie ihre sämtlichen Erzeugnisse nach wie vor ohne Schwierigkeiten und frei zu liefern in der Lage sind.

Sulfitzellstoff von Dr. A. Klein.

Von dieser in Nr. 41 und 43 unseres Wochenblattes veröffentlichten Abhandlung wurden Sonderabdrucke hergestellt, welche zum Preise von ℳ 1.25 p·o Exemplar portofrei zugesandt werden können. Den Betrag erbitten wir uns auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

JUL 1 1921

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

52. Jahrgang. | Biberach, 28. Mai 1921. | Nummer 21.

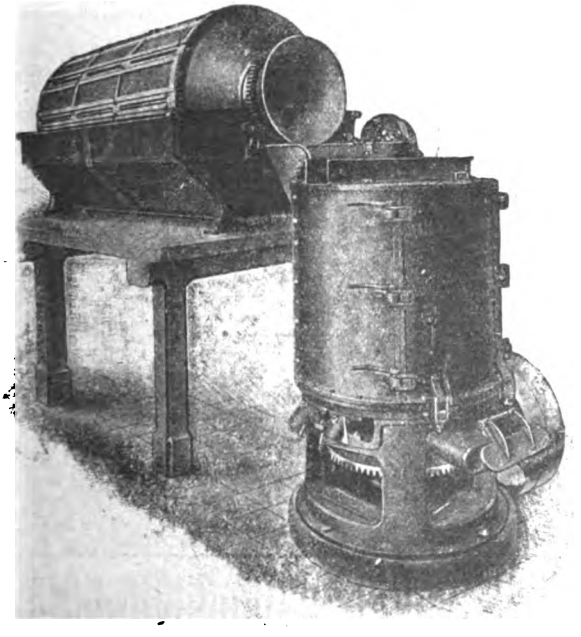
Holzstoff H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff, Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig
Fernsprecher: 3115. 12201, 7606.
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Maschinenmesser Marke „Rätselstahl"
Qualität unübertrefflich
Sonderheiten: Hackmaschinenmesser, Rindenschälmesser, Querschneidemesser, Papiermaschinenschaber, Kreis- und Tellermesser, liefern flott
Herbertz & Suer in Remscheid.



Glocken-Zerfaserer
mit Einweichtrommel
D. R. P. u. Ausl.-Pat.
Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier und Pappen.
Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei
trockenem, periodischem Eintrag
in die Trommel.
Völlige Schonung der Faser.
:: Geringer Kraftbedarf. ::
Hermann Wangner
Metalltuch- und Maschinenfabrik
Reutlingen.

Digitized by Google

Maschinen-Siebe
aller Art
in anerkannt bester Beschaffenheit

Spezialität:
Schnelläufer-Siebe
in schwerster Ausführung

Vereinigte Metalltuch-Fabriken
(bisher Chr. Steinmayer & Carl Bock)
Reutlingen, Württbg.
Gegründet 1870

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifband-Bezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Günter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.**

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. **28. Mai 1921.** **Nummer 21.**

Inhaltsverzeichnis siehe Seite 1664.

Zur Begrüßung!

Während der letzten 20 Jahre sind die deutschen Papierfabrikanten zweimal in München zur Hauptversammlung zusammengekommen, und zwar im Jahre 1901 und 1908. Wenn man die Begrüßungsworte wieder durchliest, welche damals im Wochenblatt für Papierfabrikation standen und sich unsere heutigen Zeitverhältnisse ansieht, so ergreift uns tiefe Wehmut und Trauer. Welch eine Veränderung hat sich inzwischen in Deutschland vollzogen! Heute treiben nicht die Reize der Münchener Umgebung die Fabrikanten nach Bayerns Hauptstadt, sondern die bittere Not der Zeit zwingt sie zusammenzukommen, um über lebenswichtige Berufsfragen zu beraten. Anstrengende Verhandlungen stehen den Teilnehmern bevor. Es gilt heute, die Interessen des einzelnen mehr denn je in den Dienst des Vaterlandes zu stellen und sich dem Ganzen unterzuordnen, um die schweren Aufgaben zu erfüllen, die uns durch das Diktat von Versailles aufgezwungen worden sind. Nur durch Einigkeit, festes Zusammenhalten und freiwillige Unterordnung unter berufene Führer wird es gelingen, wieder emporzukommen. Unternehmer, Angestellte und Arbeiter müssen den Willen schmieden, in diesem Sinne gemeinsam zu arbeiten. Möge die bevorstehende Münchener Tagung dazu führen, einen gesunden Kern in dieser Hinsicht zu finden, und möge es gelingen, ihn in ehrlicher Arbeit zur Entwicklung zu bringen. Daneben harren neue große Aufgaben der Papier erzeugenden Industrie auf technischem und fachwissenschaftlichem Gebiete. Mehr denn je wird der einzelne Fabrikant der rationellen Ausgestaltung und Modernisierung seines Werkes Aufmerksamkeit widmen müssen. Hand in Hand hiermit geht die Heranbildung eines den Anforderungen der Zeit gewachsenen Nachwuchses, welche sich die Papierindustrie von jeher ganz besonders am Herzen gelegen sein ließ. Es muß aber auch erwartet werden, daß in

Digitized by Google

denjenigen Kreisen und Gruppen, die mit der Papier erzeugenden Industrie in geschäftlichem Verkehr stehen, das Wohl des Ganzen über das Sonderinteresse des einzelnen gestellt wird, und Angriffe und Verleumdungen unterbleiben, wie sie letzthin vorgekommen sind.

Wir haben die Ehre und Freude, mehrere Vertreter der Papierindustrie benachbarter Länder in München als Gäste zu begrüßen, was Gelegenheit zu einem Gedankenaustausch über gemeinsame Berufsfragen bieten wird.

Den bayerischen Kollegen sei für die Unterstützung gedankt, die sie dem Verein Deutscher Papierfabrikanten hinsichtlich der Vorbereitung der Tagung haben zuteil werden lassen. Insbesondere gilt dies auch für die Bereitwilligkeit der Direktion der Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg, ihr Werk in Redenfelden für eine Besichtigung zur Verfügung zu stellen.

Für die Zukunft wird es für das deutsche Volk und insbesondere auch für unsere Industrie darauf ankommen, Nerven zu behalten und der Worte Goethes eingedenk zu sein:

Feiger Gedanken
Bängliches Schwanken,
Weibisches Zagen,
Aengstliches Klagen
Wendet kein Elend,
Macht dich nicht frei.

Allen Gewalten
Zum Trutz sich erhalten,
Nimmer sich beugen,
Kräftig sich zeigen,
Rufet die Arme
Der Götter herbei.

In diesem Sinne rufen wir den in München zusammenkommenden Fabrikanten ein herzliches „Grüß Gott" zu!

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

Rundschreiben Nr. M. 67.

Charlottenburg 2, den 26. April 1921.
Schließfach 22.

Hierdurch beehren wir uns, zu der am 2. und 3. Juni d. Js. in München im Hotel „Vier Jahreszeiten" stattfindenden Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten e. V. einzuladen. Gleichzeitig finden in München die Hauptversammlung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten e. V. und des Vereins Deutscher Pappen-Fabrikanten e. V. statt. Die Reihenfolge der Veranstaltungen ist folgende: (Etwa notwendig werdende Aenderungen sind vorbehalten.)

Montag, den 30. Mai.

3 Uhr nachmittags: Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten im Hotel Rheinischer Hof.

Dienstag, den 31. Mai.

10 Uhr vormittags: Hauptversammlung des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten im Hotel Rheinischer Hof.

9½ Uhr vormittags: Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten im Hotel Bayerischer Hof.

Mittwoch, den 1. Juni.

9½ Uhr vormittags: Hauptversammlung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten im Hotel Bayerischer Hof. Herr Reichsfinanzrat Dr. Spieß, Mitglied des Reichsfinanzhofes München, ist gebeten worden, ½12 Uhr einen Vortrag „Ueber die steuerrechtliche Zulässigkeit von Abschreibungen und Erneuerungsfonds" zu halten, zu dem die Mitglieder des Vereins Deutscher Papierfabrikanten vom Holzstoffverein eingeladen worden sind. Wir empfehlen, hiervon weitgehenden Gebrauch zu machen.

3 Uhr nachmittags: Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten im Hotel „Vier Jahreszeiten".

8 Uhr abends: Zwangloses Beisammensein im Vereinssaal des Mathäserbräu, Bayerstraße 3—5.

Digitized by Google

Donnerstag, den 2. Juni.

½10 Uhr vormittags: Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten (technischer Teil) im Hotel „Vier Jahreszeiten".

Tagesordnung:

1. Bericht der Geschäftsführung.
2. Wärmewirtschaft.
3. Transporteinrichtung in Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabriken.
4. Entlüftung in Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabriken.
5. Gebäude- und Maschinenversicherungsfragen.
6. Aussprache über Hadernkochung.
7. Frisch- und Abwasserfragen.
8. Verschiedenes.

Die Namen der Herren Berichterstatter werden noch bekanntgegeben.

3 Uhr nachmittags: Sitzung der Vereinigten Unterstützungs-Kommission des Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Vereins im Hotel „Vier Jahreszeiten".

5 Uhr nachmittags: Gemeinsame Sitzung der Handelspolitischen Ausschüsse des Vereins Deutscher Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabrikanten im Hotel „Vier Jahreszeiten".

Für diejenigen Herren, die durch Sitzungen am Nachmittag nicht in Anspruch genommen sind, findet um 4 Uhr eine Führung durch das Deutsche Museum, Zweibrückenstraße 12, statt.

Die Herren Zellstoff-Fabrikanten treffen sich um 7 Uhr abends im Hotel „Bayerischer Hof" zu einer Aussprache.

Freitag, den 3. Juni.

Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten (wirtschaftlicher Teil).

9½ Uhr vormittags: Geschlossene Sitzung.

Tagesordnung:

1. Ansprache des Vorsitzenden.
2. Neuwahl zum Vorstand.
3. Kassenbericht und Entlastung des Vorstandes und der Geschäftsführung von den letzten Jahresrechnungen.
4. Festsetzung des Jahresbeitrages für das neue Geschäftsjahr (der Vorstand schlägt 3‰ vor). Außerdem beantragt derselbe, eine Ablösungsumlage zum Jahresbeitrag zu erheben, zwecks Verteilung von Unterstützungen an Antragsteller.
5. Voranschlag für das neue Geschäftsjahr.
6. Neuwahl der Rechnungsprüfer.
7. Geschäftsbericht.
8. Aussprache über das 50jährige Jubiläum des Vereins Deutscher Papierfabrikanten im Jahr 1922.
9. Verschiedenes.

12 Uhr vormittags: Oeffentliche Sitzung.

Tagesordnung:

1. Begrüßung der Gäste durch den Vorsitzenden.
2. Wirtschaftsbericht.
3. Verschiedenes.

Die Punkte 7 der geschlossenen Sitzung und 2 der öffentlichen Sitzung der Tagesordnung werden Gelegenheit zur Besprechung aller interessierenden Fragen und Ereignisse bieten.

4½ Uhr nachmittags: Essen im Hotel „Vier Jahreszeiten".

Zur Teilnahme an der Hauptversammlung sind nur Mitglieder des Vereins Deutscher Papierfabrikanten berechtigt. Die ausgestellten Mitgliedskarten dienen als Ausweis.

Zu der öffentlichen Sitzung wird der Verein einige Gäste einladen.

Sonnabend, den 4. Juni.

8 Uhr vormittags: Abfahrt mit Sonderzug von München Hauptbahnhof zur Besichtigung der Fabrik Redenfelden mit anschließendem Ausflug nach dem Wendelstein. Nähere Mitteilungen hierüber erfolgen in der Sitzung.

Empfehlenswerte Hotels:

Hotel Bayerischer Hof, Promenadeplatz 19,
Hotel Vier Jahreszeiten, Maximiliansstraße 4,
Hotel Continental, Ottostraße 6,
Hotel Königshof, Karlsplatz 25,
Hotel Leinfelder, Lenbachplatz 9,
Parkhotel, Maximiliansplatz 21,
Hotel Reginapalast, Maximiliansplatz 5.

Einfachere Häuser:

Bamberger Hof, Neuhauserstraße 25,
Hotel Deutscher Hof, Neuhauserstraße 40,
Hotel Deutscher Kaiser, Arnulfstraße 2,
Hotel Exelsior, Schützenstraße 5,
Hotel Rheinischer Hof, Bayerstraße 21,
Hotel Schottenhammel, Prielmayerstraße 2,
Hotel Marienbad, Barerstraße 11,
Hotel Roter Hahn, Karlsplatz 12,
Hotel Union, Barerstraße 7.

Hochachtungsvoll

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

Ebart, Vorsitzender. Dr. Mirus, Geschäftsführer.

Digitized by Google

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E. V.

Die diesjährige Hauptversammlung findet in der schönen Isarstadt München statt, die letztmalig 1908 die Papiermacher in ihren Mauern gesehen hat.

Welch ein Unterschied zwischen einst und jetzt! Nutzlos aber, rückwärts blickend Vergleiche zu ziehen. Vorwärts muß der Weg gehen. Für die Industrie darf es nunmehr nur einen Gedanken geben: den Wiederaufbau unserer deutschen Wirtschaft. Denn von der Industrie hängt in erster Linie Deutschlands Zukunft ab. Für diese schwere Aufgabe braucht die Industrie den inneren Zusammenhalt notwendiger als früher. Sie hat sich den Zusammenhalt geschaffen in ihren wirtschaftlichen Organisationen, die künftighin noch mehr den Mittelpunkt des wirtschaftlichen Lebens bilden werden.

Aus dem Bewußtsein heraus, daß die Organisationen dazu berufen sind, die Traditionen zu pflegen, unter denen die Industrie groß geworden war, und den alten Geist wieder zu beleben, haben wir in diesem Jahr zusammen mit der Papier-, Pappen- und Zellstoffindustrie zum erstenmal seit Beginn des Krieges, die ordentliche Hauptversammlung in einem Rahmen veranstaltet, wie er ähnlich früher üblich war. Wir kommen nicht wieder aufwärts, wenn wir nur klagen und trauern. Neues Leben brauchen wir, der frohe Mut und der feste Glaube an die Zukunft der deutschen Industrie müssen wiederkehren, mit Zuversicht wollen wir an die großen Aufgaben herantreten. Allen feindlichen Gewalten zum Trotz!

In diesem Sinne mögen sich die Mitglieder in München zusammenfinden. Zu ernster Arbeit, aber auch zu geselligem Beisammensein im Kreise der Fachkollegen.

Von unserem Verein sind folgende Veranstaltungen vorgesehen:

Dienstag, den 31. Mai.

9 Uhr vormittags: Vorstandssitzung.

5 Uhr nachmittags: Sitzung des Preisausschusses der Deutschen Handelsholzstoff-Industrie. Beide im „Bayerischen Hof".

Für die Damen und die sitzungsfreien Mitglieder gemeinsamer Ausflug nach dem Starnberger See (Abfahrt* München, Starnberger Bahnhof 9½ Uhr vormittags, an Starnberg 10.37 Uhr, dann Dampferrundfahrt mit Fahrtunterbrechung in Leoni, Rückfahrt ab Starnberg 6 Uhr, an München 6.45 Uhr abends).

7½ Uhr abends: Begrüßungsabend im Hofbräuhaus, Trinkstube (evtl. Sonderzimmer).

Mittwoch, den 1. Juni.

9½ Uhr vormittags: Hauptversammlung im „Bayerischen Hof", Marmorsaal.

Tagesordnung:

1. Besprechung des Geschäftsberichtes für 1920 und Mitteilungen der Geschäftsführung über die Vereinstätigkeit seit Anfang 1921.
2. Erstattung des Kassenberichtes und Erteilung der Entlastung für Vorstand und Geschäftsführung.
3. Neuwahl des Vorstandes und der Kassenprüfer.
4. Endgültige Beschlußfassung über die neuen Verkaufsbedingungen des V. d. H.
5. Vortrag des Herrn Reichsfinanzrates Dr. Spieß, Mitglied des Reichsfinanzhofes, über: „Die steuerrechtliche Zulässigkeit von Abschreibungen und Erneuerungsfonds".
6. Eisenbahntariffragen und Wahl der Eisenbahntarif-Kommission.
7. Kartellfragen.
8. Aussprache über die Geschäftslage.
9. Verschiedenes.

Für die Damen: Gemeinsame Besichtigung von München. Treffpunkt 9½ Uhr vor dem Künstlerhaus.

Gegen 2 Uhr mittags: Gemeinsames Essen im „Bayerischen Hof", Marmorsaal.

8 Uhr abends: Geselliges Beisammensein der Papiermacher im Mathäser-Bräu, Bayerstraße 3/5 (Vereinssaal), zu dem der Arbeitgeberverband Gruppe Bayern einlädt.

Donnerstag, den 2. Juni.

Gemeinsamer Ausflug nach dem Wendelstein, dem berühmten Aussichtsberg der bayerischen Alpen mit prachtvollem Blick auf die Hochalpen. (Abfahrt* München Hauptbahnhof 9.12 Uhr vormittags, an Brannenburg 10.50 Uhr. Weiterfahrt mit der Bergbahn 11.10 Uhr, Wendelstein an 12.30 Uhr. Heimfahrt 4 Uhr, München an 9.35 Uhr.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten e. V.

E. Kaul, Vorsitzender. Dr. E. Schuchhart, Syndikus.

* Es ist möglich, daß sich die Fahrzeiten durch den Sommerfahrplan etwas ändern. Genauere Mitteilungen über die Fahrt nach dem Wendelstein erfolgen in der Hauptversammlung.

Digitized by Google

Am Scheidewege.

Von Rechtsanwalt Lammers.

Das gesamte industrielle Leben Deutschlands erfuhr seit dem Sommer des Jahres 1920 einen wesentlichen Umschwung. Ein großer Teil der deutschen Industrien war während des Krieges unter dem Einfluß des starken Heeresbedarfs verhältnismäßig gut beschäftigt. Die Umstellung auf Friedenserzeugnisse vollzog sich im ganzen ohne dauernde Störungen, vor allem nachdem die Valutaverhältnisse trotz vielfacher äußerer Schwierigkeiten den Wiedereintritt Deutschlands in den Weltmarkt erleichterten. Auch solche Industrien, die im Frieden nicht zu den Ausfuhrindustrien im eigentlichen Sinne zählten, konnten bei dem anfänglichen Warenhunger der Welt lohnenden Absatz im Auslande finden.

Im Frühjahr des vergangenen Jahres setzte jedoch eine rückläufige Bewegung ein, die sich inzwischen zur sogenannten Weltkrise ausgewachsen hat. Der Rohstoffmarkt zeigte stellenweise eine gewisse Uebersättigung, die teils durch das mit dem Ende des Krieges verbundene zeitweilige Stocken großer Fabrikationsgebiete, teils auch durch spekulative Zurückhaltung gefördert worden sein dürfte. Dazu kam, daß die große Unsicherheit, welche von den politisch ungeklärten Verhältnissen Europas ausging, eine tiefgehende wirtschaftliche Verstimmung mit allen nervösen Begleiterscheinungen zeitigte. Im ganzen wurde die Hoffnung nach einer allgemeinen Preissenkung immer reger, die besonders in Deutschland durch die zu Anfang des Jahres 1920 einsetzende Besserung der Mark lebhafte Nahrung fand. Der Aufstieg der deutschen Mark hatte eine wesentliche Erschwerung der Ausfuhr zur unmittelbaren Folge. Er zwang ferner den deutschen Fabrikanten, im Rohstoffeinkauf aus dem Auslande besondere Vorsicht obwalten zu lassen, damit eine schmerzliche Entwertung zu teuer gekaufter Waren nach Möglichkeit vermieden wurde. So breitete sich denn eine erwartungsvolle Stille über viele deutsche Industrien aus. Die von mancher Seite zum Herbst oder Winter erhoffte Belebung trat nicht ein; vielmehr wirkte die bis zur Siedehitze steigende außenpolitische Spannung in immer erhöhtem Maße lähmend auf alle Verhältnisse. Diese Spannung trat in ein besonders akutes Stadium, nachdem die Zwangsmaßnahmen der Entente das deutsche Wirtschaftsgebiet zu zerreißen und die Ausfuhr völlig zu unterbinden drohten.

Die Annahme des Ultimatums durch die Mehrheit des deutschen Volkes brachte für den Augenblick diejenige natürliche Entspannung mit sich, welche die Folge einer jeden von den Völkern umkämpften schwerwiegenden Entscheidung ist. Die wirtschaftlichen Wirkungen des deutschen Entschlusses sind noch nicht abzusehen. Die Hebung der deutschen Mark kann in ihren aus politischen und spekulativen Gesichtspunkten erwachsenen unmittelbaren Ursachen als sicherer Faktor in unsere Erwägungen noch keineswegs eingesetzt werden. Dies umsoweniger, als die politischen Auswirkungen der Unterzeichnung infolge der darüber entstandenen Auseinandersetzung unter unseren Gegnern noch nicht abzusehen sind. Ebensowenig sind die nach einzelnen ausländischen Börsenberichten beobachteten leisen Anzeichen einer Belebung des Marktes als feststehende und vor allem als dauernde Tatsachen zu betrachten.

Auch das deutsche Papierfach und insbesondere die papiererzeugende Industrie wurden von den oben gestreiften Geschehnissen lebhaft berührt. Einer infolge der Ersatzstoffwirtschaft ständig steigenden Kriegskonjunktur folgte unter dem Einfluß bedeutender Ausfuhrmöglichkeiten ein Nachkriegsgeschäft, welches für viele Fabriken der papiererzeugenden Industrie eine bis dahin nicht gekannte Rentabilität mit sich brachte. Die hierdurch in der Oeffentlichkeit erregte Aufmerksamkeit zeitigte, nachdem sie vom deutschen Zeitungsverlag geschickt und rücksichtslos ausgenutzt wurde, eine Reihe unliebsamer Störungen. Der Preis für Zeitungsdruckpapier wurde in einem solchen Grade abgesenkt, daß bei alleiniger Erzeugung dieses Papieres eine größere Anzahl von Werken an den Rand der Existenzmöglichkeit gelangt sein dürfte. Lediglich den durch das Druckpapiersyndikat gegebenen Ausgleichsmöglichkeiten ist es zu verdanken, daß die beteiligte Industrie der Zukunft nach wie vor ohne allzu große Beunruhigung entgegensehen mag.

Die übrigen Gruppen der Papierindustrie sind den verschiedenen ungünstig wirkenden Faktoren wesentlich unmittelbarer ausgesetzt, nachdem sie ihre Sicherungsmaßnahmen bisher fast durchweg auf die Bildung einfacher Preiskonventionen beschränkt haben. Diese Verbände müssen die Probe für ihre Tragfähigkeit erst bestehen. Der Ausfall der

Digitized by Google

Probe wird zum Teil von dem Grade der Erkenntnis des einzelnen Fabrikanten bezüglich der ihm im freien Wirtschaftskampf drohenden Gefahren abhängen.

Es darf aber nicht verkannt werden, daß alle Organisationen, welche ihre Wirkungen vorwiegend auf die äußerliche Beherrschung des Absatzes unter dem Gesichtspunkte der Preisgestaltung abstellen, zahlreiche Keime der Zersetzung in sich tragen, weil sie nur zu häufig organisch, d. h. technisch-industriell ungleichartige Elemente unter Nichtachtung der Wesensverschiedenheit zusammenzuhalten suchen. Ein Ausgleich der widerstrebenden Interessen innerhalb derartiger Gebilde ist überaus schwierig, vor allem, wenn die Schärfe des wirtschaftlichen Blickes unter dem Einfluß einer Reihe verhältnismäßig günstiger Jahre hier und da gelitten hat.

Vom Standpunkte einer nach höheren Gesichtspunkten orientierten Wirtschaft muß schließlich mit vollem Ernst die Frage gestellt werden, ob die einzelnen Verbände geeignet und berufen sind, der Industrie diejenige Wirtschaftsrichtung zu geben, die unser Volk und damit letzten Endes auch die beteiligten Industriekreise durch die nunmehr erst beginnenden wirtschaftlichen Schwierigkeiten hindurch retten kann. Betrachtet man den einzelnen Betrieb losgelöst aus dem Gesamtbilde der deutschen Wirtschaft, so kann man verschiedene Mittel für die Sicherung seines Bestandes in Erwägung ziehen. Die Umstellung auf besser gefragte Fabrikate, die Entlastung des Marktes durch Verständigung über eine Beschränkung der Produktion, die Schmälerung der Gewinne zum Zwecke der Absenkung des Preises und dergleichen vermögen über kritische Zeiten von kürzerer Dauer hinwegzuhelfen. Alle derartigen Maßnahmen müssen sich aber als Flickwerk erweisen, wenn die nunmehr vom deutschen Volke anerkannten gewaltigen Kriegslasten Abdeckung heischen, eine Abdeckung, die nur durch Schaffung von Werten, d. h. durch produzierende Arbeit erfolgen kann. Es muß unsere Aufgabe sein, die Warenerzeugung zu steigern und unseren Erzeugnissen die Aufnahme im Auslande zu erzwingen. Beides kann nur geschehen, wenn jede technische, finanzielle und kaufmännische Möglichkeit ausgenutzt wird, um nach Menge und Güte das Höchste, und zwar auf die billigste Weise zu leisten. So ungern wir uns daran gewöhnen mögen, dem vollen Ernst der Zukunft gerade in die Augen zu sehen, so notwendig ist es, daß unserer Industrie der Schleier von den Augen genommen wird, der ihr die Erkenntnis des vor ihr liegenden dornenvollen Weges verwehrt.

Die Wege zur Erreichung des angedeuteten Zieles sind verschiedenartig. Der Anfang muß im einzelnen Betrieb gemacht werden, insofern dessen technische und kaufmännisch-wirtschaftliche Durcharbeitung und Verbesserung unter allen Umständen über dem Streben nach Ausschüttung hoher Gewinne zu stehen hat. In erster Linie scheint es neben der betriebstechnischen Seite notwendig zu sein, daß die Erzeugung lediglich auf solche Produkte abgestellt wird, deren Hergabe vom Betrieb gesunder Weise verlangt werden kann. Das vielfach übliche Haschen nach den jeweils etwas mehr gefragten Produkten ist vom Uebel, weil es jede zielbewußte Entwicklung nicht nur im eigenen Werk, sondern im ganzen engeren Fach verhindert.

Da aber nicht alle Fabriken in der Lage sein werden, ihre Anlagen so abzurunden, daß sie ihr Enderzeugnis von den Grundstoffen an auf die denkbar günstigste Weise entstehen lassen können, so ist in jedem Falle die Frage zu prüfen, inwieweit durch irgend eine Form der wechselseitigen Anlehnung Gemeinschaften entstehen können, welche in der Lage sind, sich vorteilhaft zu ergänzen. Nach der positiven Seite können hierin überaus große technische, finanzielle und allgemein-wirtschaftliche Vorteile liegen, zu welchen gleichzeitig die Verhütung unnützer Reibungen auf dem Gebiete des Warenabsatzes zu treten vermag.

Man streitet heute viel darum, ob die sogenannte horizontale oder vertikale Gliederung unserer Industriekörper vorteilhafter sei. Ganz gewiß kann diese Frage nur nach Prüfung sämtlicher einschlägigen Verhältnisse des Einzelfalles entschieden werden. Völlig irrig wäre auch die Annahme, daß der äußere Umfang irgend welcher industrieller Kombinationen trotz des gewaltigsten Ansehens für die innere Gesundheit zu bürgen vermöchte. Unzweifelhaft erscheint nur, daß jeder Industrielle, der in der Zukunft bestehen will, die Augen nicht verschließen und die Prüfung der geschilderten Möglichkeiten nicht von sich weisen darf.

Schon heute mehren sich auch in der papiererzeugenden Industrie die Anzeichen, daß eine solche Zukunftsarbeit hier und da in Angriff genommen wird. Die Gewalt, mit welcher sich eine ähnliche Entwicklung in anderen Industriegruppen vollzog, schlug weite Wellen. Nachdem obendrein das Pa-

Digitized by Google

pierfach, wie bereits bemerkt wurde, infolge seiner verhältnismäßig günstigen Entwicklung größere Aufmerksamkeit erregte, drang in ziemlich großem Umfange neues Kapital in diese Industrie ein, welches nicht selten an der alten Struktur der verschiedenen Werke rüttelte. Letzteres bedeutet zweifellos nicht unter allen Umständen die Förderung einer gesunden Entwicklung. Vor allem muß mit Nachdruck betont werden, daß der technische Fortschritt eine gewisse Stetigkeit verlangt, die wiederum als Grundlage der Einzelarbeit eine möglichst zielsichere und langfristige Orientierung voraussetzt. Letztere kann jedoch unmöglich erfolgen, wenn die Fabriken zu Tausch- und Handelsobjekten gemacht werden und obendrein noch vielfach den Angelpunkt der Börsenspekulationen darstellen sollen. Eine Fabrik ist im Wirtschaftskörper eines Volkes ein Lebewesen, mit welchem zahlreiche menschliche Geschicke auf das engste verknüpft sind. Sie soll aus sich heraus Werte schaffen, welche zum wesentlichen Teile werbend angelegt, die neuen Grundlagen für die Erhaltung eines gesunden Bevölkerungszuwachses zu bilden haben. Wird dieser Zweck bei der Jagd nach händlerischem Vorteil in starkem Grade außer Acht gelassen, so bleibt die innere Zersetzung in keinem Falle aus. Diese Tatsache muß gerade die angestammten und vielfach sehr konservativen Industriellen anspornen, bei einer fortschrittlichen Entwicklung an der Spitze zu stehen und nicht aus Eigenwillen oder Kurzsichtigkeit nachzuhinken oder gar unbeweglich zu verharren. Nur auf diese Weise können auch im Papierfach die industriellen Führer erstehen, die der Gesamtheit vielleicht einmal die Wege in eine gesicherte Zukunft trotz aller äußeren Not unseres Volkes weisen.

Die Erzielung einer möglichst rationellen Produktion ist nicht nur deshalb notwendig, weil ohne siegreiche Behauptung im Kampfe um den Weltmarkt eine Genesung des geschlagenen Vaterlandes nicht möglich erscheint, sondern weil neben der Erhaltung und Steigerung der Ausfuhr die größte Sparsamkeit im heimischen Verbrauch durch äußerste Verbilligung aller Erzeugnisse unerläßlich ist. Beide Fragen stehen in einem starken inneren Zusammenhang. Unsere Hoffnungen auf Erhaltung der Ausfuhr beruhen in erster Linie darauf, daß die heimischen Gestehungskosten für unsere Erzeugnisse unter denjenigen des konkurrierenden Auslandes liegen. Dieser Zustand kann nur dann erhalten bleiben, wenn die Kaufkraft des deutschen Geldes im Inlande über der Bewertung unserer Mark im Weltverkehr liegt. Die in dieser Beziehung bestehende Spanne bedeutet im wesentlichen den Vorsprung, auf dem wir fußen. Je größer der letztere ist, umso bewegungsfreier stehen wir im Außenhandel da. Es geht nicht mehr an, sich von schlechten Auslandspreisen am inländischen Absatz zu erholen, weil wir bei einem derartigen Verfahren nur zu bald an innerer Erschöpfung zu Grunde gehen würden.

Demgemäß müssen Wege gefunden werden, welche der rationellen Arbeit auch innerhalb der Kartelle des Papierfaches freien Lauf geben. Gelingt dies nicht, so werden die Verbände gesprengt werden und die Jagd nach dem Absatz wird viele Fabriken über einen gesunden Grad der Preissenkung hinausschießen lassen. Dies liegt weder im Interesse der Industrie noch in demjenigen einer vernünftigen deutschen Wirtschaft.

Dringend notwendig erscheint es, daß die verschiedenen Gruppen, welche die Stufenleiter des Erzeugungsprozesses von den ersten Halbstoffen bis zum letzten Fertigfabrikat umfaßt, den Versuch machen, unter angemessener Abstimmung ihrer Bestrebungen zu einer auf das gleiche Ziel gerichteten Zusammenarbeit zu gelangen. Die auf diesem Gebiete gerade in jüngster Zeit hervorgetretenen Schwierigkeiten haben hier und da den Gedanken aufkommen lassen, das Papierfach in einer großen Organisation zu vereinigen, wie sie früher schon wiederholt geplant war. Man vergißt dabei, daß jede Zeit ihre besonderen Bedürfnisse hat, und daß Formen, die gegenüber der Kriegswirtschaft für eine kürzere oder längere Uebergangszeit eine organische Entwicklung zum besseren bedeutet hätten, in der Gegenwart ziemlich allgemein als ein Rückfall in glücklich Ueberwundenes empfunden werden müssen. Da aber jede Organisation nur dann lebensfähig erscheint, wenn sie von der inneren Ueberzeugung der Beteiligten getragen wird, so würde ein ohne diese Ueberzeugung von außen — etwa durch staatliche Hilfe — geschaffenes Gebilde einer Verfassung gleichen, die einem nach Selbstbestimmung rufenden Volke durch fremdes Dekret aufoktroyiert wird. Ein solches Vorgehen kann niemals diejenige wirtschaftliche Erkenntnis vermitteln, ohne welche jede noch so emsige Arbeit der Planlosigkeit verfallen muß.

Digitized by Google

Deshalb dürften die gemeinwirtschaftlichen Entwicklungsmöglichkeiten weit eher in der Richtung der aus freier Entschließung entstandenen Arbeitsgemeinschaften liegen, denen leider ein Teil der deutschen Industrie und ebenso ein Teil der Arbeiterschaft noch nicht diejenige innerlich geneigte Aufmerksamkeit schenkt, welche sie verdienen. Diese Arbeitsgemeinschaften allein sind auch im Stande, den Willen der Arbeitnehmer in die wirtschaftliche Entwicklung in einer Form einzuschalten, die im Sinne der Geschlossenheit als homogen bezeichnet werden kann. Ohne eine derartige Einschaltung kann aber ganz gewiß auf Jahre hinaus die deutsche Wirtschaft nicht gedeihen.

Aus der Fülle der uns umgebenden Schwierigkeiten muß die Industrie den Ausweg durch eigene Kraft finden. Dies ist nur dann möglich, wenn die wirtschaftlichen Probleme folgerichtig durchdacht und in ihrer Lösung mit Zielsicherheit behandelt werden. Es ist falsch, von einem zum andern Tage zuzuwarten und den Eintritt außerhalb unserer Selbstbestimmung liegender Momente zu erhoffen, die uns von der Entscheidung befreien und in eine bestimmte Richtung zwingen. Solches Zaudern wäre unwürdig unserer großen Vergangenheit und unserer erhofften aufsteigenden Zukunft. Ueberlassen wir sie nicht dem Zufall!

Die deutsche Wissenschaft und Industrie.

Anläßlich der Papiermachertagung in München ist u. a. auch eine Führung durch das Deutsche Museum in Aussicht genommen. Verfasser dieser Zeilen sah das Deutsche Museum vor 13 Jahren, als es noch, provisorisch untergebracht, in den ersten Anfängen steckte. Und doch mußte damals schon der Besuch einen unvergeßlichen Eindruck hinterlassen. Diese einzig dastehende Einrichtung ist so recht geeignet, dem Besucher in handgreiflicher Weise vor Augen zu führen, auf welch vorbildlicher Höhe sich die deutsche Wissenschaft bewegt, wie sie mitgeholfen hat, die Basis zu schaffen, auf der deutscher Unternehmergeist aufbauen und die wirtschaftlichen Erfolge erzielen konnte, die uns den Neid der ganzen Welt eingebracht haben. Von diesem Gedankengang ist der Weg nicht weit zu der Hoffnung, daß die deutsche Wissenschaft auch dem Vaterlande aus dem augenblicklichen Chaos heraushelfen möge. Denn darüber kann kein Zweifel bestehen, ein vollständiger Zusammenbruch ist angesichts des letzten Diktats des Feindbundes nur dann vielleicht vermeidbar, wenn es unserem Volke gelingt, ein Voraus vor den anderen Völkern zu besitzen, das ihm nicht geraubt werden kann. Das ist der planmäßige andauernde Fortschritt der deutschen Wissenschaft.

Prüfen wir, ob hierfür die notwendigen Voraussetzungen gegeben sind! Trotz Acht und Bann, den das feindliche Ausland über unsere Gelehrten verhängt und bis heute nicht widerrufen hat — es sei an den Ausschluß der deutschen Chirurgen vom internationalen Chirurgenkongreß erinnert —, stehen die Männer der Wissenschaft zu neuen Forschungen bereit. Der Fürsorge des Staates muß es überlassen bleiben, ihnen angemessenen Lebensunterhalt sicherzustellen. Auch an geeignetem Nachwuchs fehlt es nicht. Wenn allerdings, wie es heute der Fall ist, z. B. den außerplanmäßigen Assistenten an den Instituten der Hochschulen, ob verheiratet oder nicht, ein Jahreseinkommen von 8400 bis 9600 Mark, je nach Ortsklasse, gewährt wird, der am gleichen Institut angestellte Heizer dagegen 15 000 Mark bezieht, so liegt darin nicht nur ein bedauernswertes Mißverhältnis in der Bewertung von Kopf- und Handarbeit, sondern es wird auch in bedenklicher Weise in Zukunft Angehörigen unvermögender Kreise der Weg zur akademischen Laufbahn verschlossen.

Schlimmer steht es um die Bereitstellung der für die Forschung notwendigen Instrumente, Materialien und Literatur. Die für diese Zwecke ausgeworfenen Staatsmittel sind den gestiegenen Preisen nicht gefolgt. Angesichts der aufs äußerste angespannten Staatsfinanzen kann auch mit einer Erhöhung nicht gerechnet werden. Aus dieser Erkenntnis heraus ist Ende vorigen Jahres die „Notgemeinschaft der Deutschen Wissenschaft E. V." gegründet worden, die hier helfend eingreifen will. U. a. erstrebt sie Verbilligung und die erleichterte Benutzung der Forschungsmittel, Zusammenfassung und Beschränkung der Forschungseinrichtungen, wo es angeht, und Unterstützung der Forschung selbst. Bei vorsichtigster Berechnung stellt sich der Jahresbedarf auf rund 78 Millionen Mark. Die Spitzenverbände der Industrie, der Banken, des Handels, der Landwirtschaft und des Handwerks haben

Digitized by Google

sich an ihre Mitglieder gewandt mit dem dringenden Aufruf, der Wissenschaft durch die schwere Zeit hindurchzuhelfen.

Der Ruf ist auch in der deutschen Papiermacherei nicht ungehört verhallt. Vor wenigen Wochen hat die Gruppe Sachsen des Arbeitgeberverbandes einstimmig die Aufbringung von einer Million Mark zwecks Unterstützung der sächsischen Hochschulen beschlossen. Die andern Bezirke dürfen nicht zurückstehen.

Aber auf eines aufmerksam zu machen, erscheint uns zweckmäßig. Selbst wenn bei der „Notgemeinschaft der Deutschen Wissenschaft" die benötigten 78 Millionen Mark im Jahre zusammenkommen sollten, so gehen sie in so viele Teile, daß die einzelne Quote nicht allzu groß ausfallen kann. Es ist daher die Frage, ob gerade für das wichtigste Handwerkszeug zur wissenschaftlichen Arbeit genügend Mittel zur Verfügung gestellt werden können, für Bücher und Zeitschriften. Der Börsenverein des deutschen Buchhandels hat bereits nahezu 1 Million für die Bibliotheken überwiesen. Aber daran haben die wissenschaftlichen Institute und Seminare keinen Anteil. Wie diese mit der Beschaffung von Büchern und Zeitschriften bestellt sind, mögen einige Zahlen zeigen. Bei einer der größten deutschen Universitäten stehen den Instituten usw. aus eigenen Mitteln zuzüglich der staatlichen Beihilfe für Bücher und Zeitschriften durchschnittlich 1500 Mark jährlich zur Verfügung. Fast die Hälfte der Institute hat weniger als 1000 Mark und ein Viertel gar weniger als 500 Mark im Jahre. Wir möchten uns daher die Anregung erlauben, bei der Sammeltätigkeit in der Papierindustrie als besonderen Zweck die Literaturbeschaffung für die Institute und Seminare der Hochschulen im Auge zu behalten. Die Organisationen des Papierfachs werden sich gern bereit erklären, die Sammlung entsprechender Fonds zu übernehmen und den Kultusministerien der Länder, denen zweckmäßigerweise die Unterverteilung überlassen bleibt, wird eine schwere Sorge genommen werden. Trage jeder zu seinem Teile dazu bei, eine Dankesschuld an die deutsche Wissenschaft abzutragen. Und selbst wenn wir frei von aller Sentimentalität rein kaufmännisch überlegen, so muß die Entscheidung zugunsten einer Spende für den gedachten Zweck ausfallen, denn sie bedeutet ein Darlehen, das reichliche Zinsen tragen wird.

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

Sitzungstafel.

Freitag, den 10. Juni 1921, nachm. 4 Uhr, Aufsichtsratssitzung
Freitag, den 10. Juni 1921, nachm. 4½ Uhr, außerordentliche Gesellschafterversammlung
} **der Druckpapierbeschaffung G. m. b. H. Berlin Budapesterstr. 7.**

Dienstag, den 21. Juni 1921, ordentliche Mitgliederversammlung des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoffindustrie E. V., Charlottenburg, in Dresden.

Alle deutschen Schreibpapierfabrikanten werden von Herrn Amtsrichter Frech zu einer wichtigen Besprechung auf **Donnerstag den 2. Juni**, nachmittags 5 Uhr nach **München, Hotel Vier Jahreszeiten eingeladen.**

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis:

Als Mitglieder haben sich gemeldet:

Herr Ing. Willy Grünewald, techn. Schriftleiter der Papier-Zeitung, Berlin SW, Papierhaus.
Herr Walter Kittel i. Fa. Moldaumühl Brüder Porak, Kienberg i. Böhmen.
Herr Generaldir. Otto Schmidt, Düsseldorf, Jägerhofstr. 21.

Digitized by Google

Verein deutscher Papierfabrikanten E. V.

1921.

Rundschreiben Nr. M. 81.

Abt. Rohstoff-, Fabrikations- und Betriebsfragen.

Betr.: Zellstoff-Verteilung.

Charlottenburg 2, den 18. Mai 1921. Schließfach 22.

Wie den Mitgliedern bekannt ist, sollte die Zellstoffbewirtschaftung bereits zu Beginn des Jahres aufgehoben werden. Gewisse Zweifelsfragen ließen einen Aufschub der Entscheidung wünschenswert erscheinen. Nachdem die notwendige Klärung der Verhältnisse eingetreten war, entschloß sich das Ministerium mit Beginn der neuen Verteilungsperiode, d. h. mit dem 1. Juni, die Bewirtschaftung einzustellen.

Das Ministerium ersuchte jedoch, im Hinblick auf die Stellungnahme des Reichstages in der Druckpapierfrage, zunächst den Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten um eine Erklärung, daß die zur Herstellung von Zeitungsdruck erforderliche Zellulose in geeigneter Form unbedingt sichergestellt werde. Nach Ansicht des Ministeriums fiel die Erklärung der Zellstoffindustrie nicht so befriedigend aus, daß eine vollständige Beseitigung der Beschlagnahme des Zellstoffs schon jetzt möglich erschiene. Das Ministerium glaubt, sich vielmehr die Möglichkeit eines erneuten Zugriffs offenhalten zu müssen, sofern die Versorgung der Druckpapierindustrie mit Zellstoff in irgendeiner Beziehung eine Störung erleiden sollte.

Dagegen beabsichtigt das Ministerium, die Zuteilung von Zellstoff durch Bezugscheine mit dem 1. Juni außer Kraft treten zu lassen. Damit fallen auch vom 1. Juni an die Verbrauchsmeldungen fort. Für die laufende Verteilungsperiode sind die Meldungen noch ordnungsmäßig zu erstatten.

Im Einverständnis mit dem Ministerium wird aus den angegebenen Gründen die Zellstoff-Verteilungsstelle ihre Tätigkeit am 1. Juni vorläufig einstellen.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.
Der Vertrauensmann:
Rechtsanwalt Lammers.

Holzstoffpreise. Preisausschuß.

Die Vertreter der Handelsholzstoff-Industrie haben den Holzstoffpreis von ℳ 230 auf ℳ 220 herabgesetzt. Diese Herabsetzung soll einen Ausgleich bilden für die Frachterhöhungen, die der Abnehmer zu tragen hat, da in der Holzstoffindustrie die Freistellung ab Fabrik üblich ist. Die vier Preisorganisationen der Handelsschleifereien haben sich zu einem gemeinsamen Preisausschuß zusammengeschlossen, dessen geschäftsführender Vorsitzender Herr Dr. Erich Schuchhart, Dresden, ist.

Die schweizerische Einfuhrregelung im Papierfach.

Im Herbst des Jahres 1920 verlautete, daß die Schweiz den Erlaß eines Einfuhrverbotes für Rohpapier und Papierwaren beabsichtige. Von verschiedenen Seiten wurde behauptet, daß sich dieses Einfuhrverbot ausschließlich oder vorzugsweise gegen Deutschland richten solle.

Im Dezember 1920 begab sich eine deutsche Delegation, begleitet von mehreren Sachverständigen, nach Bern, um in unmittelbarem Gedankenaustausch die Sachlage zu klären. Die Vertreter der schweizerischen Bundesregierung gaben hierbei auf Befragen von deutscher Seite die nachdrückliche Erklärung ab, daß die etwa beabsichtigten Maßnahmen alle fremden Länder in gleicher Weise treffen sollten.

Inzwischen ist durch Bundesratsbeschluß vom 14. März 1921 die Beschränkung der Einfuhr auf dem Gebiete des Papierfaches eingetreten. Bedauerlicherweise ließ jedoch die Schweiz die bei den Verhandlungen vom Dezember 1920 ausdrücklich zugesagte gleichmäßige Behandlung der fremden Länder nicht eintreten.

Formelle Einfuhrbewilligungen werden nur bei der Einfuhr aus Deutschland und Deutschösterreich gefordert. Die Einfuhr aus Ländern mit besserer Valuta, wie Frankreich, Italien, England usw., ist nicht an eine Be-.

Digitized by Google

willigung gebunden. Diesen Ländern gegenüber wird vielmehr nur die Einfuhrmenge insofern kontrolliert, als der Umfang der Einfuhr des Jahres 1913 möglichst nicht überstiegen werden soll.

Gegenüber Deutschland dagegen ist eine scharfe Kontingentierung eingetreten, so zwar, daß Papier und Papierwaren je nach dem Ermessen der Verwaltung nur zwischen 30 und höchstens 80% der Friedenseinfuhr 1913 hereingelassen werden. Die Höhe dieser Kontingente richtet sich danach, inwieweit die Schweiz mit ihrer heimischen Fabrikation in der Lage ist, den Bedarf ganz oder wenigstens einigermaßen zu decken.

Die Tatsache, daß nur die Einfuhr aus Deutschland und Deutschösterreich einem Bewilligungsverfahren für jeden einzelnen Posten unterworfen wurde, wird von der Schweiz damit begründet, daß gegenüber den Ländern mit hochwertiger Valuta eine solche Kontrolle weit weniger notwendig erscheine, als gegenüber Deutschland und Deutschösterreich. Deshalb erscheine es nicht notwendig, im Verkehr mit diesen Ländern den für den Bewilligungsdienst erforderlichen großen Beamtenapparat einzuschalten.

Selbst wenn man diese Erwägungen als nicht unberechtigt anerkennt, so muß doch darauf hingewiesen werden, daß schon die hohe Einfuhrabgabe, welche gegenüber Deutschland und Deutschösterreich erhoben wird, eine Zurücksetzung dieser Länder bedeutet. Diese Zurücksetzung ist aber noch viel schwerwiegender hinsichtlich der zugelassenen Einfuhr m e n g e. Die in dieser Beziehung eingetretene Kontingentierung muß — besonders im Hinblick auf die von dem schweizerischen Bevollmächtigten abgegebenen wiederholten Versicherungen — den nachdrücklichsten Widerspruch erfahren.

Es soll hierbei keineswegs verkannt werden, daß die wirtschaftliche Zwangslage dem einzelnen Lande unter Umständen Maßnahmen aufzwingt, die es selbst gern vermieden wissen will. Auch Deutschland hat sich wiederholt in einer derartigen Lage befunden. Es erscheint jedoch bedenklich, gerade im gegenwärtigen Augenblicke Sondermaßnahmen gegen Deutschland einzuführen oder aufrechtzuerhalten, wo von deutscher Seite an einem Abbau des bisherigen protektionistischen Systems nachdrücklich gearbeitet wird.

In dieser Beziehung muß es auch lebhafte Bedenken erregen, daß die Schweiz für die Neuregelung ihres Zolltarifes teilweise Tarifsätze vorgesehen hat, welche Prohibitivzölle im vollen Sinne des Wortes darstellen. Die Rückwirkungen können nicht ausbleiben.

y.

Die fünfzigprozentige Exportabgabe.

Die Einführung der fünfzigprozentigen Exportabgabe, welche von den Alliierten nach Abbruch der Londoner Konferenz als Sanktion beschlossen worden war, hat in den letzten Wochen noch einige Fortschritte gemacht. Die Abgabe ist in Wirksamkeit getreten in F r a n k r e i c h seit dem 23. April, in S ü d s l a v i e n seit dem 16. April, in B e l g i e n ist das von beiden Kammern angenommene und bereits veröffentlichte Gesetz noch nicht in Kraft getreten, ebenso in R u m ä n i e n. Die Regierung ist ermächtigt, die Höhe der Abgaben nach Gutdünken zu bestimmen und zu ändern und gewisse Waren ganz zu befreien. Nach einer Verfügung des Handelsministers sind zunächst die für den Wiederaufbau dienenden deutschen Waren von der Abgabe befreit.*

In E n g l a n d ist die Zollabgabe zwar seit dem 31. März in Wirksamkeit getreten, der Zollsatz wurde indessen auf 25% herabgesetzt. Derselbe tritt an Stelle der allgemeinen Abgabe auf alle deutschen Exportgüter, wird aber eine Vermehrung der Abgabe nicht bedeuten.

Die g r i e c h i s c h e Regierung hat den gesetzgebenden Körperschaften einen Entwurf vorgelegt, der eine Abgabe in Höhe von 50% vorsieht. Bestimmte Waren können von der Abgabe befreit werden. Auch in P o l e n liegt ein Entwurf nach dem Muster des französischen Gesetzes vor, er ist aber noch nicht angenommen worden. Im übrigen haben sich bisher weitere Länder nicht bereitfinden lassen, die Abgabe einzuführen.

* Nach den neuesten Nachrichten hat der rumänische Verkehrsminister mit deutschen und österreichischen Firmen Lieferungsverträge auf 460 Lokomotiven und 2500 Eisenbahnwagen abgeschlossen im Werte von 6 Mill. Lei. Da die deutsche Regierung nur zur Lieferung geneigt war, wenn Rumänien die Durchführung der Sanktionen einstellt, hat der Ministerrat beschlossen, die Einfuhrabgabe auf deutsche Waren mit sofortiger Wirksamkeit aufzuheben.

Digitized by Google

Die Aenderungen im Einkommensteuergesetz.

(Fortsetzung zu Nr. 17, S. 1300.)

Ermittlung und Festsetzung der Reichseinkommensteuer.

Wir hatten bisher die gesetzliche Auffassung des steuerbaren Vermögens erörtert. Das Gesetz bestimmt, was zum steuerbaren Vermögen gehört, wie es sich zusammensetzt, welche Faktoren zu seiner Bildung zugelassen und welche ausgeschlossen sind. Die Steuerverwaltungsmaßnahme aber, welche dem Steuerpflichtigen die Ansicht der Steuerbehörde über sein steuerbares Vermögen kundgibt, ist die Veranlagung. Die Veranlagung umfaßt die Ermittlung und Festsetzung der Steuer. Sehr erhebliche Aenderungen gegen den früheren Rechtszustand sind hier zu verzeichnen.

Die Veranlagung bezog sich bisher auf das steuerbare Einkommen, das der Steuerpflichtige in dem Kalenderjahr bezog, das dem Rechnungsjahr vorausging. Mit dem Steuerjahr vom 1. April 1921 bis 31. März 1922 wurde das steuerbare Vermögen der Zeit vom 1. Januar 1920 bis 31. Dezember 1920 herangezogen. Die Veranlagung erfolgt auch jetzt noch für ein Rechnungsjahr, demnach immer für den Zeitraum vom 1. April bis zum 31. März, aber nicht mehr für das vorangegangene Kalenderjahr, sondern für das Kalenderjahr, dessen Ende in das Rechnungsjahr fällt. Hiernach wird für das Rechnungsjahr 1922 (das ist 1. April 1921 bis 31. März 1922) das Einkommen des Kalenderjahres vom 1. Januar 1921 bis 31. Dezember 1921 veranlagt. Die Veranlagung erfolgt immer erst nach Ablauf des Kalenderjahres. Bei Industriebetrieben tritt an Stelle des Kalenderjahres das davon etwa abweichende Wirtschafts- (Geschäfts-) Jahr, für das regelmäßig Geschäftsabschlüsse gemacht werden.

Die Veranlagung endet mit einer festgestellten Steuerschuld, die für das Veranlagungsjahr seine Rechtsgültigkeit behält. Die Steuerbehörden müssen dabei mit jedem Rechnungsjahr nachprüfen, ob die Beträge der festgestellten Steuerschuld auch im neuen Rechnungsjahr in Betracht kommen. Um dem Staat aber laufend Steuern zuführen zu können, ist auch im Einkommensteuergesetz von dem Vorauszahlungsprinzip Gebrauch gemacht worden. Die für ein Rechnungsjahr festgestellte Steuerschuld bezeichnet das Gesetz als „endgültige Steuerschuld“ in dem Sinne, daß damit steuerrechtlich ein Veranlagungsabschnitt geschlossen ist. Die endgültige Steuerschuld gilt aber zugleich als vorläufige Steuerschuld für das folgende Rechnungsjahr. Auf diese vorläufige Steuerschuld muß in dem darauf folgenden Rechnungsjahr jeweils bis zum 15. Mai, 15. August, 15. November, 15. Februar eine vierteljährliche Vorauszahlung geleistet werden, selbst dann, wenn dem Steuerpflichtigen kein Steuerbescheid zugegangen ist. Bei voraussichtlicher Erhöhung oder Verminderung des Einkommens des Steuerpflichtigen kann eine besonders erleichterte neue Feststellung der vorläufigen Steuerschuld stattfinden, gegen die als einziges Rechtsmittel nur die Beschwerde gegeben ist. Wird nun im ordentlichen Feststellungsverfahren für das neue Rechnungsjahr eine höhere endgültige Steuerschuld festgesetzt, als die Vorauszahlungen auf die vorläufige Steuerschuld betragen, so muß vom Schluß des Rechnungsjahres an die nachzuzahlende Einkommensteuer bis zum Zahlungstage nachverzinst werden. Umgekehrt vergütet der Steuerfiskus 5% demjenigen, der mit der vorläufigen Steuerschuld mehr bezahlt hat, als er auf die endgültige Steuerschuld bezahlen mußte, auf den Mehrbetrag vom Schluß des Rechnungsjahres bis zum Tage der Rückerstattung, allerdings nur, wenn die rückzuerstattenden Beträge ℳ 300 und der Zinsbetrag ℳ 10 übersteigen.

Eine Sonderstellung nimmt für die Veranlagung zur Reichseinkommensteuer das Kalenderjahr 1920 ein. Da das Einkommen aus dem Jahre 1919 reichseinkommensteuerfrei geblieben ist, so mußte die bisher vorliegende Doppelbesteuerung des Kalenderjahres 1920 beseitigt werden. Es erfolgt nun die erstmalige Veranlagung auf Grund des neuen Einkommensteuergesetzes für das Rechnungsjahr 1. April 1920 bis 31. März 1921 nach dem steuerbaren Einkommen des Kalenderjahres 1920. Das Einkommensteuergesetz ist jedoch auch nach der Novelle erst frühestens zum 1. April 1920 in Kraft getreten, so daß für die Zeit vom 1. Januar 1920 bis zum 1. April 1920 eine reichssteuerrechtliche Regelung fehlt. Darum gibt sich das Einkommensteuergesetz insoweit rückwirkende Kraft und erfaßt als Veranlagungszeitraum die ganze Spanne vom 1. Januar 1920 bis zum 31. Dezember 1920. Wichtige Abänderungen der bisherigen Veranlagungsregeln finden sich noch in verschiedenen

Digitized by Google

Einzelheiten, die kurz besprochen werden sollen.

Ehegatten, die als deutsche Reichsangehörige steuerpflichtig sind und nicht dauernd voneinander getrennt leben, werden entsprechend dem Familienband, das sie umschließt, zusammen zur Einkommensteuer veranlagt. Das Ehegüterrecht, in dem die Ehegatten leben, bleibt dabei außer Betracht (mit Ausnahme der fortgesetzten Gütergemeinschaft). Also auch Ehegatten, die Gütertrennung vereinbart haben, unterfallen der gemeinsamen Veranlagung. Der Ausgleich muß dann unter den Eheleuten selbst, unter Berücksichtigung der verschiedenen dabei in Betracht kommenden Gütermassen stattfinden. Eine Ausnahme bildet bei dem Einkommen der Frau nur das Arbeitseinkommen, mag es sich als Arbeitslohn, Erwerb aus einem freien Berufe, Pension oder Einnahmen aus Vermögensverwaltungen, Aufsichtsratsvergütungen usw. ausdrücken. Ein Arbeitseinkommen der Frau, das sie in einem dem Manne fremden Betrieb bezieht, wird selbständig zur Einkommensteuer veranlagt. Aehnlich ist jetzt die Regelung für die minderjährigen Kinder eines steuerpflichtigen Haushaltvorstandes, soweit diese Kinder zu seiner Haushaltung zählen. Auch hier wird der Vater mit den minderjährigen Kindern zusammen zur Einkommensteuer veranlagt, und lediglich das Arbeitseinkommen der minderjährigen Kinder verbleibt der selbständigen Veranlagung.

Im Gegensatz zu dem Arbeitseinkommen der Ehefrau wird hier auch das Arbeitseinkommen selbständig veranlagt, welches das minderjährige Kind im Betriebe des Haushaltungsvorstandes bezieht.

Bei der Zusammenveranlagung von Ehegatten trifft also die Steuerpflicht lediglich den Ehemann. Bei den minderjährigen Kindern haften diese neben dem Haushaltungsvorstand für die Steuern.

Die Not der Kleinrentner ist durch eine weitgehende Anrechnung der Kapitalertragssteuer berücksichtigt worden. In jedem Fall bedarf es eines besonderen Antrags an das Finanzamt. In dem Antrage müssen zwei Voraussetzungen dargetan werden, ohne die eine Bewilligung der Anrechnung ausgeschlossen ist. Der Steuerpflichtige muß einmal erwerbsunfähig oder vermutungsweise erwerbsunfähig (über 60 Jahre alt) sein. Das steuerbare Einkommen muß sich hauptsächlich aus Kapitaleinkommen, Wartegeldern, Ruhegehältern, Witwen- und Waisenpension und ähnlichen Bezügen zusammensetzen. Die Anrechnung erfolgt staffelweise von einem Einkommen von ℳ 5000 (100% Anrechnung) bis zu einem Einkommen von ℳ 14 000 (10% Anrechnung). Falls eine Einkommensteuer gar nicht entrichtet zu werden braucht, z. B. infolge von gesetzlichen Steuerermäßigungen, oder falls der Betrag der Kapitalertragssteuer höher als die Einkommensteuer ist, so wird der anrechnungsfähige Betrag dem Steuerpflichtigen bar erstattet. Gegen den Bescheid des Finanzamts über die Anrechnung und Erstattung gibt es lediglich das Beschwerdeverfahren an das Landesfinanzamt. Mit dieser Regelung ist die bisher angeordnete allgemeine Anrechnung der Kapitalertragssteuer auf die Einkommensteuer für das Rechnungsjahr 1920 fortgefallen.

Soweit die Veranlagung auf einer Steuererklärung der Steuerpflichtigen fußen muß, hat der Reichsfinanzminister jetzt die allgemeine Befugnis erhalten, mit Zustimmung des Reichsrats zu bestimmen, wer eine Steuererklärung abzugeben hat. Dabei ist die Auskunftspflicht, die bisher schon jeden Arbeitgeber traf, erweitert worden. Es können für jedermann Meldepflichten und besondere Ausweise über die Erfüllung steuerlicher Verpflichtungen vorgeschrieben werden. Dr. Schulze.

(Fortsetzung folgt.)

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Juni durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 2.80.

Digitized by Google

Einzelfragen zum Steuerabzug vom Arbeitsverdienst.

Mehrere Anfragen, die mir auf meinen Artikel „Steuerabzug vom Arbeitsverdienst" im Wochenblatt Nr. 16 vom 23. v. M., S. 1220 ff., zugegangen sind, geben mir Veranlassung zu folgenden Bemerkungen:

1. Freilassungen für den Steuerpflichtigen selbst und seine Ehefrau. Im ersten Absatz meines obengenannten Artikels habe ich u. a. ausgeführt, daß vom Arbeitsverdienst vorweg für den Arbeitnehmer selbst und seine zur Haushaltung zählende Ehefrau je ein Betrag von 4 ℳ bezw. 24 ℳ bezw. 100 ℳ in Abzug zu bringen sei. Man hat mich darauf aufmerksam gemacht, daß das Wörtchen „je" im § 45a der Novelle zum Einkommensteuergesetz vom 24. März 1921 nicht enthalten sei. Es heiße da: „Für den Steuerpflichtigen und seine Ehefrau". Dies trifft in der Tat zu. Durch diese Gesetzesfassung sind aber gerade Zweifel darüber entstanden, ob für den Steuerpflichtigen und seine Ehefrau zusammen die vorgenannten Beträge abzugsfrei zu lassen seien oder ob für jeden der Betrag besonders anzurechnen sei. Daß tatsächlich das letztere gemeint ist, geht aus der Bekanntmachung des Reichsfinanzministeriums vom 30. März 1921 hervor, in der es zu diesem Punkte ausdrücklich heißt: „Der gleiche Betrag ist abzugsfrei zu belassen für die zur Haushaltung zählende Ehefrau des Arbeitnehmers". Um den Sinn des Gesetzes besser wiederzugeben, habe ich das Wörtchen „je" eingefügt und es gesperrt setzen lassen, damit es dem Leser umsomehr in die Augen falle.

2. Stehen dem Steuerpflichtigen Abzüge für minderjährige Kinder auch dann zu, wenn diese selbst Arbeitseinkommen beziehen? Ich habe diese Frage bejaht. Man hat mich auf verschiedene Bedenken aufmerksam gemacht, die bei dieser Regelung in die Erscheinung treten. Ich erkenne dieselben durchaus an. Im Rahmen dieser kurzen Bemerkungen möchte ich nicht näher auf sie eingehen. Aber wer an der hier in Frage stehenden Regelung Kritik übt, übersieht völlig ihren Zweck. Wenn die Freilassungen für minderjährige Kinder nicht davon abhängig gemacht worden sind, daß diese kein eigenes Arbeitseinkommen beziehen, so geschah dies, um den Arbeitgeber nicht noch mehr zu belasten, ihn nicht zu zwingen, nun auch noch Ermittelungen darüber anzustellen, ob die Kinder seiner Arbeitnehmer in Arbeit stehen und Einkommen beziehen oder nicht.

Im übrigen habe ich mich bei meiner Stellungnahme auf die Bekanntmachung des Reichsfinanzministeriums vom 30. März 1921 gestützt, in der gesagt ist, daß alle bisherigen Anordnungen über die Durchführung des Steuerabzugs vom Arbeitslohne sinngemäße Anwendung finden. Der damit aufrecht erhaltene, hier in Frage stehende Erlaß vom 17. Februar d. J. hat folgenden Wortlaut:

> „Durch Verfügung an die Landesfinanzämter habe ich mich damit einverstanden erklärt, daß steuerpflichtige Haushaltungsvorstände (§ 17 Abs. 1 E.-St.-G.) für ihre zu ihrer Haushaltung zählenden minderjährigen Kinder, gleichviel ob sie eigenes Arbeitseinkommen beziehen oder nicht, die Vergünstigungen nach § 45a Abs. 2 des Gesetzes vom 21. Juli 1920 (R.-G.-Bl. S. 1463) bei dem Steuerabzug in Anspruch nehmen können."

Unter dem 18. April d. J. — Aktz. III 11 024 — hat das Reichsfinanzministerium ausdrücklich bestätigt, daß es bei dieser Anordnung bis auf weiteres verbleibt.

3. Ueberstundenverdienst. Man schreibt mir, in einer größeren Tageszeitung habe gestanden, daß vom 1. April 1921 ab auch der Ueberstundenverdienst zu versteuern sei. „Zu versteuern" ist der Arbeitsverdienst aus Ueberstundenarbeit nicht erst vom 1. April d. J. ab, sondern war es schon vorher. Es liegt hier offenbar die immer noch zu beobachtende Verwechslung von Steuerabzug und endgültiger Steuerberechnung vor. Lediglich dem Steuerabzug unterliegt dieser Verdienst nicht auf Grund des Erlasses des Reichsfinanzministeriums vom 1. Dezember 1920. Dieser Erlaß ist weiter nichts als ein Zugeständnis an die radikale Arbeiterschaft, um dieser allmählich das Steuerabzugsverfahren überhaupt schmackhaft zu machen. Es ist ja aus der Tages- und Fachpresse bekannt, welch heftigen Widerstand in einzelnen Teilen des Reiches die Arbeiterschaft der Einführung des Steuerabzugs entgegengesetzt hat. Hätte man nun auch gleich vom Arbeitsverdienst aus Ueberstunden 10% Steuer einbehalten, so hätte mit einer Weigerung zur Leistung von Ueberstunden überhaupt gerechnet werden müssen.

Im übrigen ist durch Rückfrage beim Reichsfinanzministerium einwandfrei festge-

Digitized by Google

stellt worden, daß der letztgenannte Erlaß durch die Novelle zum Einkommensteuergesetz keine Aenderung erfahren hat.

4. Steuerabzug beim Akkordlohn. In Arbeiterkreisen ist man auf den Gedanken gekommen, bei Akkordarbeit den über den tariflichen Akkordlohn oder gar den über den tariflichen Stundenlohn hinaus erzielten tatsächlichen Mehrverdienst als besondere Entlohnung für Mehrarbeit im Sinne des Erlasses des Reichsfinanzministers vom 25. August v. J. aufzufassen und ihn dementsprechend als dem Steuerabzug nicht unterliegend zu betrachten. Der Reichsfinanzminister hat hierzu schon unter dem 20. September v. J. folgende Stellung eingenommen:

„Nach Ziffer 2 meines Erlasses vom 25. August 1920 bleiben vom Steuerabzug bis auf weiteres frei besondere Entlohnungen für Arbeiten, die über die für den Betrieb regelmäßige Arbeitszeit hinaus geleistet werden, wobei als regelmäßige Arbeitszeit der Arbeitstag zu 8 Stunden usw. (siehe Ziff. 1 des eingangs zitierten Artikels). Eine analoge Anwendung dieser Vorschrift auf den Mehrverdienst, der sich aus dem Akkordlohn gegenüber dem Stundenlohn ergibt, ist ausgeschlossen."

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

Die wirtschaftliche Lage der tschechoslowakischen Papierindustrie.

Die Krise, welche die tschechoslowakische Papierindustrie derzeit durchzumachen hat, ist auf die gleichen Ursachen zurückzuführen, die bei der übrigen Industrie und in der ganzen Welt ähnliche kritische Erscheinungen hervorgerufen haben. Das kapitalistische System vor dem Kriege hat der Weltproduktion gedient und sich jederzeit mit eigenartiger Elastizität den Bedürfnissen anzupassen vermocht. Auch damals gab es zeitweise Krisen, allein das kapitalistische Produktionssystem rang diese Erscheinungen aus eigener Kraft nieder, und im allgemeinen hielten sich Produktion und Verbrauch das Gleichgewicht. Die Schwankungen im Verbrauch der einzelnen Länder und Staaten, weiter die scharfe, auf den Heller berechnete Konkurrenz, vermochten zu Zeiten der Stagnation einen Ausgleich im Warenaustausch herbeizuführen. Der Krieg und die darauffolgenden Friedensschlüsse haben der Industrie und damit verbunden dem Handel gewaltige Schranken gesetzt und das System des auf freier Konkurrenz beruhenden Welthandels zumindest heute gebrochen. Die wirtschaftliche Einheit verschiedener Länder wurde gewaltsam zerstückelt und das Absatzgebiet größerer Industrien auf einen verhältnismäßig kleinen Raum beschränkt. So hat z. B. die Tschechoslowakei einen Großteil der Papierindustrie der ehemaligen österreichisch-ungarischen Monarchie übernommen und konnte mit ihren sowohl im Kriege als auch nach demselben vielfach vergrößerten und rationeller geführten Betrieben den Inlandsbedarf in allerkürzester Zeit decken. Für die Ueberproduktion reicht die Aufnahmefähigkeit des eigenen Landes nicht aus, und mit dieser ist sie auf den Export angewiesen. Dementsprechend ist die Papierindustrie der Tschechoslowakei ein ausgesprochener Exportzweig.

In Deutschland sehen wir ähnliche Erscheinungen. Kohlen- und Eisenerzgebiete wurden vom Stammlande abgetrennt, und die Verarbeitungsindustrie, welche bei Deutschland verblieb, kämpft geradezu um den Bestand. Dabei würde die deutsche Industrie bei Annahme der angedrohten Sanktionen mit ihren Erzeugnissen ganz gegen den Osten abgedrängt, und Rußland, Kleinasien, Griechenland und die Türkei, die heute von den Kriegswirren zur inneren Ruhe noch immer nicht zurückgekehrt sind, können aus diesen und auch valutarischen Gründen als Konsumenten noch nicht auftreten. Hiezu kommt das Moment, daß Amerika das einzig aufrechte Land ist, welches durch die Kriegsverhältnisse im geringsten Maße gelitten hat, und daß dessen Industrie seine Produkte auf den europäischen Märkten abzusetzen versuchte und dabei fand, daß diese nicht aufnahmefähig sind. Bei herabgesetzten Preisen und gesteigertem Angebot mußte es daher seine herübergebrachten Waren unterbringen und wirkte preisabbauend auf den europäischen Märkten, ohne daß bei unserer Industrie die Vorbedingungen zu gleichen Maßnahmen gegeben waren. Die durch diese Erscheinungen erschrockene Produktion tritt nun immer stärker mit Angeboten auf den Plan, und der Handel, der die Orientierung

Digitized by Google

über die Stabilität der Preise verloren hat, hält mit Käufen begreiflicherweise zurück.

Ebenso kritisch ist die Lage der Papierindustrie in den Ländern mit hochwertiger Valuta. In diesen hatte man die Schuld der früher eingetretenen Absatzstockung den aus den Ländern der niederen Valuta eingeführten Waren zugeschoben, mußte aber nach Einführung hoher Schutzzölle und Einfuhrverbote feststellen, daß die Hauptursache der beispiellose Unterkonsum ist.

In diesem Augenblicke ist die Lage unserer Industrie die, daß in den Fabriken wohl gearbeitet wird, um alte Bestellungen auszuführen und gangbare Sorten lagernd zu erhalten, daß man sich aber ernstlich mit der Frage der Betriebseinschränkungen, manchmal sogar Betriebseinstellungen befaßt. Diese Maßnahmen mit ihren wirtschaftlichen, aber auch sozialen Folgen hat man in Prag bei verschiedenen Enqueten eingehend erörtert und unter Hinzuziehung der einschlägigen Ministerien auf die nachteiligen Folgen verschiedener Regierungsverordnungen aufmerksam gemacht.

Zu einer Zeit, da aus rein valutarischen Gründen das Ausland größere Abschlüsse bei uns tätigte und mit der neuerstandenen Tschechoslowakei Wirtschaftsbeziehungen anbahnte, erschwerten plötzlich Verordnungen seitens der Eisenbahnverwaltung, der Devisenzentrale oder des Amtes für Außenhandel die Abwicklung angebahnter und auch abgeschlossener Geschäfte. Das Ausland, welches die Waren bei uns bar bezahlte, erhielt dieselben monatelang nicht, weil entweder die Ausfuhr ganz plötzlich gesperrt wurde oder die Eisenbahnverwaltung die Waggonbeistellung erschwerte. Diese und manche andere Umstände waren keineswegs geeignet, unser kaufmännisches Ansehen im Ausland zu kräftigen, und viele Produzenten verloren dadurch langjährige Beziehungen zum Ausland. Die staatliche Exportabgabe, welche bis auf 5% des Fakturenwertes erhöht wurde, brachte es mit sich, daß die Abwickelung von Geschäften oftmals unmöglich wurde, und erst als die Krise latent war, ermäßigte das Amt für Außenhandel vor wenigen Wochen diese Gebühr auf ½%. Unter diesen schädlichen Wirkungen übereilter und häufig ohne Anhörung unserer Industrie ergangener Verfügungen leiden wir bereits heute und erschweren unsere Position im Welthandel.

Im Prager „Zentralverband der Industriellen" hat kürzlich der Generalsekretär Doktor F. Hodác über die Wirtschaftskrise gesprochen, und seine Ausführungen lassen die traurige Situation der tschechoslowakischen Industrie klar erkennen. Nachstehend sei einiges aus seiner Rede angeführt:

„Die Krise in der Industrie verschärft sich. Nach der Eisen- und Maschinen-, Nahrungsmittel-, Leder- und Schuh-, Glas-, Textil- und Konfektionsindustrie sind nun auch einige Zweige der chemischen Industrie und die Papierindustrie von der Krisis betroffen. Es wird vielfach nur vier Tage in der Woche gearbeitet, und auch die absolute Zahl der Arbeitslosen steigt. Ende des vorigen Jahres wurden direkt vom Staate 36 668, am 15. Februar bereits 45 718 Personen unterstützt. Ein Zeichen der geänderten Verhältnisse ist auch die steigende Zahl der Insolvenzen. Das Amtsblatt berichtete von 9 Insolvenzen im Januar, 15 im Februar und 23 im März dieses Jahres. Die Anzahl der Wechselproteste steigt. Zugleich handelt es sich natürlich auch um eine Rückkehr zu den normalen Verhältnissen, wie es auch aus den Ausweisen des Bankamtes zu ersehen ist.

Jedenfalls wird uns das Jahr 1921, welches, nach Nachrichten aus der ganzen Welt zu schließen, im Zeichen des Preisabbaues stehen soll und wird, keine sehr erfreulichen Aussichten bieten, da die Erzeugungskosten vorläufig nicht geringer geworden sind und wir uns aus diesem Grunde den allgemeinen Weltmarktspreisen noch nicht anzupassen vermögen. Eine Erhöhung der Steuern und sonstigen staatlichen Abgaben, der Kohlenpreise und Löhne macht uns selbst in Ländern mit hochwertiger Valuta konkurrenzunfähig.

Eine Konsolidierung der Verhältnisse unserer Industrie ist nur zu erwarten, erstens durch Abbau der Löhne und Verbilligung der Rohmaterialien, zweitens durch Erstarkung der wirtschaftlichen Verhältnisse im eigenen Lande und in den Nachbarstaaten, die unser ehemaliges Absatzgebiet waren, drittens durch einen Ausgleich und die Stabilisierung in der Disparität der einzelnen Währungen und nicht zuletzt durch die Aufhebung aller Beschränkungen und Schwierigkeiten, unter welchen heute der normale Handel mit dem Auslande zu leiden hat."

Flinder.

Digitized by Google

Württembergische Papiergeschichte.

Beschreibung des alten Papiermacher-Handwerks, sowie der alten Papiermühlen im Gebiet des Königreichs Württemberg.

Nach Archiv- und Pfarramtsquellen bearbeitet von Friedr. von Höfzle.

(Fortsetzung zu Nr. 7, S. 499.)

Nr. 26 und 27.

Zwei Wiesensteiger Papiermühlen.

Eigenartige politische Verhältnisse des unweit der Filsquelle landschaftlich schön gelegenen Städtchens Wiesensteig stehen zur Geschichte dieser Papiermühlen in Beziehung.

Wiesensteig war früher Hauptort der Grafschaft Helfenstein; nach dem Aussterben der Helfenstein war Wiesensteig 111 Jahre lang ein Condeminium von Bayern und Fürstenberg, 1704—14 württembergisch, seit 1752 gehörte es zu Bayern bis 1806.

I. Die hintere Papiermühle. Grundbucheintrag: Es hat unterm 20. September 1717 **Hans Leonhard Bullinger**, Papierer den verödeten Platz der abgebrandt oder eingefallen Weihermühlen umb 140 fl. mit der Condition erkauft, daß er eine Papiermühle aber keine Mahlmühlen ohne herrschaftlich gnädigen Consens zu erbauen befugt sei.

Den Neubau dieser hinteren, ¼ Stunde vom Filsursprung gelegenen Papiermühle führte der Sproß einer weitverbreiteten, hochangesehenen Papiererfamilie aus; Leonhard Bullinger war ein Sohn des Papiermüllers Hans Caspar Bullinger zu Unterkochen* und war zuvor Verwalter von dessen Papiermühle bei Christgarten im bayer. Ries.**

Bullinger hat mit Erfolg gearbeitet, wurde Stadtpfleger von Wiesensteig und baute später noch eine zweite, die vordere Papiermühle. Von seinen Fabrikaten wurde Schlangenpapier, W.-Z. 96, (bei demselben ist I für Johann = Hans zu lesen) aufgefunden sowie Kanzleipapier mit dem Churfürstlich Bayerischen Wappen, W.-Z. 97; so wurde also im Herzen Württembergs Churfürstlich Bayerisches Schreibpapier hergestellt, es war sehr beliebt und ist in Amtsregistraturen häufig mit Herzoglich Württembergischem Aufdruck anzutreffen.

Weil die vordere Papiermühle Bullingers Sohn übernommen hatte, wurde noch vor 1752 **Iohann Caspar Bullinger** sein Neffe, Nachfolger auf der hinteren Papiermühle, welcher 1752, 22. 3., an seine Eltern zu Christgarten wegen einer Schuld schrieb; dieselben hatten ihm vermutlich die Mittel zur Uebernahme verschafft (diesem Brief entstammt auch letzteres Wasserzeichen).

Laut einem Kaufbrief von 1769 „besteht die äußere (hintere) Papiermühle in einer zweistocketen Behausung so mit einer Stub, einer Kuchen und einem Eingang erbaut. Die Papiermühl ist in das Haus eingebaut mit zwei Wasserrädern, so überschlechtig, jedes treibend zwei Stampfen a vier Loch".

W.-Z. 96.

⅔ der wirklichen Größe.

Nach Bullinger wurde

Iohann Iakob Rhein

von der vorderen Papiermühle, die ihm 1771 abbrannte, Besitzer. Von dessen Familie waren innerhalb hundert Jahren folgende Glieder hier ansäßig und als Papiermacher tätig:

Urgroßvater Johann Jakob Rhein 1769—97,
Großvater Johann Georg Rhein 1797—1833,
Vater Valentin Rhein 1833—35, † 28. 12., Nikolaus Rhein 1835—55, Brüder,
Sohn Ernst Rhein 1855—1871.

* Siehe Nr. 66. Hochf. Ellwangische Papiermühle.

** Bullinger-Chronik von Friedr. v. Höfzle; Papier-Zeitung, Berlin 1911, Nr. 43, 44, 45.

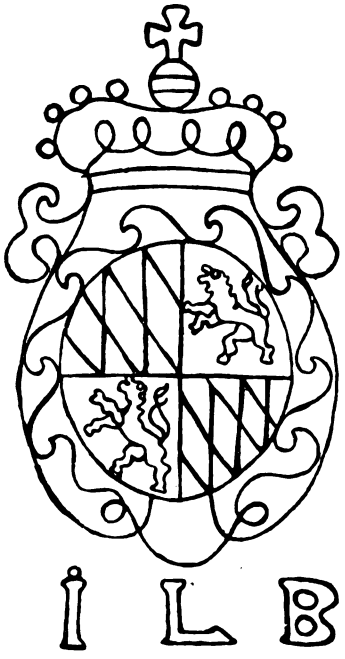
Digitized by Google

Des letzteren Witwe heiratete den Papierfabrikanten Joseph Lang sen. aus Waldsassen in der Oberpfalz, welcher das Papiermachen aufgab und 1870—71 mit der noch von Ernst Rhein aufgestellten Pappenmaschine nur noch Pappenfabrikation betrieb.

Seit 1902 bis heute ist das Geschäft im Besitz von Joseph Lang jun.

II. Die vordere Papiermühle, Knöpflesmühle genannt. Anno 1745 hat der Pa-

W.-Z. 97.



Churfürstl. Bayer. Wappen.
2/3 der wirklichen Größe.

pierer und Stadtpfleger Hans Leonhard Bullinger seinem Sohn, dem Hochzeiter

Hans Georg Bullinger

die Churfürstl. Gnaden giltige herrschaftliche vordere Papiermühlin nebst dem vorderen Eßgärtl dabei überlassen.

Im Jahre 1771 ist dieselbe, welche seit 1769 Meister Johann Jakob Rhein gehörte und vom Churfürsten von Bayern leibfällig und erbrechtsweis verliehen war, abgebrannt.

Sie wurde nicht mehr aufgebaut; ihr Platz ist in der Flurkarte zwischen Stadt und Sägmühle mit „Brandstatt" bezeichnet.

Wie man sich früher vor Landstreichern schützen konnte, erzählt C. Th. Griesinger in seinem Universallexikon von Württemberg; Stuttgart 1841:

In der Nähe der Papiermühle bei Wiesensteig befand sich eine Höhle, welche sogenannten Freileuten und Freimenschern, schöne Leute, die Weiber in stattlicher Tracht, als Schlupfwinkel diente.

Vor diesen Landstreichern (vielleicht Zigeuner), welche sich mit Zainen und Korbmachen durchschlugen, hatten die Hofbauern Respekt.

Der Papiermüller von Wiesensteig hatte durch Zahlung von 20 Kreuzern pro Mann einen Schutzvertrag mit ihnen geschlossen, laut welchem keiner sein Haus betreten durfte.

Nr. 28.

Die Papiermühle in Oberlenningen.

Genehmigungs-Urkunde:

Von Gottes Gnaden Karl Herzog von Württemberg und Teck ꝛc. ꝛc. Unseren Gruß zuvor Liebe Getreun!

Nachdem Isaak Köber, Burger und Müller zu Oberlenningen (dato 30. Januar a. c.) um gnädigste Concession per Memoriale U. gebeten, sowohl eine Papiermühle auf seinem eigenen Grund und Boden erbauen, als auch die Lumpen in dem ganzen Kirchheimer Oberamt zu deren künftigen Fourniture ersammeln zu dürfen / Und wir nun dem Supplicanten bei einberichteten Umständen in seiner beiderlei U. Petitis dergestalten gnädigst zu willfahren geruhen. Von demselben wegen des Lumpen-Sammelns in dem Kirchheimer Oberamt, die bisher von dem Wiesensteiger Papier-Müller jährlich prestirten vier Riß groß Schreib-Papier und von der Zeit an, da die Papier-Mühle gut im Stande sich befindet, daß daselbst Papier gemacht werden kann, ein noch weiterer Canon von jährlichen zehn Riß groß Schreib-Papier entrichtet / solches Papier von Kellerei wegen eingezogen und zu Unserer H. Papierverwaltung hierher in natura beliefert / übrigens aber und da die Mühlen auf einen Platz von 2 Vrt. vormaligen Allmand gebauet wird, von dem Supplicanten zu Unserer H. Kellerei vor den abgehenden Noval-Zehenden jährlich ein noch weiterer Canon von dreißig Kreuzer bezahlt / diese 30 Kr. um willen sie seit der Anlage des Allmand Platzes, zu einem Garten zurückgeblieben, aus zehn Jahre nachgeholt / und gleichfalls von Kellerei wegen verrechnet werden sollen; Als habt Ihr solches dem Supplicanten behörig zu eröffnen, das nötige hievon im Kellerei Lagerbuch zu bemerken und das

Digitized by Google

weitere zu beobachten. Daran beziehet Unsere Meinung und Wir verbleiben Euch in Gnaden gewogen.

Stuttgart d. 9. Juni 1769.

Ex. Spec. Resolut. Ser. Dom: Ducis:
Stoccmajet. M. D. h. J. D.
Nestel.
T. Rath, Keller zu Kirchheim.
P. C. Bilfinger.

Inskript:

Unserm Oberamtmann ꝛc.

Köber hat die Papiermühle erst einige Jahre später erbaut, worauf

1773 **Iohann Christian Illig**
× Mar. Elisab. Köberin,

Papierer von Niederramstadt bei Darmstadt, anläßlich seiner Verheiratung mit Köbers Tochter das neue Werk erwarb, welches von dem Lauterfluß getrieben wurde. Nach dessen am 19. Mai 1818 erfolgtem Tode übernahm sein Sohn

1818 **Karl Maximilian August Illig**
* 1787, 6. 3., × 18.. Magdalena Dorothee Glöckler, † 1836, 9. 11.,

das Geschäft. Die Illig bildeten eine weitverzweigte Papiererfamilie, welche in Württemberg mehrmals anzutreffen ist und deren Angehörige auch Tüchtiges leisteten; von diesen beiden wurde leider nur ein Lilien-Kanzlei, W.-Z. 98, aufgefunden.

Am 22. März 1834 hat Illig jun. die

W.-Z. 98.

2/3 der wirklichen Größe.

Hälfte der Papiermühle an

Christian Huber, Papierfabrikant

und dessen Braut verkauft, während 1836 Illigs Witwe die zweite Hälfte erbte.

Am 18. Oktober 1855 haben diese beiden das Anwesen an Hubers Schwiegersohn, den Seifensieder Jakob Gottlieb Beurlen in Kirchheim verkauft.

Als neuer Besitzer zog am 13. März

1856 **Karl Scheufelen**, † 1902

auf, welcher das Handpapiermachen noch bis 1869 weiterbetrieb; er hatte in der Zwischenzeit, nämlich 1866, eine deutsche Zylinderpapiermaschine zur Herstellung von Packpapier aufgestellt, 1876 noch eine Papiermaschine zur Herstellung besserer Druckpapiere.

Im Jahre 1892, also noch zu Lebzeiten des mit dem Titel eines K. Kommerzienrates ausgezeichneten Vaters, übernahmen die Söhne Dr. Adolf und Heinrich Scheufelen die Leitung des Geschäfts und legten durch Einführung zweiseitig gestrichener Papiere den Grund zu der weltbekannten Firma:

Erste Deutsche Kunstdruckpapierfabrik
Carl Scheufelen
in Oberlenningen-Teck.

Wer sich für die in dem Musteretablissement stattfindende „Veredlung des Papieres" interessiert, lese Dr.-Ing. Otto Johannsens Beschreibung in „Ueber Land und Meer", Schwabennummer 1912.

Nr. 29 und 30.

Die Göppinger Papiermühle und Beiwerk in Eislingen.

(K. Fil.-Arch. Ludwigsburg, Mühl-Fasc. 310, Lade 231, f. 2.)

Am 13. 3. 1726 erteilt Herzog Eberhard Ludwig dem wohlhabenden Göppinger Bürger Paul Mayer, der bisher eine Bleich- und zwei Mahlmühlen besaß, die Konzession, eine der letzteren in eine Papiermühle umzubauen, welche 8 Löcher mit je 4 Stempfel erhalten soll.

Zu dem bisherigen Canonem der Mahlmühle, welcher in

„10 fl. 24 Kr. 3 Hlr. an Geld, 2 Simri Oehl, 60 Kaeß, 100 Ayer und 1 alten Huhn jährlich an die Kellerei"

bestand, wurde ihm eine neue Abgabe von 16 Riß groß Schreibpapier an die Fürstliche Rentkammer auferlegt; hiegegen das Lumpensammelrecht an Orten, die noch keiner Papiermühle zugewiesen, zugestanden.

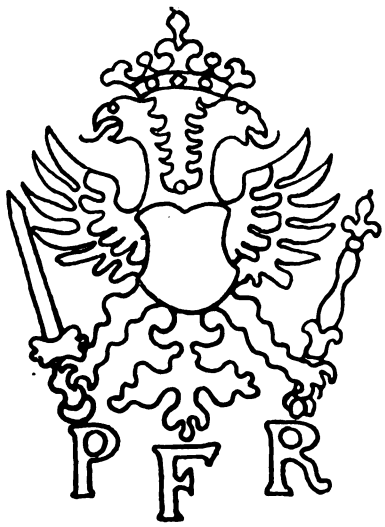
Ueber dies Vorhaben beschwerte sich der Heidenheimer Papierer sehr entrüstet, hauptsächlich in der Sorge um Schmälerung des Rohmateriales, doch ohne Erfolg. Denn der Vogt und Keller hatten Mayers Gesuch befürwortet, weil man das Papier bisher von Geislingen und Wiesensteig bezog.

Da Mayer gleich seinen Söhnen kein Papiermacher war, mußte er die Papiermühle in Bestand geben; es ist nicht näher bekannt, ob schon seit der Gründung (oder später)

Digitized by Google

Philipp Friedr. Rau
* 1712, 14. 12., in Urach, × 1732 Susanna Barbara Mayer, † 1756, 4. 1.,
Beständer war, ein Schwiegersohn von Mayer. Er verfertigte Reichsadler-Papier, W.-Z. 99, und zog 1755 in seine Vater- und Papierstadt Urach.

W.-Z. 99.



2/3 der wirklichen Größe.

Etwa 20 Jahre später weisen die Göppinger Pfarrmatrikel eine ganze Papiererfamilie Schwarz aus, welche ebenso seßhaft als angesehen wurde.

Johannes Schwarz, Papiermeister
* 1730, × 1751 Euphrosine Bacher, † 1803.

Georg August Schwarz, Papierer
* 1757, × 1779 Wittib Eva Regina Rau, † 1806.

Christoph Schwarz, Papierer
* 1781, × 1806 Heinrike Christiana Baur, † 1834.

Wilhelm Christoph August Schwarz, Papierfabrikant
* 1808, × 1832 Rosina Christine Magdalene Richerer, † 1853.

Nach der Titulierung zu schließen, hat der Bestand unter G. A. S. ein Ende genommen und wurde Schwarz Besitzer der Papiermühle. Seiner Zeit gehören die Wasserzeichen „Schwarz" W.-Z. 100, das

W.-Z. 100.

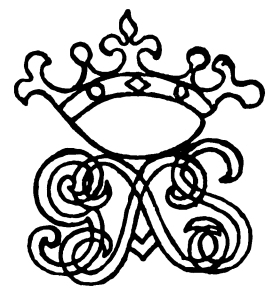
2/3 der wirklichen Größe.

Monogramm W.-Z. 101 sowie das Staatswappen mit den gleichen Buchstaben, W.-Z. 5, an.

Von der an der Fils gelegenen Papiermühle ist umstehendes Bild 19 erhalten; es befindet sich auf einem alten lithographierten Stadtplan von Göppingen aus der Zeit der ersten Eisenbahnen.

Im Jahre 1834 wurde eine Papiermaschine aufgestellt, doch rentierte der Maschinenbetrieb anfangs nicht. Erst seit Uebernahme durch Gottlob Krum und Eduard Hallberger anno 1870 und dessen Nachfolger Hermann Krum 1897 entwickelte sich die Fabrik fortgesetzt zu der

W.-Z. 101.



2/3 der wirklichen Größe.

heute ebenso leistungsfähigen als angesehenen Firma:

Göppinger Papierfabrik G. Krum.

Die Firma Schwarz hat im Jahre 1837 in Eislingen, ebenfalls an der Fils, eine Papiermühle mit 2—3 Holländern gebaut. Da solches nach Aufstellung obiger Papiermaschine erfolgte, ist anzunehmen, daß man in Eislingen gesondert Lumpenhalbstoff für das vergrößerte Göppinger Werk herstellte.

Die gleiche Firma gründete hier in späteren Jahren an der Fils zwei Maschinenpapierfabriken, von welchen die obere für Packpapier, die untere für Seidenpapier eingerichtet ist und welche heute noch unter den Firmen Lutz & Fenchel und Seidenpapierfabrik Eislingen von Moriz Fleischer in flottem Betrieb stehen.

Nr. 31.

Die Papiermühle bei Faurndau.

Ein vordem in Göppingen tätig gewesener Papierer hat sich hier niedergelassen, um sich selbständig zu machen.

Das Gemeindekaufbuch meldet: 1747, 4. 12., Schultheiß, Richter und Bürger-

Digitized by Google

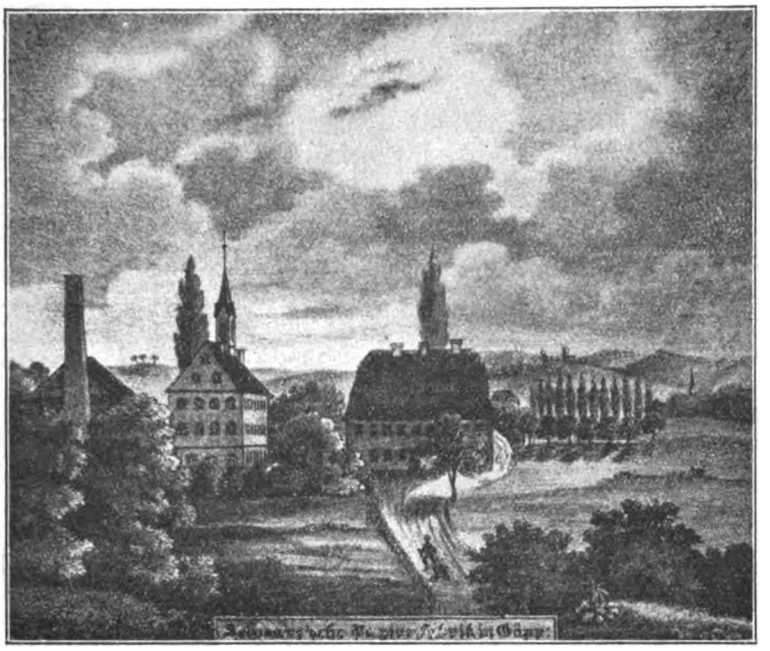


Bild 19. Göppinger Papiermühle.

meister von Faurndau verkaufen auf Hochfürstlich gnädigen Befehl dem Papierer

Sebastian Schum

einen 60×40 Schuh großen Platz ihrer Gemeinde auf dem oberen Wasen zur Erbauung einer Papiermühle, gemäß Hochfürstlicher Genehmigung.

Schum ward zur Bedingung gemacht, daß die Mahl- und Sägmüller nicht das geringste Präjudiz oder Nachteil haben sollen; daß „auf ewige Zeit kein ander Werk als eine Papiermühle gebaut werden darf" und endlich er den Mühlgraben (von der Fils abgeleitet) auf eigene Kosten zu bauen habe.

Schum kaufte 1753 einen Bauplatz für 17 fl. zur Anlage einer Scheuer und 1760 nochmals ein Stück Land für 28 fl.

Nachfolger des Gründers wurde, wahrscheinlich anläßlich Verheiratung, sein ältester Sohn 1766 oder später

Georg Adam Schum,

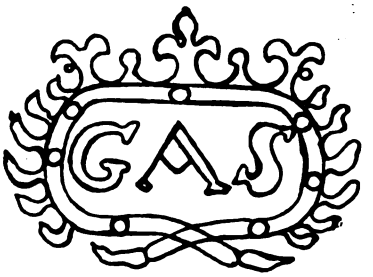
welcher viermal verheiratet war.

W.-Z. 102.

2/3 der wirklichen Größe.

Der Zeit nach stammen die W.-Z. 102 und 103 von den beiden Schum.

W.-Z. 103.



2/3 der wirklichen Größe.

1769 hatte die Familie Bäuerle die Hälfte der Papiermühle im Anschlag von 2000 fl. in Besitz.

1780 kaufte Schultheiß Leonhard Wagner vom Gottlieb Schum-Curator die Hälfte der Papiermühle um 1700 fl. nebst 26 fl. halbem Anschlag auf Handwerkzeug.

Nach dem Gemeindekaufbuch verkaufte G. A. Schum seine 1748 neu erbaute Papiermühle nebst Anbau mit Waschhaus, Wurz-, Gras- und Obstgarten, dann einem neuen zweistockigen Haus mit Scheuer um 10 000 fl., 25 Dukaten Schlüsselgeld, 60 fl. Weinkauf, ferner 600 fl. für Werkzeug (Geschirr, Formen, Filz) und fünf aufgemachte Bettstellen am 3. Februar

1796 **Iohann Christ. Friedr. Illig**

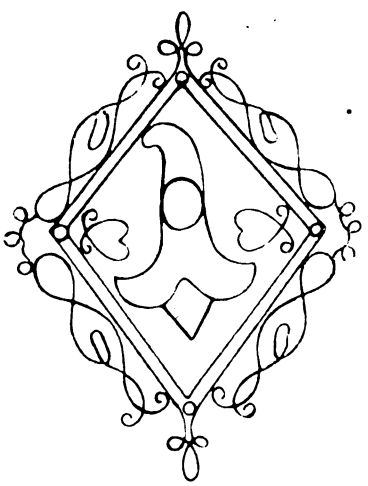
Digitized by Google

* 1777, 13. 7., × 1796 Anna Maria Häberlen, † 1846 in Göppingen, Sohn des Papiermüllers Illig zu Oberlenningen.

Auch dieser hat das Anwesen 1807 durch Zukauf eines Bauplatzes für 23 fl. vergrößert und während dreißigjährigem Wirken in sehr gutem Zustand erhalten.

Nach der amtlichen Statistik von 1823 verfügte die Faurndauer Papiermühle über den größten Lumpensammelbezirk des Donaukreises, 64 647 Einwohner tragend. Illig verfertigte mit 2 Bütten jährlich 4000 Riß Papier; den zahlreichen Sorten: Post, Noten, Schreib, Druck, blau Regal, Fließ, Makulatur und Pack gehört das W.-Z. 104

W.-Z. 104.



1/2 der wirklichen Größe.

mit dem verzierten Baselstab an, welches in gutem, aus blauen Lumpen hergestellten Konzept aufgefunden wurde.

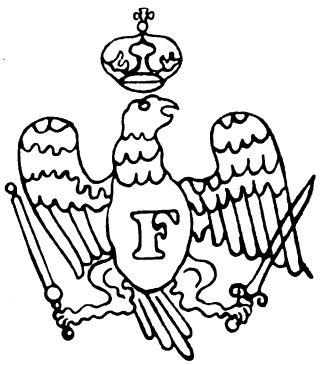
Wegen Kränklichkeit zog Illig sich vom Beruf zurück und verkaufte die Papiermühle an den Tuttlinger Bürgermeister und Kaufmann Carl Beckh am 16. Oktober 1826. Als eigentlicher Papiermacher trat jedoch

1827 **Adolph Friedrich Beckh,**

des Käufers Sohn, in das Besitztum, welches laut Gemeindekaufbuch damals umfaßte: das dreistockige Papiermühlgebäude mit dem laufenden Werke, ein dreistockiges Wohnhaus mit Henkböden, Lumpenhaus, Leimküche, Stall, Holzlege, Waschküche sowie großen Gärten.

Zur Einrichtung zählten, in Uebereinstimmung mit dem von A. F. Beckh gezeichneten Plan, Bild 4, zwei Stampfwerke

W.-Z. 105.



1/2 der wirklichen Größe.

mit 9 Loch, zwei Holländer, zwei Bütten, die stattliche Auswahl von

40 paar Formen (brauchbare)

7 Bauft Filztücher, auch 5 Gesellen- und 2 Magdbetten.

Ein gutes Adlerpapier enthält das W.-Z. 105 mit dem Initiale des Königs Friedrich I. und Beckhs vollem Namen.

Da auch der Bruder

Christian Rudolph Beckh

im Geschäft mit tätig war, gaben die Besitzer dem Geschäft die neue Firma:

Carl Beckh Söhne in Faurndau

und wandelten anno 1832 durch Aufstellung einer 120 Zentimeter breiten englischen Papiermaschine die bisherige Papiermühle in eine Maschinenpapierfabrik um, welche unter obiger Firma bis heute besteht.

Bemerkenswert ist, daß 1835 Tapetenpapier gemacht wurde, und die Tapetenfabriken begrüßten es sicher mit großer Freude, mit Einführung von Papiermaschinen nun Papier in sogenannten „endlosen Rollen" zu bekommen.

1846 erfolgte die Aufstellung einer zweiten Papiermaschine, und in neuerer Zeit

Digitized by Google

zählt die Firma zu den Feinpapierfabriken, welche sich mit der Herstellung reiner weißer Hadernpapiere befassen.

Während des Krieges wurde die Fabrik von Hans Bayer käuflich erworben, der sie unter der alten Firma weiterführt.

Nr. 32, 33 und 34.

Drei Uracher Papiermühlen.

Im Schwarzwaldkreis war die Uracher Papiermühlengründung wohl die erste.

Der nachstehende Lageplan, Bild 20,

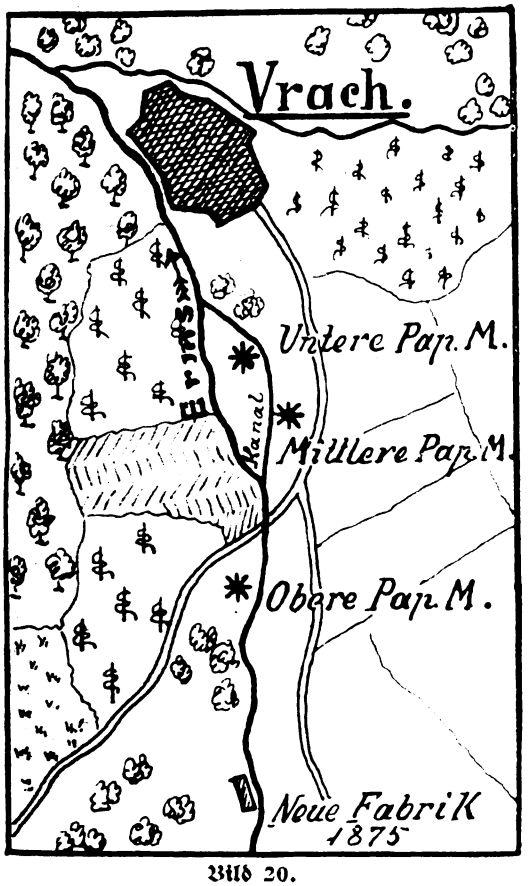


Bild 20.
Lageplan der Uracher Papiermühlen.

sowie das Kellereilagerbuch von 1704, f. 207, machen uns mit den örtlichen Verhältnissen bekannt: „ganz oben ein See 26¼ Morgen haltend reicht bis zur oberen Papiermühle, dann folgen die mittlere und untere dicht aneinander, dann die Stadt".

In einer Abhandlung über Papier im Buch der Welt, Stuttgart 1844, ist zu lesen:

Unter Graf Eberhard im Bart kam ein, wegen seines Glaubens in seinem Vaterland verdächtiger Maure „Antonio da Silva der Mohr genannt" nach Württemberg und baute auf des Fürsten Geheiß eine Papiermühle zu Urach. Dieser sagenhafte Mann ist wohl identisch mit

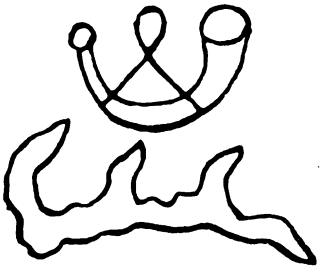
„Antonio Terriere

auch Anton Threiner genannt" aus Castilien, welchem nach einer Aufzeichnung im K. St.-A. Graf Eberhard im Bart anno 1477 seine, am oberen See zu Urach erbaute Papiermühle auf 10 Jahre um 15 fl. jährlichen Zins verlieh.

Graf Eberhard, der Gründer der Universität Tübingen, residierte um diese Zeit zu Urach und erkannte sicher den für Anlage eines solchen Werkes geeigneten Platz, wie auch dessen Nützlichkeit zur Zeit der eben sich einführenden Buchdruckerkunst.

In Uracher Archiven ist das ältes te, wohl von Terriere gemachte Papier sicher zu erkennen; es enthält das W.-Z. 106, eine

W.-Z. 106.



1478.

Hirschstange mit einem halbkreisförmigen Jägerhorn, dem „Stadtwappen von Urach". Auch die Ulmer Incunabel Johannis de Franckford (leider ohne Jahr und Namen des Druckers) ist bereits auf solches Papier gedruckt.

Dieser vom Wasser der Erms getriebenen oberen Papiermühle war guter Bestand und lange Lebensdauer beschieden. Aus den ersten Jahrzehnten ihrer Tätigkeit fehlen leider historische Berichte, der sagenhafte Antonio blieb in Dunkel verhüllt, auch diejenigen des folgenden Jahrhunderts sind sehr spärlich.

Landschadenverzeichnis von ca. 1490: dem Fürsten Graf Eberhard im Bart haben zur Jagd nach Münsingen gestellt:

Ulrich Bappyrer 2 Rosse 2 Tag,
Hainrich Bappyrer mit 2 Rossen Sailwägen,

es erscheinen zum erstenmal in der Wehrliste von 1523 von Urach, dann in einer Türkensteuerliste von 1542 die „Bappyrer Bastian und Stoffel", die wohl nur Gesellen waren.

Digitized by Google

1516 findet sich wiederum „Bappyrer Ulrich" im Besitz von 2 Roß, wohl der Ahne der nachmals seßhaften Papiererfamilie Heinzelmann.

1523—25 hat Bappyrer

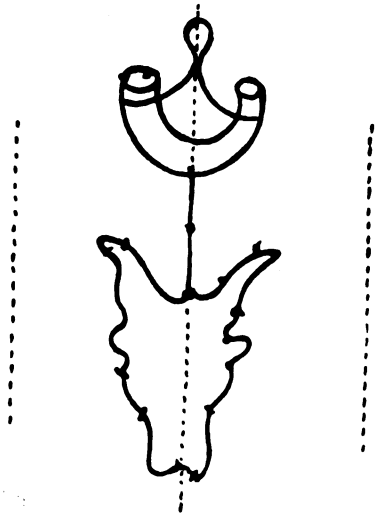
Vlrich Heinzelmann, d. ält.

ein Haus im Wert von 500 fl.; er starb vor 1542.

Gratianus erzählt in seiner Geschichte von Achalm und Reutlingen, II 287, daß die Papiermühle am See zu Urach 1540 Hans und Ulrich Heinzelmann, zwei Brüdern, gemeinschaftlich gehörte; dieselben lieferten 1542, 45, 58, 60, dann 1570—80 bis 1604 Hans d. jüng. Papier an den Kirchenkasten. Weitere Papierer dieses Geschlechts waren nach 1560 Heinrich, 1583 Caspar, 1648 Christoph Heinzelmann und haben dieselben, wie aus einem Nachlaß von 1584 hervorgeht, stets gemeinschaftlich zusammengearbeitet: Heinrich Heinzelmann hinterläßt „ein Halbteil an der obern Pappirmülin" samt neuem Anstoß, Leimhäuslin, Waschhaus, Scheuer, Keller und Badstüblin, samt Krautgarten am See, alles an- und beieinander unterhalb des obern Sees, zu allen Seiten an der Gemeinde mit 1²/₃ Jauchert Aecker und Wiesen, angeschlagen zu 1690 fl.

Zahlreiche, in Uracher und vielen württembergischen Archiven aufgefundene Och-

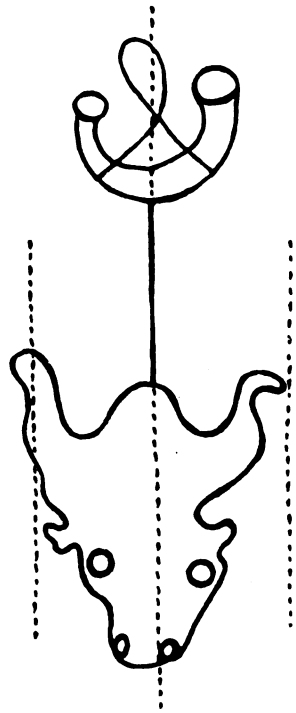
W.-Z. 107.



1531. ²/₃ der wirklichen Größe.

senkopf- und Schlangenpapiere mit dem Uracher Horn, W.-Z. 107, 108 und 109, gehören der Zeit der Heinzelmann an.

W.-Z. 108.



1564. ²/₃ der wirklichen Größe.

W.-Z. 109.

1579.
²/₃ d. wirkl. Größe.

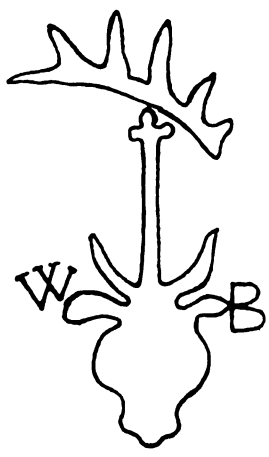
Als neue Uracher Papiermacher sind dann

1596 **Wendel Beer** (1599 Bürgermeister),

1627—29 **Martin Herzer**

nachgewiesen, von welchen jedenfalls das Ochsenkopfzeichen mit Hirschstange, W.-Z. 110, und der springende Hirsch, W.-Z. 111, mit passenden Initialen herstammen.

W.-Z. 110.

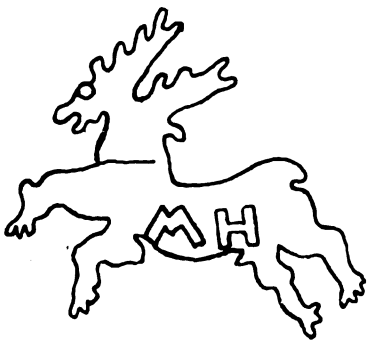


Wendel Beer 1589.
²/₃ der wirklichen Größe.

Digitized by Google

Während die Papiermühle 1631 noch mit 2350 fl. veranschlagt steht, berichten die im Stadtarchiv verwahrten Erbteilungen von 1655, daß von der „abgebrannten"

W.-Z. 111.



Martin Herzer 1629.
2/3 der wirklichen Größe.

Papiermühle noch Haus samt Scheuer stehen, veranschlagt zu 550 fl. Sie ist vermutlich dem Dreißigjährigen Krieg zum Opfer gefallen.

Einem am 16. 7. 1653 im Alter von 57 Jahren verstorbenen Papierer

Iohann Georg Dietrich

folgte dessen 1640 geborener Sohn, wahrscheinlich anläßlich seiner Heirat

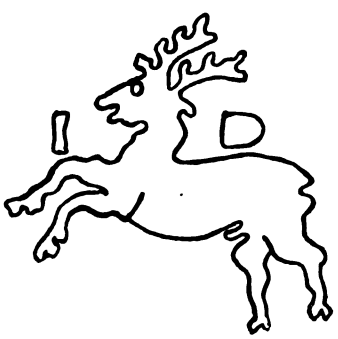
1662 **Georg Albrecht Dietrich,**

welcher die Papiermühle in gutem Gang 1700 seinem Schwiegersohn

Iakob Boch aus Thüringen

übergeben konnte. Nach Fundort und Initialen zu schließen, stammen die W.-Z. 3 und 112 vom alten Dietrich; der Sohn zog nach Biberach.

W.-Z. 112.



O. P. M.

Johann Georg Dietrich 1624.
2/3 der wirklichen Größe.

Des Jakob Boch zweite Frau, eine Ratstochter Anna Maria Beerstecher, heiratete

1711 **Lorenz Rau,**

* 2. 3. 1692, × 10. 6. 1711, † 2. 4. 1759, Sohn des Johann Philipp Rau, Papiermachers auf der mittleren Papiermühle.

Zahlreiche Glieder dieser Familie Rau waren auf allen drei Uracher Papiermühlen tätig, hatten als allgemein beliebt und geachtet mehrere Ehrenstellen inne. Dieser Lorenz hatte Deutschland, Böhmen und Ungarn bereist und war in seiner Kunst wohl erfahren.

Kurz vor Lorenz' Tod hatte sein in Göppingen tätiger Sohn Philipp Friedrich Rau an Martini 1755 die Papiermühle erhandelt, starb aber schon am 4. 1. 1756, worauf der Vater das Geschäft wiederum übernahm, 1756 einen Andreas Rau als Teilhaber aufnehmend.

In der Folgezeit trat häufiger Besitzwechsel ein:

1757 **Iohann Christoph Rau,**

von der mittleren Papiermühle, ab 1766 als Teilhaber sein Sohn Johann Andreas Rau d. jüng. 1767 kauften die Papiermühle der Kommerzienrat

Wilhelm Stüb

von Gutenberg hinter Kreuznach und sein Bruder Johann Heinrich Stüb. Der letztere heiratete 1769 eine Kaufmannstochter Regine Faber aus Stuttgart und wird in alten Akten „gefärbter Papierfabrikant" genannt! Diese beiden befaßten sich nämlich mit Herstellung von Buntpapier, erhielten schon 1754 ein Privilegium für eine „gefärbte Papiermanufaktur" und hielten es somit für vorteilhaft, das nötige Quantum Papier aus eigener Mühle beziehen zu können.

1775 war kurze Zeit Bürgermeister Johann Ludwig Vischer Besitzer; ihm folgte an Martini

1776 **Iohann Philipp Rau**

* 1752, × 1777 Friederike Judith Löhlin von Pfullingen, × 1803 Regina Margareth Bihler von Cannstatt,

ein Sohn des obigen Johann Christoph Rau.

Nach 1800 umfaßte das Anwesen ca. 18 Morgen Wiesen und Gärten; um diese Zeit zog wieder ein

Georg Wilhelm Dietrich

* 1777, × 1805 Maria Katharina Beigel, Predigerstochter von Biberach, † 1839, Papierfabrikant von der unteren Papiermühle auf.

Einige Jahre ab 1817 war Theodor Kober, dann wieder Dietrich Besitzer. Nach dessen Ableben

1840 **August Kittmann,** Papierfabrikant.

Digitized by Google

1855, 16. 5., A. Bletzinger, Fabrikant aus Stuttgart, kaufte die Papiermühle um 11 000 Gulden.

1862 fand die Papiermacherei ein Ende, indem der Müller Johannes Lieb von Urach eine Handelsmühle, Hanfreibe und Gipsmühle mit zwei oberschlächtigen 14" hohen Rädern einrichtete; im heutigen Katasterverzeichnis unter Münsingerstraße Nr. 38 eingetragen. (Fortsetzung folgt.)

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation.

(Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

IV. Vierteljahr 1920.

(Fortsetzung zu Nr. 18, S. 1384.)

II. Zellstoffindustrien.

2. Sulfitzellstoffkochung.

Rüsberg. Versuche und Vorschläge zur Gewinnung von Schwefel und Schwefelverbindungen aus einheimischen Roh- und Abfallstoffen während der Kriegsjahre. P.-F. 18, 983—85 (1920) Nr. 51.

Badische Anilin- und Soda-Fabrik. Schwefel aus Calciumsulfat. D. R. P. 301 682, Kl. 12i, vom 4. November 1916. P.-Z. 45, 3211 (1920) Nr. 88.

Durch Zersetzung von Gips mit Sand und Koks wird schweflige Säure erzeugt, die man in einem zweiten Ofen unter Zufuhr von Kohlenoxyd in Schwefel verwandelt. Zweckmäßig ist es, den Gips teilweise in der Form von Anhydrit anzuwenden.

Badische Anilin- und Soda-Fabrik. Schweflige Säure aus Gips. D. R. P. 306 313, Kl. 12i, vom 6. November 1915. P.-Z. 45, 2962 (1920) Nr. 82.

Das Sulfat wird fein verteilt, in oxydierende Flammen eingeführt, etwa, indem man es mit Kohlenstaub gemischt, in einen Ofen hineinbläst.

V. Erchenbrecher. Schweflige Säure aus Sulfaten des Magnesiums oder der alkalischen Erden. D. R. P. 307 752, Kl. 12i, vom 10. Oktober 1917. P.-Z. 45, 3470—71 (1920) Nr. 94.

Zersetzung durch Schwefelwasserstoff, wodurch Magnesiaschwefel entsteht.

Verwendung von Schwefel und Pyrit beim Sulfitverfahren. La Papeterie 1920, Nr. 3, S. 120; P.-F. 18, Cellulosechemie 12 (1920) Nr. 18.

Der japanische Schwefel ist wegen seines Selen- und Arsengehaltes für die Zellstoffindustrie ungeeignet. Pyrite sind auch häufig verunreinigt, während Louisiana- und Sizilienschwefel sehr reines Schwefligsäuregas ergeben.

Walther Castner. Ueber Gasmasse und ihre Verwendung in der Zellstoffindustrie. W.-B. 51, 2814—16 (1920) Nr. 40.

Referat über die Arten der Gasmasse; die völlig ausgebrauchte Gasmasse enthält bis zu 50% Schwefel und 12—15% Ferrocyan.

Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co. Verfahren zur Gewinnung hochprozentiger schwefliger Säuregase aus geringprozentigen Gasen mittels Adsorption durch poröse Kohle. D. R. P. 304 262, Kl. 12i, vom 24. November 1916. Chem. Ztrlbl. IV, 8 (1920) Nr. 1.

Zerkleinerte poröse Kohle, wie Holzkohle oder Knochenkohle, werden solchen Gasen im Gegenstrom entgegengeführt und darauf die von der Kohle absorbierte schweflige Säure durch vorsichtiges Erhitzen zweckmäßig unter Weiterbewegung der Kohle nach Art des Gegenstroms wieder ausgetrieben wird. Sauerstoff- und Feuchtigkeitsgehalt der Gase schadet der Absorptionskraft nicht, wenn die Kohle zerkleinert ist und in der Absorptionsapparatur bewegt wird. Beim Austreiben der absorbierten SO_2 verhindert die Bewegung der Kohle die Bildung von COS aus $SO_2 + C$ durch Ueberhitzung. Man gewinnt aus einem Abgas mit 0,3% SO_2 ein Gasgemisch mit etwa 70% SO_2.

O. Ashan. Cymol als Nebenprodukt bei der Sulfitkochung. (Vortrag in der Sitzung des Vereins finnischer Papieringenieure am 27. März 1920.) Zellstoffchemische Abhandlungen 1, 73—76; P.-F. 18, 920 (1920) Nr. 48.

H. O. L. Berger. Zukunft der Laugenbereitung. Paper 1920, Nr. 17, S. 11—13 und 23; P.-F. 18, 765 (1920) Nr. 41.

Anstelle der Kalkmilchverfahren bürgern sich in Amerika die Turmsysteme, insbesondere das Jenssensche, ein. Zur Herstellung der schwefligen Säure dient fast ausschließlich Schwefel. Die Konzentration der Kochflüssigkeit sollte einen mittleren Gehalt von 5% schwefliger Säure, bezw. 4% freien und 1% gebundenen Schwefel enthalten.

C. H. Allen. Die Allenscheautomatische Kocherführung für Zellstoff. „Paper" Trade Journal 1920,

Digitized by Google

21, Nr. 11, S. 28—30; P.-F. 18, 966 (1920) Nr. 50; Paper 25, 21—22 (1920) Nr. 28; P.-Z. 45, 3044 (1920) Nr. 84.

Allens Skizzierung eines Apparates, welcher gestattet, die Dampfzufuhr während der Kochung automatisch genau einzustellen, ferner einer Vorrichtung zur genauen Temperaturkontrolle. Die Kochtemperaturen in den verschiedenen Teilen der Kocher sind verschieden. In dem Referat der Papier-Zeitung sind 12 Diagramme wiedergegeben.

A. Klein. Sulfitzellstoff. W.-B. 51, 2886—87, 3029—31 (1920) Nr. 41 und 43.

Theoretische Betrachtungen über Zellulose, Angaben über Ausbeute einst und jetzt, Dampfverbrauch, Laugenzusammensetzung und dergl.

3. Sulfitablauge, Sulfitkohle.

Sulfitablauge. P.-Z. 45, 3433 und 3511 (1920) Nr. 93 und 95.

Verhandlungen der ständigen Tarifkommission der Deutschen Eisenbahnverwaltungen. Notizen über Zusammensetzung und Kalkgehalte usw. der Sulfitlauge.

R. H. Mc. Kee. Verschiedene Methoden zur Ausnützung von Sulfitablaugen. „Paper" 1920) Nr. 20, S. 21—23 und 30; P.-F. 18, 854 (1920) Nr. 45.

Adolf Wipfler. Verfahren zur Entfärbung von Zelluloseablauge. D. R. P 324 787 vom 1. April 1919. Kunststoffe 10, 213 (1920) Nr. 23; Chem. Ztrlbl. IV, 507 (1920) Nr. 16.

Die von schwefliger Säure und Kalk befreite Ablauge wird mit Zinnchlorür versetzt und erwärmt. Die Ablauge scheidet den Farbstoff als Zinnlack unter gleichzeitiger Entfärbung aus.

Wilhelm Oehl. Nutzbarmachung von in der Sulfitlauge enthaltenen wertvollen Stoffen. D. R. P. 320 508, Kl. 55b, vom 30. November 1916. Chem.-Ztg. 44, Beilage 304 (1920) Nr. 139; P.-Z. 45, 3732 (1920) Nr. 100; Chem. Ztrlbl. IV, 53 (1920) Nr. 2.

Zusatz von Alkalisilikaten, Ausfällung von Calciumsilikat.

Ewald Rasch. Verfahren zur vegetabilischen Leimung von Papier, Pappen, Geweben, Faserstoffen u. dgl. unter Verwendung von Sulfitzelluloseablauge. D. R. P. 323 627, Kl. 55c, vom 31. Mai 1916. Chem. Ztrlbl. IV, 445 (1920) Nr. 14.

Abscheidung des Kalkes verringert die Klebkraft.

Max Claasz. Verfahren zur Herstellung eines dextrinartigen Stoffes aus Zellstoffablauge. D. R. P. Nr. 322 688 vom 15. Februar 1918. Kunststoffe 10, 221 (1920) Nr. 24; Chem. Ztrlbl. IV, 410 (1920) Nr. 13.

Die Ablauge wird zunächst mit sauren, schwefelsauren Salzen behandelt und dann mit einem Salz der Sulfoxylsäure (Hydrosulfit) versetzt. Die Klebkraft wird erhöht und die Farbe erheblich aufgehellt.

Willi Jeroch und Kriegsausschuß für pflanzliche und tierische Fette und Oele G. m. b. H. Verfahren zur Gewinnung von Fett aus Sulfitzelluloseablauge auf biologischem Wege. D. R. P. 305 091, Kl. 53h, vom 25. Januar 1917. Chem.-Ztg. 44, Beilage 304 (1920) Nr. 139.

Die belüftete und neutralisierte Zellulose wird mit Endomyces vernalis geimpft, und bei Zimmertemperatur sich selbst überlassen.

Ralf Harper Mc. Kee. Behandlung von Sulfitablauge. Norw. Pat. 30 939 vom 2. August 1918. Chem.-Ztg. 45, 18 (1921) Nr. 7.

Vor der Vergärung der Lauge werden mit Baryumverbindungen die Sulfite unter gleichzeitiger Oxydation ausgefällt. Als Baryumverbindung dient Baryumsulfid.

Axel Vidar Jernberg. Verfahren zur Vergärung von Sulfitablauge u. dgl. D. R. P. 319 929, Kl. 6b, vom 9. Juni 1916. Chem. Ztrlbl. IV, 20 (1920) Nr. 1.

Die Laugen werden mit Kalkstickstoff, gegebenenfalls unter Zusatz anderer Neutralisationsmittel und gegebenenfalls nach Behandlung derselben mit W. neutralisiert. Man kann vorher die freie SO_2 im Vakuum entfernen und während der Neutralisation CO_2 einleiten. Der Kalkstickstoff liefert Nährstoffe für Hefe.

Rudolf Sieber. Ueber Sulfitspritfuselöle. W.-B. 51, 2457—58, 4./9. Chem. Ztrlbl. IV, 509 (1920) Nr. 16.

Ihre Hauptbestandteile sind Alkohole der Amyl- und Hexylreihe, Isobutylalkohol ist im allgemeinen in geringerer Menge vorhanden als in Fuselölen anderer Herkunft. Die Sulfitspritfuselöle reagieren schwach alkalisch, der Gehalt an Aminen war klein. Borneol ist durchschnittlich zu 1,4% enthalten. Die Bestimmung des Wasser- und Alkoholgehaltes wird beschrieben.

Hans Krull. Ueber die Zusammensetzung der Sulfitkohle von Strehlenert. P.-F. 18, Cellulosechemie 58—59 (1920) Nr. 43.

Krull hat einige Sulfitkohlen, die er durch Erhitzen von Sulfitablauge bei 8 Atmosphären Druck unter Zusatz von Schwefelsäure erzeugte, einer Untersuchung unterzogen, bei welcher durch Elementaranalyse der Gehalt an Kohlenstoff, Wasserstoff, Schwefel, ferner der Heizwert, die Asche und Feuchtigkeit festgestellt worden sind. Aus den gefundenen Daten ist eine empirische Formel für die Kohle berechnet worden.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Holländer-Betrachtungen

Von Professor Dr. Alfred Haußner, Brünn.

Holländerbetrachtungen sind unter dieser und ähnlichen Ueberschriften im Wochenblatt oft, besonders reichlich jedoch in den letztverflossenen Jahren, aber auch noch im laufenden Jahre erschienen, zum guten Teil angeregt und veröffentlicht von Professor Kirchner sowie durch eine jüngst bekannt gewordene Dissertation des dänischen Oberingenieurs Sigurd Smith.[1]

Verschiedene, zum Teil mit den Kriegsereignissen zusammenhängende Umstände hinderten mich bis jetzt, auch zu diesen Fragen im Wochenblatt Stellung zu nehmen. Dies möchte ich nun nachholen, umsomehr, weil doch in dem letzter Jahre Geschriebenen auf meine Monographie[2] sowie die vorangegangenen sonstigen Veröffentlichungen über den Holländer Bezug genommen worden ist, allerdings, wie ich meine, nicht in entsprechender oder sogar in mißverständlicher Art. Es möge mir nicht verdacht werden, wenn ich der Ansicht Ausdruck leihe, daß die Durchführung meiner Betrachtungen mit weitgehender Benützung der höheren Mathematik und das übrige, reichlich allgemein Rechnerische, viele zurückscheuen ließ, meine Ermittlungen gründlich durchzuarbeiten und damit wirklichen Einblick in das Wesen derselben zu gewinnen. Und doch schien und scheint es mir auch heute noch als unvermeidlich, sich des erwähnten Rüstzeuges für erschöpfende Erledigungen ausgiebig bedienen zu müssen, weil sonst die ungemein verwickelten Vorgänge meiner Ansicht nach nicht ausreichend vollständig zu fassen sind. Weil ich aber mit dieser Ansicht den augenblicklichen Stand, so wie ich ihn zu kennen meine, doch nicht ändern kann, also es hinnehmen muß, daß für die papiertechnischen Kreise versucht werden muß, mit möglichst einfachen theoretischen Hilfsmitteln vorzugehen, sei es mir gestattet, möglichst allgemein und leicht verständliche Ansichten zu äußern.

Zerkleinerungsarbeit.

Wie schon oft, auch in meinen Arbeiten, betont, ist die Zerfaserungs-, Zerkleinerungsarbeit durch die Walze im Zusammenwirken mit dem Grundwerk als Hauptaufgabe des alten Holländers aufzufassen. Hiezu gehört, daß Fasern, Faserbündel, oder, wie es neuestens von Smith benannt wird, Stoffzotten, zwischen Walzen und Grundwerksmesserung unter entsprechendem Druck bearbeitet werden. Ich wiederhole hiefür in Abb. 1 die Fig. 22 meiner Abhandlung über den Holländer (S. 65). Durch die Walzendrehung im Verein mit der auftretenden Reibung werden solche Faserbündel zwischen die Oberflächen bd der Grundwerks- und Unterfläche ac der Walzenmesser hineingezerrt. Das Faserbündel wird dort, wo ac und bd übereinander unter gegenseitigem Druck sich befinden, zusammengequetscht, während es vor und hinter den Messern aufquillt. Ist nun der Andruck genügend groß, so wird das Faserbüschel breitgequetscht, geklemmt, dadurch vermöge der oben und unten entstehenden Reibung einerseits von der Walze mitzunehmen, andererseits vom Grundwerk festzuhalten versucht. Ist, was man ohne weiteres nicht sagen kann, die Reibung oben bei ac größer als unten, so nimmt das Walzenmesser das Büschel mit, dieses verändert seine Relativlage gegen das Walzenmesser im wesentlichen nicht, während es aber über das Grundwerk gezerrt, gerieben und insbesondere bei der Kante d geschabt wird. Ist bei bd die Reibung größer als bei ac, so schlüpft die Fläche ac über das Büschel hinweg, reibt, zerrt und schabt es insbesondere mit der Kante bei a. Wo irgendein Messer tatsächlich beim Vorübergang (relativ oder absolut) an den Fasern schabt, müssen diese als gegenüber den Messern ungleich nachgiebiger sich ausstrecken, und können nicht etwa irgendwie verkrümmt in der Richtung ungefähr gegen den Drehmittelpunkt verbleiben, wie nicht selten, meiner Ansicht nach, irrig gemeint wird.[3]

Damit scheint mir klar, einerseits vollständig im Einklang mit dem in meinem „Holländer" bereits Gesagten, schon vor 18 Jahren Reibung, aber auch Zerren, Schaben, Reißen, Zerfasern für die bearbeiteten Stoffe für jeden Messervorübergang, und andererseits die Kantenwirkung dargelegt, die Smith in seiner Dissertation jetzt anscheinend als eine ihm eigentümliche Erklärung bezeichnet. Doch meine ich, daß Smith die hiefür notwendige unerläßliche Reibung der Fasern an

[1] W. f. P. Jg. 1920, S. 1413, enthält d. Verf. Eigenbericht, der aber für eine sachliche Ueberprüfung leider allzu dürftig ist. Die Dissertation scheint in dänischer Sprache vorzuliegen, die mir leider nicht geläufig ist.

[2] Der Holländer. Stuttgart 1902. Dinglers polytechn. Journal 1902 und viele andere Jahrgänge.

[3] Vergl. W. f. P. 1908, S. 2784, wo ich ausführlich in Wort und Bild meine Ansicht bereits vertrat.

Digitized by Google

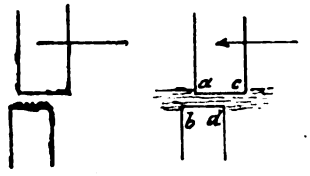
den Messern übersieht. Für diese ist aber der Andruck der Fasern an die Flächen der Messer Vorbedingung, und zwar für jedes Teilchen der Fasern, somit auch der auf jede Flächeneinheit wirkende spezifische Andruck, dessen Größe für die Art der Zerteilung der Fasern, insbesondere stumpfe oder fibrillenartige Enden der Faserstücke (röscher oder schmieriger Stoff) bildlich und wirklich von einschneidender Bedeutung ist.

Ohne Reibung in ausschlaggebender Weise geht es somit dabei nicht ab. Daß dabei die Fasern zerteilt, Faserteilchen abgetrennt werden, ist der gewünschte Enderfolg, der sich meiner Ansicht nach nur dem Grade nach von den Vorgängen unterscheidet, welche man als Folge der Reibung von Körpern überhaupt aneinander kennt. Wie werden doch sich gegenseitig reibende Körper abgenützt, nur infolge von Abtrennung von Oberflächenteilchen! Wenn ich daher auf Seite 133 meines „Holländer" unten von einer Art Reibung als demjenigen Vorgange sprach, der die Zerkleinerung der Fasern veranlaßt, so ist da von Kirchner und neuestens von Smith die hier und auch sinngemäß gleichartig in meinem „Holländer" auf Seite 65 näher erörterte Vorstellung über die Faserzerkleinerung übersehen worden.

Es scheint mir auch, daß die Ansichten von Professor Kirchner und mir über die Art der Faserzerkleinerung tatsächlich im Kerne kaum auseinandergehen. Nur wenn Kirchner dabei von einem besonderen Reibungs- und auch von einem Mahlarbeitskoeffizienten gehandelt wissen will, so scheint mir dies ein Streit um Worte zu sein. Denn auch bei sehr geringer Reibung, sehr geringem Druck, Bürsten der Fasern, werden sie schließlich zerkleinert — wenn man nur darauf warten wollte und könnte, bis es genug sei. Damit scheint mir aber klar zu liegen, daß das, was wir gewöhnlich als Reibungswirkung anzusehen pflegen — Vorübergang von Flächen unter Andruck, ohne sofort bemerkliche Abtrennung von Oberflächenteilen —, unter wachsendem Flächendruck in das übergeht, was wir für gewöhnlich als Zerfaserungsarbeit im Holländer wünschen. Mit der Meinung, daß man das als eine Art von Reibung tatsächlich betrachten könne, stehe ich übrigens nicht allein, indem nach mir z. B. Professor Pfarr, was allerdings Kirchner beklagt, derselben Ansicht ist. Das über die Reibung soeben Gesagte schließt übrigens gar nicht aus, für die Zerkleinerungsvorgänge je nach den sonst obwaltenden Verhältnissen, besonders dem spezifischen Andruck und der Arbeitsgeschwindigkeit, verschiedene Reibungskoeffizienten, entsprechend den Kirchnerschen Mahlarbeitskoeffizienten anzunehmen. Für Reibung metallischer Flächen z. B. ist das durch Versuche erwiesen. Solange aber nicht einwandfreie Versuchsresultate für die verschiedensten Fälle vorliegen, scheint es mir noch immer besser, sich für Fasern an die von mir für geringe Geschwindigkeit gewonnenen Koeffizienten für Reibung gemesserter Metallflächen auf Faserstoffen zu lehnen, als einfach solche Koeffizienten für höhere Geschwindigkeit zu schätzen und dabei, wie ich meine, oft auch zu unterschätzen im vorerläuterten Sinne für die Zerkleinerungsarbeit.

Für die Größe dieses Reibungs- bezw. Mahlarbeitskoeffizienten spielen neben Stoffbeschaffenheit und Arbeitsgeschwindigkeit auch noch andere Umstände, darunter besonders die Beschaffenheit der Messerung, mit. Auch ich meine, daß saubere Kanten, etwa nach Abb. 1, vor allem zu wünschen,

Abb. 1.



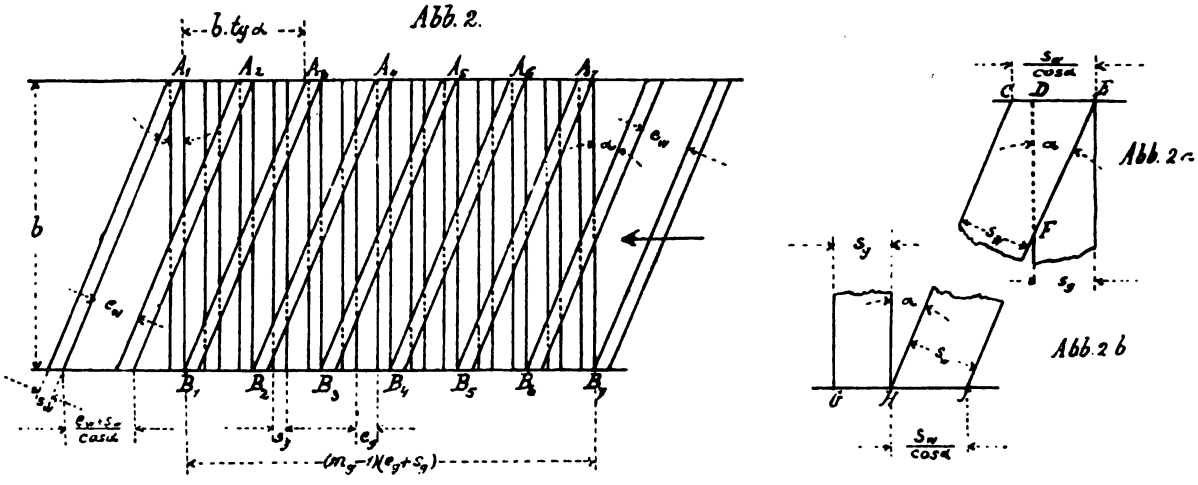
abgerundete Messerkanten nicht zu dulden sind. Es dürfte kaum erforderlich sein, bei Betrachtung der Abb. 1 dies weiter auszuführen, weil das Schaben, Abreißen von Faserteilen, die zwischen den Messern gequetscht werden, von den scharfen Kanten derselben, bezw. den durch sie begrenzten radialen Brustflächen der Messer, sich als begreiflich darstellt, ebenso wie das, daß abgerundete Messerflächen nichts Nennenswertes von den eingeklemmten Fasern abzutrennen fähig sind. Es steht dies in Analogie — ich sage durchaus nicht, daß es voll übereinstimmt — mit der Wirkung von Messerkanten und Messerflächen, welche bei der Bearbeitung von Rohstoffen verschiedenster Art zu wirken haben: scharfe und stumpfe Messer.

Daß darnach Professor Kirchner nach richtig geschliffener Messerung ruft, ist ebenso selbstverständlich wie das, daß die Walzenmesserung tatsächlich der ganzen Länge nach gleichmäßig, nicht einseitig, wie

Digitized by Google

bei unvorsichtigem Herablassen der Walze geschehen kann, an das Grundwerk gelangt, weil dann der Messerdruck sich im wesentlichen nur einseitig äußert, infolgedessen da allzu hoch, an den anderen Stellen des Grundwerks schwach oder sogar null ist, solcherart aber die auf dem Grundwerk befindlichen Fasern ganz ungleichartig behandelt werden. Walze und Grundwerk müssen eben sachgemäß aneinander passen, sonst hört jede ordentliche Arbeit auf.[4]

Immerhin zeigten sich hiefür, bezw. für die Aenderung des Zustandes der Messer infolge der Arbeit im Holländer Unterschiede in den Anschauungen besonders zwischen Kirchner und Smith, von denen ersterer, wenn ich richtig verstand, eine Abrundung der Messerung als Folge der Holländerarbeit hinstellte, während Smith ausdrücklich in Wort und Bild dies nicht zugibt. Nach meinen eigenen Erfahrungen, die im Einklang



stehen mit der Vorstellung, welche ich von der Zerfaserungsarbeit habe und in Abb. 1 darstellte, runden sich Messer bei der Holländerarbeit in der Regel nicht ab. Es erscheint dies begreiflich nach Abb. 1. Die Fasern, wenn auch ungleich schwächlicher wie die Messer, wirken doch, wie etwa bei einem Polieren auf die Flächen ac und bd, diese im wesentlichen eben und senkrecht gegen die radialen Flächen haltend. Daß diese durch sekundäre Wirkung, allenfalls durch chemische Angriffe, doch ausgefressen oder anders verändert werden können, wie es Smithsche Bilder zeigen, leugne ich durchaus nicht.

Jedenfalls haben wir für eine weitere allgemeine, sachgemäße und stichhaltige Betrachtung die Messerung im richtigen Zustande und nicht beliebig mangelhaft verändert vorauszusetzen.

Abgesehen von den nach dem bereits Gesagten erforderlichen sauberen Kanten, stellte sich die Notwendigkeit heraus, die Fasern durch die Messerung zu drücken, für gleichartig vorauszusetzende Fasern auch tunlichst allseits gleichartig, d. h. mit demselben Flächeneinheits- oder spezifischen Druck. Daß dieser für die heute üblichen, schief gestellten Messer, gleichgiltig ob die des Grundwerks oder die der Walze schief gegen die Walzenachse eingebaut werden, zum mindesten sehr annähernd unschwer, und zwar im Zusammenhang mit allen einschlägigen Abmessungen der Walze und am Grundwerk unveränderlich gehalten werden kann, ist bekannt, ebenso wie die verschiedenen Quetschformeln, die im wesentlichen wohl auf dieselben Werte hinauslaufen. Es kann deshalb für ungefähre Beurteilung etwa Professor Kirchners, in seinen Aufsätzen als die einfachste bezeichnet, auch meiner Ansicht nach benützt werden, wenn auch deren hervorgehobene Einfachheit allerdings nur durch Vernachlässigungen erzielt ist, wie etwa bei der meinigen,[5] nur in der Form von der Kirchnerschen verschieden, nachgewiesen worden ist.

Daß bei gewöhnlichen Ausführungen nicht unmerkliche Schwankungen im spezifischen Druck durch Veränderung der Druckfläche während des Walzendrehens vorkommen[6] und deshalb die verschiedenen Quetschformeln nur annähernde Werte ergeben

[4] Vergl. z. B. W. f. P. 1920, S. 1843.

[5] Der Holländer, S. 72, Gl. (33).

[6] W. f. P. 1908, S. 2784, wo ich bereits eingehend darüber geschrieben habe.

Digitized by Google

können, sei festgestellt, ebenso wie meine Ansicht, daß Genauigkeit wegen der zu leistenden Arbeit (bald dickere, bald dünnere Stoffteile) überhaupt nicht zu erreichen ist.

Und doch möchte ich auf eine meines Wissens so noch nicht durchgeführte Art der Druckflächenberechnung zwischen Walze und Grundwerk, bezw. auf eine besondere Art der Anordnung derselben hinweisen, weil sie recht leicht und deutlich die Mängel bezw. Vernachlässigungen der Quetschformeln aufdeckt, den Verlauf bezw. das Wandern der Druckflächenstücke erkennen, dieselben zählen sowie schließlich ungemein einfach ausdrücken läßt.

Betrachten wir Abb. 2, worin über das Grundwerk A . . . B . . . die Walzenmesser schief unter dem $\sphericalangle\alpha$ in bestimmter Weise gelegt und verteilt sind. Ganz rechts beginnt unten bei B_7 gerade eine Walzenschiene das äußerste Grundwerksmesser zu berühren, während links oben bei A_1 ein Walzenmesser die dort äußerste Grundwerksschiene zu verlassen beginnt, wie es die Abb. 2a und 2b vergrößert zeigen. Dasselbe im wesentlichen soll an allen anderen Stellen A bezw. B, Abb. 2, zutreffen, immer von dem Gedanken geleitet, daß, wenn an einer Stelle eine Walzenschiene Fläche freigibt, an anderer Stelle gleichzeitig etwas zuwächst, um dadurch Druckflächen- und spezifische Druckschwankungen möglichst klein zu machen. Das bedingt dann aber, daß nach Abb. 2 die Walzenmesserteilung mit jener des Grundwerks so zusammenstimmt, daß erstere eine ganze Anzahl mal (senkrecht zur Walzenachse gemessen) in der ganzen Grundwerkslänge enthalten ist. Aber auch der Neigungswinkel α beider Schienengruppen gegeneinander ist dann in gewissem Sinne bestimmt, weil, um für j e d e Schiene den Druckflächenausgleich im bezeichneten Sinne zu erreichen, die aus Abb. 2 grundsätzlich ersichtliche Anordnung so erfolgt, daß die Walzenschiene schief über 2, 3, 4, ... Grundwerksschienen gelegt wird.

Bezeichnen wir nun senkrecht gegen ihre bezügliche Länge gemessen:

Dicke, Entfernung, Teilung der m_g Grundwerksschienen bezügl.: s_g, e_g, t_g

Dicke, Entfernung, Teilung der m_w Walzenschienen bezügl.: s_w, e_w, t_w,

letztere aber nach dem Umfang senkrecht zur Achse gemessen bezügl.: s'_w, e'_w, t'_w,

dann folgt gemäß Abb. 2: $\operatorname{tg}\alpha = \dfrac{2 \cdot t_g - s'_w}{b}$

oder: $\dfrac{3\ t_g - s'_w}{b}$ oder: $\dfrac{4\ t_g - s'_w}{b}$ . . (1),

wodurch leicht Werte zu erhalten sind, die den üblichen ganz entsprechen, wie an Ziffernbeispielen noch gezeigt werden soll.

Machen wir aber dies so, was gewiß keinem grundsätzlichen Anstande unterliegt, da in der Praxis anscheinend $\sphericalangle\alpha$ auch oft ziemlich willkürlich gewählt wird, so folgt auch, daß die Walzenteilung, senkrecht zur Drehachse gemessen, mit dem von einer Walzenschiene überdeckten Grundwerksanteil zusammenhängt, wenn die regelmäßige Austeilung nach Abb. 2 eingehalten wird, d. h. $t'_w = \dfrac{t_w}{\cos\alpha} = m'_g \cdot t_g$, wobei m'_g eine ganze Anzahl Grundwerksmesser bedeutet, z. B. nach Abb. 2: $t'_w = 2\ t_g$ . . . . . (2) praktisch wohl nach den üblichen Ausführungen für gewöhnliche Walzenmesser-Teilungen kaum anders als $m_g = 2$ oder 3, was recht gut mit tatsächlichen Anordnungen stimmt,[7] aber auch ohne weiteres als zulässig zu erkennen ist und Gesetz- sowie Regelmäßigkeit bedingt, Willkürlichkeiten sachgemäß einschränkt.

Dadurch ist auch der Schienenneigungswinkel mit der Walzenteilung in Zusammenhang gebracht, etwa: $\operatorname{tg}\alpha = \dfrac{t'_w - s'_w}{b}$

oder ein anderer, nach den weiter oben mit dem Grundwerk in Einklang gebrachten Werten, wobei die Walzenmesserteilung senkrecht zur Drehachse eine ganze Anzahl mal jene der Grundwerksmesser enthält, die von einer Walzenschiene nach Abb. 2 überdeckt werden.

Dadurch wird nun aber die Druckflächenbestimmung bezw. Zählung der Einzeldruckflächen wesentlich erleichtert. Es liegen in dem Anteil der Grundwerkslänge: $(m_g - 1).t_g$, weil die eine äußerste Grundwerksschiene für die folgende genaue Zählung auszuschließen ist, so viele Walzenschienen A_2—A_7, als deren Teilung t'_w darin enthalten ist, d. h.

$$\frac{(m_g - 1) \cdot t_g}{t'_w} \quad . \quad . \quad . \quad . \quad . \quad (3).$$

Damit ist, ohne die unvermeidlichen Ungenauigkeiten für die wirkliche Ausführung sowie die Verhältnisse beim praktischen Betrieb zu übersehen, doch nicht allzu schwierig möglich, mehr als bisher die obwaltenden Dinge einigermaßen zutreffender zu fassen

[7] Vergl. W. f. P. 1920, S. 30.

Digitized by Google

und mindestens zu zeigen, wie alle in Frage kommenden Faktoren, insbesondere auch der Messerkreuzungswinkel, Einfluß nehmen.

Wir knüpfen an die Zahl der Walzenschienen nach (3). Von diesen schneiden alle gleichartig auf dem Grundwerk ab, nur nicht nach Abb. 2 A_2, allgemein jene Schienen, welche im Grenzbereich A_1 A_3 B_1 und A_7 B_5 B_7 sich befinden, oder auch so viele Schienen der Walze als t'_w in $b \cdot t_g\alpha + s'_w$ enthalten sind, weniger einer, der Randschiene, hier A_1 bezw. B_7, welche erst außerhalb des Grundwerks zur Parallelogrammkreuzung kämen. Solcherart ergeben sich die Walzenschienen, welche gleichartig voll auf den Grundwerksschienen Flächenstücke abschneiden:

$$\left[\frac{(m_g - 1)\cdot t_g}{t'_w}\right] - \left[\frac{(b\cdot t_g\alpha + s'_w)}{t'_w} - 1\right] \quad (3')$$

Jede dieser Walzenschienen schneidet in ihrem Bereich, also etwa entsprechend A_1 A_3, d. h. in der Strecke $(b \cdot t_g\alpha + s'_w)$ des Grundwerks, auf jeder Grundwerksschiene ein Parallelogramm von der Fläche $f = \frac{s_w \cdot s_g}{\sin\alpha}$ [8] ab, nur nicht auf derjenigen, an welcher die Walzenschiene oben beginnt, wie bei A_2—A_7, also auf:

$$[(b \cdot t_g\alpha + s'_w) : t_g] - 1 \quad . \quad . \quad . \quad (4)$$

Grundwerkschienen.

Damit ist die Zahl aller Parallelogramme zwischen A_3 A_7 B_5 B_1 bestimmt: (3') . (4). Es fehlen aber noch die in den dreieckigen Grundwerksflächenstücken A_1 A_3 B_1 und A_7 B_7 B_5. Darin befinden sich, in Abb. 2 nur je eines, aber allgemein zwischen A_1 A_3 und B_5 B_7 so viele Walzenmesser, als t'_w in $(b \cdot t_g\alpha + s'_w)$ enthalten ist, um eine, die letzte vermindert, weil, etwa bei A_1 und B_7, schon außerhalb liegend, somit:

$$2 \cdot \left[\frac{(b \cdot t_g\alpha + s'_w)}{t'_w} - 1\right] \quad . \quad . \quad . \quad (5)$$

Alle diese Walzenschienen kreuzen durch Parallelogramme Grundwerksschienen, doch desto weniger von denselben, je näher die Walzenschienen dem Rande des Grundwerks kommen. Um das bezügl. Gesetz zu fassen, möge man sich größere Kreuzungswinkel als in Abb. 2 vorstellen, oder, anders gesagt, die Walzenschienen mögen über eine größere Zahl von Grundwerksteilungen greifen. Dann greift die erste Walzenschiene nach B_1 A_5 im dreieckigen Raum A_1 B_1 A_5 über so viele Grundwerksschienen, als in der Strecke: $(b \cdot t_g\alpha + s'_w) - t'_w$ anlaufen, weniger einer, wo eben die zu betrachtende Walzenschiene (hier in Abb. 2 bei A_2 oben) beginnt, also:

$$\frac{b \cdot t_g\alpha + s'_w - t'_w}{t_g} \quad . \quad . \quad . \quad . \quad . \quad (6)$$

Grundwerkschienen, auf jeder derselben ein Parallelogramm abgrenzend, also so viele Parallelogramme als (6) anzeigt. Eine nächste Walzenschiene, wenn sie noch über das Grundwerk fiele, nicht so wie A_1 in Abb. 2, würde nach demselben Gedankengang nur mehr je ein Parallelogramm auf:

$$\frac{b \cdot t_g\alpha + s'_w - 2\,t'_w}{t_g} \quad . \quad . \quad . \quad . \quad . \quad (6')$$

abgrenzen, eine dritte Walzenschiene auf:

$$\frac{b \cdot t_g\alpha + s'_w - 3\,t'_w}{t_g} \quad . \quad . \quad . \quad . \quad . \quad (6'')$$

usw. Um das einfacher zu überblicken, führen wir für die mehrfach sich wiederholenden und für die ganze Anordnung bedeutungsvollen Verhältnisse abgekürzte Bezeichnungen ein, und zwar:

$$\frac{t'_w}{t_g} = \xi_1 \text{ sowie: } \frac{b\cdot t_g\alpha + s'_w}{t_g} = \xi_2 \quad . \quad (7).$$

Damit werden die Anzahlen der Parallelogramme nach (6), (6') und (6''):

$$\xi_2 - \xi_1,\ \xi_2 - 2\,\xi_1,\ \xi_2 - 3\,\xi_1 \quad . \quad . \quad (6''').$$

Wir erkennen, daß sie allgemein eine arithmetische Reihe bilden, deren Endglied im negativen Teile jeweils so viele Male ξ_1 enthält, als eben in dem dreieckigen Grundwerksraum A_1 B_1 A_3 nach (5) (aber nur für eine der Dreiecksflächen) Walzenmesser angegeben werden, somit nach unserer abgekürzten Bezeichnung $(\frac{\xi_2}{\xi_1} - 1)$. Die Summe dieser Gliederanzahl in der arithmetischen Reihe (Anfangs- + Endglied mal der halben Gliederzahl, also:

$$\frac{(\xi_2 - \xi_1) + \left[\xi_2 - \left(\frac{\xi_2}{\xi_1} - 1\right)\xi_1\right]}{2} \cdot \left(\frac{\xi_2}{\xi_1} - 1\right)$$

$$= \frac{\xi_2}{2} \cdot \left(\frac{\xi_2}{\xi_1} - 1\right) \quad . \quad . \quad . \quad . \quad . \quad (8),$$

gibt die Anzahl der Parallelogramme allgemein in einer, doppelt genommen in beiden dreieckigen Grenzflächen A_1 B_1 A_3 und A_7 B_5 B_7, Abb. 2.[9]

Zu diesen Parallelogrammen fügen sich Dreiecksflächen bei A_1—A_7, jede $\frac{s^2_g \cdot \mathrm{ct}_g\alpha}{2}$

[8] Wie bereits oft vermerkt im Wochenblatt, in Kirchners Technologie und meinem „Holländer".

[9] Falls der Kreuzungswinkel α oder das Uebergreifen der Walzenschienen nicht sehr bedeutend wird, wie etwa Abb. 2, vereinfacht sich die Gleichung für die Anzahl, die aber natürlich auch aus (8) als Sonderfall folgt.

Digitized by Google

in der Anzahl wie in (3), aber um eine vermehrt für die Randschiene bei A_1, also ist die Zahl der Dreiecksflächen:

$$\frac{(m_g - 1) \cdot t_g}{t'_w} + 1 \quad \ldots \quad (9).$$

Somit ist die gesamte Druckfläche:

$$F = \left[(3') \cdot (4) + 2 \cdot (8)\right] \cdot f + 9 \cdot \frac{s^2_g \cdot \operatorname{ctg} \alpha}{2} \quad (10).$$

Statt nun für die Gleichungsbezeichnungen in (10) die entsprechenden Werte einzeln einzusetzen, führen wir, um die Uebersichtlichkeit zu erleichtern, für die mehrfach sich wiederholenden Verhältnisse die abgekürzten Bezeichnungen nach (7) ein.

Dann wird die Gleichung (10) für die Gesamtdruckfläche die Gestalt bekommen:

$$F = \left\{\left[\frac{(m_g - 1)}{\xi_1} - \frac{\xi_2}{\xi_1} + 1\right] \cdot \left[\xi_2 - 1\right] + \left[\frac{\xi_2}{\xi_1} - 1\right] \cdot \xi_2\right\} \cdot \frac{s_w \cdot s_g}{\sin \alpha} + \left[\frac{(m_g - 1)}{\xi_1} + 1\right] \cdot \frac{s'_g \cdot \operatorname{ct}_g \alpha}{2} \quad (10').$$

Berechnen wir nun auch noch Winkel α aus (7), also : $t_g \alpha = \frac{\xi_2 t_g - s'_w}{b}$.

gegen $\xi_2 t_g$ vernachlässigbar und auch für die meist nicht besonders großen Winkel α ausreichend, genau: $\sin \alpha = t_g \alpha$ zu setzen, so daß (10') die Form erlangt:

Nun ist wohl meist s'_w als recht klein

$$F = \left\{\left[\frac{(m_g - 1)}{\xi_1} - \frac{\xi_2}{\xi_1} + 1\right] \cdot \left[\xi_2 - 1\right] + \left[\frac{\xi_2}{\xi_1} - 1\right] \cdot \xi_2\right\} \cdot \frac{b \cdot s_w \cdot s_g}{\xi_2 t_g} + \left[\frac{(m_g - 1)}{\xi_1} + 1\right] \cdot \frac{b \cdot s^2_g}{2 \xi_2 \cdot t_g} \quad (10'').$$

Reduzieren wir die Klammerausdrücke in (10') und (10''), so bekommen wir die Form:

$$F = \left[m_g \cdot \frac{\xi_2}{\xi_1} - \frac{(m_g - 1)}{\xi_1} - 1\right] \cdot f + \left[\frac{(m_g - 1)}{\xi_1} + 1\right] \cdot \frac{s^2_g}{2 t_g \alpha} \quad \ldots \quad (10''')$$

Statt f und der Dreiecksfläche im zweiten Glied können auch nach Wunsch die ξ_2 enthaltenden Näherungswerte nach (10'') benützt werden, falls die Schienenkreuzungswinkel nicht zu groß werden. Unter dieser Voraussetzung kann übrigens weiter umgeformt werden, wonach man die Gleichung erhält:

$$F = m_g \cdot t_g \cdot b \cdot \frac{s_w}{t'_w} \cdot \frac{s_g}{t_g} - \left[\frac{(m_g - 1)}{\xi_1} + 1\right] \cdot b \cdot \frac{s_g}{t_g} \cdot \frac{(2 s_w - s_g)}{2 \xi_2} \quad \ldots \quad (10''').$$

Diese Form der Gleichung bietet unmittelbar Gelegenheit, die sonst gangbaren Quetschformeln, insbesondere die Kirchnersche:

$$F = F_o \cdot \frac{s_w}{t_w} \cdot \frac{s_g}{t_g}, \text{ worin } F_o = m_g \cdot t_g \cdot b,$$

zu überprüfen. Das erste Glied in (10''') enthält F_o, dann den Unterschied, daß statt t_w die Größe t'_w die senkrecht zum Umfang gemessene Walzenteilung vorkommt, was bei der Schiefstellung der Walzenmesser begreiflich erscheint, wohl einen grundsätzlichen Mangel der Kirchnerschen Gleichung, aber für die gewöhnlichen kleinen Kreuzungswinkel nur kleine Unterschiede bedingt. Aber das negative Glied zeigt unmittelbar, worin der Hauptsache nach die Mangelhaftigkeit der Kirchnerschen Gleichung und die Ursache für die durch die später folgenden Ziffernbeispiele aufgedeckten bedeutenden Fehler zu suchen ist, die vorher gar nicht zu übersehende Abweichungen von den richtigen Werten bedingen. Wenn man auch für die Bestimmung des wohl unerläßlichen Druckes darüber hinwegsehen wollte, weil doch noch kein bestimmter spezifischer Druck für die Bearbeitung in bestimmten Fällen ermittelt worden ist, so scheint mir doch das im wesentlichen unzulässig für die von Kirchner so sehr und, wie ich meine, nicht ganz unberechtigt, für die Zerkleinerungsarbeit stark betonte Anzahl der Messerkreuzungen: $t = F : f$.

Das ist, nach Kirchner vorgegangen, irreführend, nicht bloß weil F merklich ungenau, sondern f nicht bloß in Parallelogrammform, sondern auch, was für die Zerkleinerung entschieden mitwirkt, in dreieckigen Randflächen erscheint.

Die Zahl der Messerkreuzungen, wie sie wirklich vorkommen, folgt aus (10''') in den Faktoren für f, bezw. für die dreieckigen Flächenstücke, entweder:

$$t = m_g \cdot \frac{\xi_2}{\xi_1} - \frac{(m_g - 1)}{\xi_1} - 1,$$

wenn die Dreiecksflächen nicht oder einfacher:

$$t = m_g \cdot \frac{\xi_2}{\xi_1} = \frac{b \cdot t_g \alpha + s'_w}{t'_w} \cdot m_g$$

nach Gl. (7), wenn sachgemäß auch die Dreiecksflächen als Kreuzungsstellen gezählt werden.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Reiseeindrücke aus Amerika.

Aus einem Vortrag von Hermann Palm, Neukochen, gehalten in der Aulendorfer Papiermacherversammlung am 28. Februar 1921.*

Wird in Amerika eine Fabrik gebaut, so ist es einzig und allein Sache des leitenden Ingenieurs, die Pläne hiefür nach seinem Ermessen anzufertigen, die einzelnen Maschinen in Größe und Bauart zu bestellen und deren Leistungen gegeneinander abzuwägen. Die weitgehendste Unterstützung, wie wir sie in Deutschland von vielen Maschinenfabriken über den Rahmen ihrer Lieferung hinaus erfahren, finden Sie drüben nicht. Was die Bauweise anbelangt, so war bis zum Jahre 1912 die Vorliebe für Holz sehr groß; neben modern gebauten Papierfabriken in Stein und Eisen oder Eisenbeton findet man viel öfters große Fabrikgebäude ganz in Holz. Dabei wird mit dem Material nicht gespart, so z. B. bei den Holzböden. Auf den Unterzügen liegen 25 bis 30 cm hohe Balken an Balken und darüber quer laufend eine Lage hochgestellter 1" starker Bretter aus hartem Tannenholz. Diese Decken tragen die schwersten Holländer oder andere Maschinen. Die Fenster sind in ihrer Scheibengröße normalisiert, sie sind 2, 4, 6 oder 8flügelig zu haben. Eingesetzt werden sie beim Bauen direkt, entweder werden sie mit Backstein ummauert oder bei Beton, der meist dünnflüssig in die Schalung gegossen wird, in die Schalung mit eingesetzt.

Die Bekohlungsanlagen sind für direkte Entladung der Waggons auf ein Transportband eingerichtet, zu diesem Zweck haben die Waggons nach unten trichterförmige Entladevorrichtungen. Die Magazine für Rohstoffe sind sehr groß, einmal um die Konjunktur ausnutzen zu können, andererseits weil die Entfernungen und die Fahrzeiten der Güterzüge ungleich größer als hier sind, so daß schon aus diesem Grunde ein größeres Lager notwendig ist. Die Vorräte werden aber nur im Notfalle umgesetzt, das Bestreben geht dahin, alle Rohstoffe, besonders Altpapier, aber auch Hadern und Stricke, vom Waggon aus direkt zu verarbeiten. Ich sah Fabriken, in denen die Waggons bei den Holländern standen, in einer andern Fabrik stand der Waggon neben dem Lumpenschneider, hier wurden eben Manilaseile aus Bremen verarbeitet, der Waggon blieb so lange stehen, bis die Seile verarbeitet waren, allerdings geht das sehr rasch. Für Stricke und Hadern wird die gleiche Einrichtung angewendet, nämlich zwei hintereinander geschaltete Lumpenschneider, von denen der zweite senkrecht zum ersten schneidet. Sein Stäuber oder Drescher, alles ist mit Transportband verbunden, so daß nur das Auflegen der Hadern, was vielfach von zwei Negern besorgt wird, erforderlich ist. Die Hadern gehen durch den ganzen Apparat direkt in den Kocher, welcher 5000 oder 10 000 kg faßt, sie sind horizontal liegende Zylinder, gut isoliert und zum Schutze dieser Isolierung mit Holz verkleidet.

Die Hadern verarbeitenden Fabriken müssen auf Verlangen der Feuerversicherungen wegen der damit verbundenen Feuersgefahr das auch hier bekannte Sprinkler-System einrichten; die Rohrleitungen sind nicht mit Wasser, sondern mit Luft gefüllt, und jeder Ausbruch von Feuer oder jede Störung in den Leitungen wird auf einem großen Zifferblatt im Büro angezeigt, unter Angabe des Stranges, in dem die Veränderung entstanden ist.

Die vielen Holzbauten für Fabriken, aber noch mehr für Wohnhäuser — ganze Städte bestehen aus Holzhäusern —, bedingen auch, daß der damit verbundenen Feuersgefahr durch zahlreiche Berufsfeuerwehren Rechnung getragen wird. Diese Feuerwehren, die früher als bei uns eingeführt wurden, zeichnen sich durch eine vorzügliche Organisation und eine hohe technische Vollkommenheit aus.

Ueber das Kochen, Mahlen, Waschen und Bleichen der Hadern habe ich nichts Besonderes zu erwähnen, ich gehe daher über zum Holländerboden, bei dem es ebensoviel verschiedene Anordnungen gibt wie hier. Im allgemeinen kann man sagen, daß der Amerikaner es vorzieht, die Hauptmahlarbeit der Kegelstoffmühle zu überlassen und den Holländer mehr als Misch- und Vormahlmaschine zu benützen, dementsprechend sind die Kegelstoffmühlen oft sehr groß oder zahlreich vorhanden.

Die Holländer werden vielfach aus Holz mit einem Fassungsvermögen von etwa 1000 lbs trockenem Papierstoff gebaut. In solchen Holzarbeiten sind die Amerikaner sehr geschickt, sogar Stoffleitungen sah ich aus Holz, und das Wasserreservoir aus Holz auf einem hohen Holzgerüst, das ein Wahr-

* Siehe W. f. P. Nr. 10, S. 732.

Digitized by Google

zeichen fast aller amerikanischen Papierfabriken ist, will ich nicht unerwähnt lassen.

Als Holländerantrieb ist der Kreisseilantrieb sehr gebräuchlich. Ein endloses Seil umfaßt Antriebs- und Holländerscheibe in einer der zu übertragenden Kraft entsprechenden Anzahl von Windungen, geht über eine Spannrolle und dann wieder zurück zum Anfang. Dieser Antrieb, der allerdings eine große Entfernung zwischen Holländer und Transmission bedingt, hat den Vorteil, daß jedes Trumm in genau gleichem Grade an der Kraftübertragung teilnimmt und das ganze Seil immer ein und dieselbe Spannung hat. Ein Kürzen des Seiles ist sehr selten erforderlich, denn die Spannrolle sitzt auf einem Schlitten mit langen Gleitflächen.

Vom Holländer geht der Stoff vielfach in eine Bütte, um von hier durch die Kegelstoffmühle zur Papiermaschine gepumpt zu werden, doch gibt es auch Anlagen, die je eine besondere Bütte für Holländer und Papiermaschine haben.

In einer Fabrik, die sehr hübsche Buchdruckpapiere erzeugte, fand ich die Inanspruchnahme der Kegelstoffmühle so weit getrieben, daß die Holländer ohne Grundwerk liefen und die ganze Mahlarbeit von der Kegelstoffmühle geleistet wurde. Wie es für die Holländerwalzen sehr verschiedene Bemesserungen gibt, so auch für die Kegelstoffmühlen, z. B. hat eine Fabrik Steinwalzen ersetzt durch ganze Messerbündel zwischen je zwei Messern, eine andere Fabrik hat die Schalen ihrer Kegelstoffmühlen mit Bronzemessern und dazwischen eingelegten Karborundumsteinen versehen. Der Leiter dieser Fabrik veranschaulichte mir die Wirkung dieser Karborundumsteine durch Reiben eines Leinenlappens auf einem Karborundumstein, es war geradezu überraschend, wie schnell dieser feste Leinenlappen in feine Fasern zerrieben wurde.

Für die Ausschußverarbeitung sowie für Altpapier wird nur selten der Kollergang angewandt, sondern alles im Holländer aufgelöst. In zwei Fabriken fand ich einen Wurster-Zerfaserer von der Firma J. M. Voith in Heidenheim, mit dessen Leistung, soweit ich feststellen konnte, man sehr zufrieden war.

Und nun zur Papiermaschine und Pappenmaschine. Es gibt sehr große und abnorme Anlagen sowohl von Papier- als auch von Pappenmaschinen.

In einer Fabrik fand ich eine Pappenmaschine in zwei Stockwerken aufgestellt. Im ersten Stock standen 6 Rundsiebe, der Abgautschfilz führte die Pappe nach oben in den zweiten Stock, dort waren drei Pressen und die halbe Trockenpartie, die andere Hälfte der Trockenpartie mit zwei Satinierwerken und Bogenschneidapparat waren wieder im ersten Stock untergebracht. Auf dieser 3,5 m breiten Maschine wurden mit 6 Holländern zu 1500 lbs Eintrag und 5 Kegelstoffmühlen in 24 Stunden 100 000 lbs = 45 000 kg Pappe erzeugt. Dagegen sah ich aber auch eine Maschine von nur 1,14 m Breite, auf der jahraus jahrein Zementsackpapier hergestellt wurde, und zwar ohne Trockenfilz, weder oben noch unten. Bemerkenswert ist der eigenartige Verschluß. Der Sack wird bis auf eine kleine Oeffnung verschlossen hergestellt; durch diese Oeffnung wird der Zement mittelst einer Rohrleitung eingefüllt, die Zufuhr stellt sich selbsttätig ab, sobald das vorgeschriebene Gewicht erreicht ist; durch den Druck im Innern wird dann die Papierpappe nach oben gedrückt, und der Sack ist zum Versand fertig.

Bei der Papiermaschine finden wir die Saugwalze, dann die Harpermaschine, bei der an Stelle der Brustwalze die Gautschpresse steht und umgekehrt. Ein Oberfilz bringt das dünne Papierblatt von der Gautschpresse über das Sieb weg bis oder durch die erste Naßpresse.

Die Papiermaschinen, die meist für maschinenglatte und satinierte Papiere, also weniger für einseitig glatte Papiere gebaut sind, zeichnen sich fast ausschließlich durch eine sehr große Trockenpartie und zwei vielwalzige Satinierwerke aus.

Der Amerikaner neigt dazu, wenig zu pressen und mehr zu trocknen, außerdem soviel wie nur möglich in der Maschine zu satinieren, deshalb wird fast nur in voller Maschinenbreite gearbeitet.

Einen Sandfang in der Papiermaschine findet man selten. Auf gleichmäßige Stoffzuführung durch Pumpe und Regulierbütte wird großer Wert gelegt; von hier aus geht dann der Stoff durch Knotenfänger zum Sieb.

An der Siebpartie ist der Deckelwagen von den Registerlinealen abgehoben und steht für sich auf Stelzen, die auf den Fundamentschienen befestigt sind, so daß nur der auf dem Sieb ruhende Teil des Deckelriemens an der Schüttelung teilnimmt. Es ist dies eine wesentliche Entlastung der zu schüttelnden Massen und soll sich recht gut bewährt haben.

Digitized by Google

Die obere Gautsche und die erste Naßpreßwalze sind vielfach aus Holz und laufen nicht selten nackt, wie auch die untere Gautschwalze. Schon dies bedingt schwaches Pressen der Gautsche und ersten Naßpresse, auch wird die Saugerpartie selten sehr stark in Anspruch genommen. Ein Saugerbelag ist drüben sehr gebräuchlich, es sind lauter Hirnholzstücke schräg nebeneinander gelegt, die schräg stehende, rechteckige Löcher bilden.

Als Besonderheit der amerikanischen Maschinen ist zu erwähnen, daß das Sieb, alle Naßfilze, die Trockenfilze und sogar die Dampfzufuhr selbsttätig reguliert werden; in den meisten Fabriken funktionieren diese Apparate sehr gut.

Die nachstehende Figur 1 zeigt eine einfache Naßfilzregulierung, die für Trockenfilz ist ähnlich, doch etwas stärker.

Unwillkürlich fragt man sich, warum wir in Deutschland uns nicht auch die Vorteile

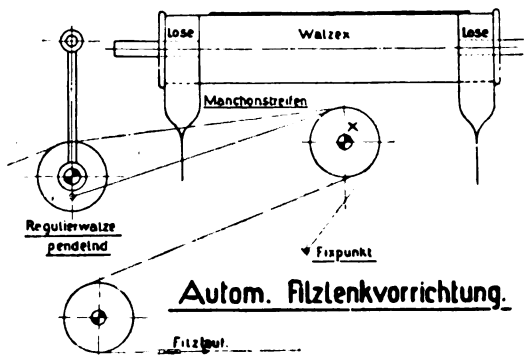


Fig. 1.

dieser selbsttätigen Regulierung zunutze machen, oder warum arbeiten diese Einrichtungen in Amerika zufriedenstellend, während sie in Deutschland trotz wiederholter Versuche immer wieder ausgebaut wurden. Ich habe oben erwähnt, daß in der Gautsche und den Naßpressen wenig gepreßt wird, und daher lassen sich Sieb und Naßfilz auch viel leichter leiten. Bei den Trockenfilzen liegt die Ursache meines Erachtens in den Filzen selbst. In Amerika werden nur leichte Baumwollsegeltücher als Trockenfilze angewendet. Aber dieses alles ließe sich doch bei uns ebensogut einführen. Ich habe oben erwähnt, daß der Amerikaner wenig pressen und mehr auf der Trockenpartie leisten will. Dies geht aber auf Kosten eines größeren Dampfverbrauchs, und weil wir in Deutschland schon vor dem Kriege und jetzt erst recht gezwungen waren und sind, den Dampfverbrauch für 100 kg Papier auf ein Mindestmaß herabzudrücken, so müssen wir, um diesem Ziel so nah als möglich zu kommen, durch Pressen so viel als nur möglich Wasser aus dem Papier herauszubringen und die Trockenpartie zu entlasten suchen. Um dies durchführen zu können, müssen wir bei unserer Bau- und Arbeitsweise bleiben und auf die selbsttätige Regulierung der Bespannung verzichten.

Auch die größten Trockenpartien haben nur je einen oberen und einen unteren Trockenfilz, und alle Zylinder sind unter sich nicht regelbar, vom ersten bis zum letzten hängen sie an einem Antrieb. Die Kraft wird zwar an zwei Stellen eingeleitet, aber alle Stirnräder greifen ineinander. Dies und die großen Trockenfilze sind amerikanische Eigenheiten der Trockenpartie, die unbedingt zusammengehören. Keiner der beiden Trokkenfilze hat einen nennenswerten Filztrockner. Man staunt zunächst, wie dies möglich ist, nachdem in Deutschland jede größere Trockenpartie in regelbare Gruppen geteilt ist. Durch längeres Beobachten kam ich zu folgender Erklärung, die ich zwar nicht als absolut richtig ausgeben möchte. Der dünne Trockenfilz verhält sich auf der Trockenpartie wie das Papierblatt, zunächst wird er natürlich feucht, indem er die vom Papierblatt abgegebene Feuchtigkeit aufnimmt, und solange diese Aufnahme größer ist als die Abgabe der Feuchtigkeit des Trockenfilzes an die Luft; er trocknet aber alsbald mit der fortschreitenden Austrocknung des Papierblattes ebenso aus und verläßt den letzten Zylinder fast oder ebenso trocken wie das Papier. Das wichtigste aber ist, daß der Filz sich mit dem Papier auf den Zylindern infolge der Zusammenziehung durch das Austrocknen im Vergleich zum zurückgelegten Weg der Trockenzylinder rückwärts bewegt und auf diese Weise sich dem Papierzug weitgehendst anpaßt. Ob die Zylinder außerdem entsprechend der Zusammenziehung des Papieres kleiner gedreht waren, habe ich leider nicht festgestellt. Die hohe Dehnung der auf solchen Maschinen gearbeiteten Papiere spricht für die Richtigkeit dieser Arbeitsweise.

Was nun den Papiermaschinenantrieb anbetrifft, so ist auch hier der Gedanke der Normalisierung durchgeführt. Gautschpresse, Naßpressen, Trockenzylinder und Kalander werden durch ein gleichartiges Aggregat angetrieben. Dieser Transmissionsteil ist zwischen die Papiermaschine und die

Digitized by Google

der Maschine entlang laufende Haupttransmission eingeschaltet. Nur der auf der variabel angetriebenen Haupttransmission sitzende Konus wird der Geschwindigkeit entsprechend geändert. So ist es möglich, daß das Transmissionsaggregat in Serien hergestellt werden kann. Die Haupttransmission wird meistens durch eine mittelst Stufenscheiben und Balancier am Regulator in ihrer Umdrehungszahl verstellbare Dampfmaschine angetrieben.

Die Maschine für einseitig glatte Papiere findet man in Amerika selten, aber in der Anordnung wie bei uns mit großem, meist nacktem Trockenzylinder mit Wickelwalze oder mit Gummiwalze und Glaceurfilz. Eine besondere Einrichtung ist eine Walze zur Herstellung von Markierungen im Papier. (Siehe nachstehende Figur 2.) Diese Markierwalze aus Gußeisen hat aufgeschraubte Segmente, die die gewünschte Markierung tragen. Diese Segmente werden

Markierwalze.

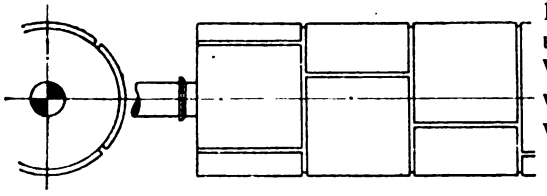


Fig. 2.

wie die für die Walzen der Rotationsdruckmaschine hergestellt. Die Markierwalze wird mit vier bis fünf Lagen Baumwolltuch umgeben und unter starkem Druck gegen den Zylinder gepreßt. Der Nachteil dieser Einrichtung ist, daß das Tuch alle paar Stunden erneuert werden muß, und daß dann zu Anfang, bis sich das Tuch zusammengepreßt hat, die Markierung weniger gut ist.

Es bleibt mir jetzt noch übrig, über einige auch zur Papierfabrikation gehörende Apparate etwas zu erwähnen.

Die nebenstehende Fig. 3 zeigt einen Stoffänger, der auch als Zelluloseentwässerungsmaschine angewendet wird. Ein Rundsieb mit zwei Kammern, einer Saug- und einer Druckkammer, läuft im Stoffwasser, die Faser setzt sich auf dem Sieb ab, die Saugkammer entwässert den abgesetzten Stoff, während die Druckkammer ihn vom Sieb wegdrückt. Die Saug- und Druckwirkung wird mit einem Ventilator erzielt.

Eine andere Entwässerungstrommel, die vielfach in Bleich- und

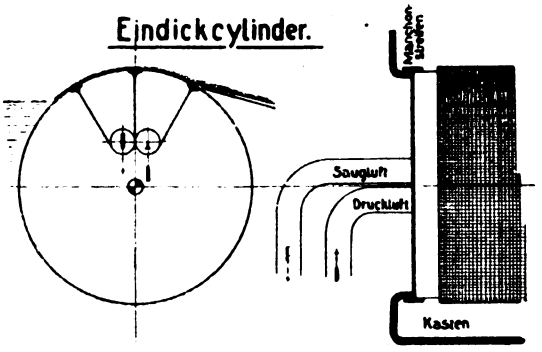


Fig. 3.

Waschholländern zum Auswaschen verwendet wird, zeigt die folgende Fig. 4. Durch diese Konstruktion soll die entwässernde Fläche gegenüber einem geraden Zylinder vergrößert werden.

Eine besondere Art der Abwässerklärung fand ich in einer anderen Fabrik. Der leitende Gedanke dabei ist folgender. Die brauchbaren Fasern im Abwasser sinken zuerst rasch und dann langsam, nach etwa 15 Minuten hat sich das faserreiche Wasser unten angesammelt, jetzt wird das faserarme Wasser bis zu einer bestimmten Marke durch viele Hähne abgelassen und nur das wertvollere untere Abwasser zur Wiederverwen-

Waschtrommel.

für Wasch- und Bleichholländer.

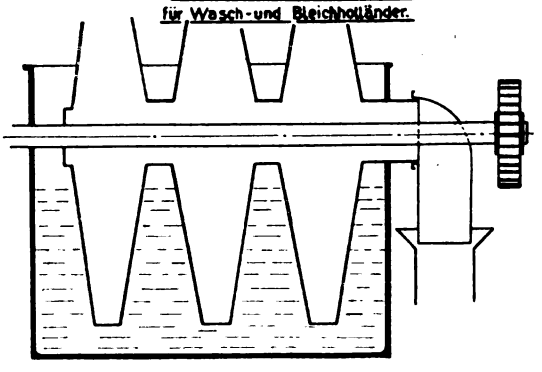


Fig. 4.

dung nach oben gepumpt. Natürlich erfordert diese Einrichtung mindestens zwei solcher Behälter.

Eine Papierschneidmaschine, von Herrn Seybold in Dayton gebaut, möchte ich noch erwähnen. Herr Seybold stammt aus Heidenheim und hat drüben eine in Leistung und Ordnung mustergültige Maschinenfabrik, in der die anerkannt besten Quer- und Planschneider in Amerika gebaut werden.

Digitized by Google

In dieser Fabrik ist eine Maschine von höchster Leistungsfähigkeit entstanden, die Zeitschriften auf drei Seiten beschneidet. Mit der Maschine ist man in der Lage, eine Auflage von 1 000 000 Heften in 5 Tagen wegzuschneiden. In Deutschland hat sich die Maschine nicht einführen lassen, da sie nicht genügend ausgenutzt werden kann. Die Verhältnisse liegen eben in Amerika und in Europa oft so verschieden, daß die dortigen Arbeitsmethoden nicht ohne weiteres übertragen werden können.

Papiermaschinenantrieb mit Schnellregulierung.

Von P. Weiske, Oberingenieur, Berlin.

Der unter diesem Titel von Herrn Dr. Stiel in Nr. 5, 6, 7 und 8 gebrachte interessante Aufsatz zeigt sowohl die Leonardschaltung als auch die Zu- und Gegenschaltung zunächst ohne Schnellregulierung. Es liegt im Interesse jeder Fabrik, bezw. jedes Betriebsleiters, seine Anlage so einfach wie möglich zu gestalten und aus diesem Grunde jeden nicht unbedingt erforderlichen Apparat zu vermeiden. Wenn auch der Schnellregler an und für sich ein außerordentlich betriebssicherer Apparat ist, so kann die Gesamtanordnung mit ihren vielen Zubehörteilen, z. B. den fünf Regulatoren und den Hunderten von Kontakten und Verbindungen zu den Widerständen, selbst die Ursache von häufigen Störungen sein. Eine schlechte Verbindung an den Widerständen und an den Kontakten, das Brechen einer der vielen Verbindungsleitungen und dergleichen sind in der Lage, den Betrieb des Antriebes stillzulegen.

Jeder vorsichtige Betriebsleiter wird deshalb erst versuchen, ohne Schnellregulierung auszukommen. Die Regulatoren unserer modernen Kraftmaschinen sind derartig ausgebildet, daß nennenswerte Schwankungen normalerweise nicht vorkommen. Sind aber solche vorhanden, so soll man vor allem erst hier Abhilfe schaffen, denn die Unregelmäßigkeiten in der Zentrale wirken nicht nur auf die Papiermaschine, sondern auch auf die sämtlichen übrigen Fabrikationsmaschinen mehr oder weniger störend.

Hat man aber gleichbleibende Primärverhältnisse und damit konstante Tourenzahl des Regulier-Aggregates, so braucht man den Antrieb nur noch darauf einzurichten, daß er gegen Belastungsschwankungen von der Papiermaschinenseite her möglichst unempfindlich wird. Hierfür wählt man das altbekannte Mittel der Kompoundierung. Dieselbe macht aber bei der Leonardschaltung erfahrungsgemäß größere Schwierigkeiten infolge der verschiedenen magnetischen Sättigung der Leonarddynamo bezw. durch Labilität dieser Maschine in den untersten Spannungen. Will man die Leonarddynamo kompoundieren, so muß man die Kompoundwicklung mit einem nach der jeweiligen Tourenzahl einzustellenden Reguliershunt versehen und eventuell auch die Hilfspole.

Dies ist aber, wie sich in der Praxis gezeigt hat, nicht erforderlich, wenn die Zu- und Gegenschaltung angewendet wird. Die

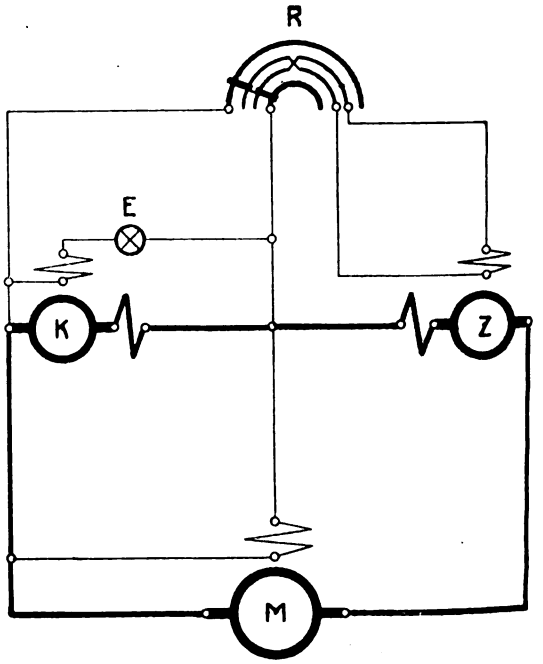


Abb. 1.
Zu- und Gegenschaltung.
M Papiermaschinenmotor
K Konstante Dynamo
Z Zu- und Gegenschaltungs-Dynamo
R Umschalt-Regulator
E Eisendrahtwiderstand.

kompoundierte konstante Maschine gibt hierbei dem System eine feste Basis, während die Zu- und Gegenschaltungsmaschine in der Kompoundierung und ihren magnetischen Verhältnissen so gewählt werden kann, daß

Digitized by Google

sich praktisch eine konstante, bezw. leicht ansteigende Spannung zwischen Leerlauf und Vollast ergibt, so daß Belastungsänderungen, wie sie infolge Papierreißens, Anziehen der Pressen usw. entstehen, nennenswerten Einfluß auf die Tourenzahl des Papiermaschinenmotors nicht haben.

Aber auch bei Ungleichmäßigkeiten in der Energie-Erzeugeranlage, welche eine schwankende Tourenzahl des Regulieraggregates bedingen, ergibt die Zu- und Gegenschaltung bessere Resultate. Man kann bei der von der Allgemeinen Elektrizitäts-Gesellschaft angewendeten Zu- und Gegenschaltung, Abbildung 1, nach den vorliegenden Erfahrungen sagen, daß sich die auftretenden Primärschwankungen im Höchstfalle nur proportional, im Durchschnitt aber noch weniger als proportional auf den Papiermaschinenantrieb fortpflanzen. In Anwendung kommt hierbei an Stelle des normalen Hand-Nebenschlußregulators für die konstante Maschine ein einfacher Eisendrahtwiderstand, dessen Verwendung in Verbindung mit einer Kompoundmaschine der vorgenannten Gesellschaft patentiert ist.

Die von Herrn Dr. Stiel erwähnte Siemens-Anlage mit Leonardschaltung hatte mit einer Tourenschwankung der Steuerdynamo im Durchschnitt von 3% zu arbeiten. Legt man diese 3prozentige Aenderung wie die vorgenannte Zu- und Gegenschaltung zu Grunde, so ergeben sich Schwankungen nach folgender Tabelle:

Von Hand eingestellte Motorspannung	Spannungsänderung der konstanten Dynamo	Spannungsänderung der Regulierdynamo	Gesamtänderung der Motor-Ankerspannung	Aenderung der Motorerregung	Tourenänderung des Papiermotors
110	+ 6,6 Volt	ca — 6,6 Volt	0 Volt 0%	— 1,5%	1,5%
220	+ 6,6 „	0 „	+ 6,6 „ 3%	— 1,5%	1,5%
330	+ 6,6 „	ca. + 6,6 „	+13,2 „ 4%	— 1,5%	2,5%
440	+ 6,6 „	ca. 11 „	+17,6 „ 4%	— 1,5%	2,5%

Hierbei ist die magnetische Sättigung des Papiermaschinenantriebsmotors so angenommen, daß eine Erregerstromschwankung eine Aenderung der Kraftlinienzahl desselben von der halben Größe zur Folge hat. Die sich ergebenden Tourenänderungen erreichen noch nicht den Wert von 3%, während der SSW.-Leonard-Antrieb nach Herrn Dr. Stiels Angaben bis zu 15% Schwankungen, also die fünffachen aufwies. Hieran ist wahrscheinlich außer der Art der Schaltung vielleicht noch die nicht ganz glückliche Wahl der magnetischen Verhältnisse schuld gewesen.

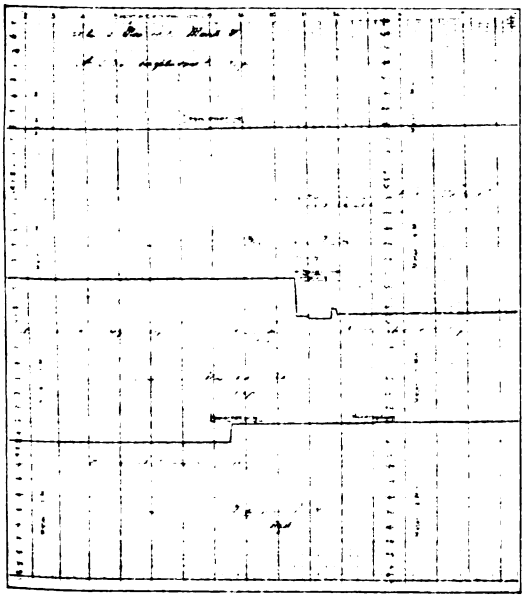


Abb. 2.
Aufgenommene Geschwindigkeitsdiagramme einer Papiermaschine für eine höchste Leistungsaufnahme von 120 PS.

Die in einer Papierfabrik aufgenommenen und in Fig. 2 abgebildeten Tachometerstreifen einer Papiermaschine von 120 PS Leistung bestätigen vorgenannte Ausrechnung für die Zu- und Gegenschaltung. Selbstverständlich treten in dieser Anlage nicht 3% Frequenzänderungen auf, sondern nur höchstens 1%. Größere Frequenzänderungen soll heutzutage eine gute Zentrale eigentlich nicht mehr aufweisen. Die Kurven zeigen das Verhalten des Antriebes bei verschiedenen Geschwindigkeiten. Von irgend welchen praktisch störenden Schwankungen kann also hier nicht die Rede sein.

Die ersichtlichen starken Veränderungen in den Geschwindigkeiten sind selbstverständlich Einstellungen durch den Regulator von Hand. Verwendet wurde bei diesem Antrieb die AEG.-Zu- und Gegenschaltung ohne jede Schnellregulierung, wie sie zu vielen Hunderten auch an anderen Stellen läuft, mit einem

Digitized by Google

einzigen Regulierwiderstand nach dem Schema Abbildung 1.

Wird trotzdem eine Schnellregulierung gewünscht, bezw. können größere Schwankungen einer Zentrale aus bestimmten Gründen nicht beseitigt werden, so kann gerade bei der Zu- und Gegenschaltung die Schnellregulierung auf die allereinfachste Art und Weise vorgesehen werden, und zwar auch noch dann, wenn durch irgend welche Umstände Unregelmäßigkeiten in der Erzeugeranlage auftreten, nachdem der Papiermaschinen-Antrieb bereits in der oben geschilderten normalen Ausführung läuft. In diesem Fall braucht nur ein einfacher Schnellregler, wie

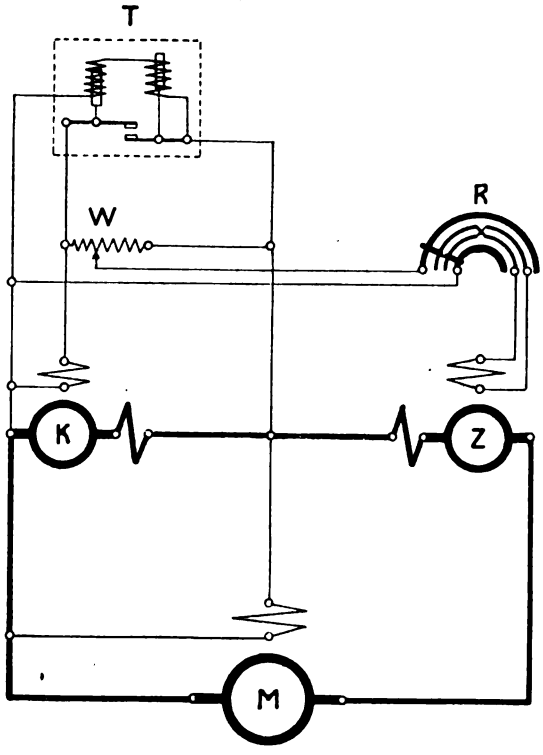


Abb. 3.
Zu- und Gegenschaltung mit Tirill-Schnellregler.
M Papiermaschinenmotor
K Konstante Dynamo
Z Zu- und Gegenschaltungsdynamo
R Umschalt-Regulator
W Kurzschlußwiderstand
T Tirill-Schnellregler

er für normale Generatoren verwendet wird, entsprechend der schematischen Anordnung, Abbildung 3, eingebaut werden. Die Ausführung des Reglers zeigt Abbildung 4.

Umfangreiche Widerstände, die miteinander abgeglichen werden müssen, oder eine Tachometerdynamo und dergleichen sind nicht erforderlich. Das besonders gute Abgleichen der Widerstände, wie von Herrn Dr. Stiel bei der Leonardschaltung als notwendig betont, als auch die vielen Kontakte und Verbindungen kommen also in Fortfall.

Bei Abfassung seines Aufsatzes war Herrn Dr. Stiel wahrscheinlich nicht das Patent Nr. 327 242 der Allgemeinen Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin, bekannt, da er ausdrücklich erwähnt, daß die Zu- und Gegenschaltung eine Vereinfachung nicht ergibt.

Mit weniger Apparaten als mit dem einfachen Handregulator und dem normalen Schnellregler nebst Kurzschlußwiderstand dürfte wohl eine Schnellregulierungs-Anordnung auch in Zukunft nicht mehr zu erzielen sein. Der Schnellregler hält bei dieser Schaltung die Spannung der konstanten Maschine stets in gleicher Höhe und beeinflußt gleich-

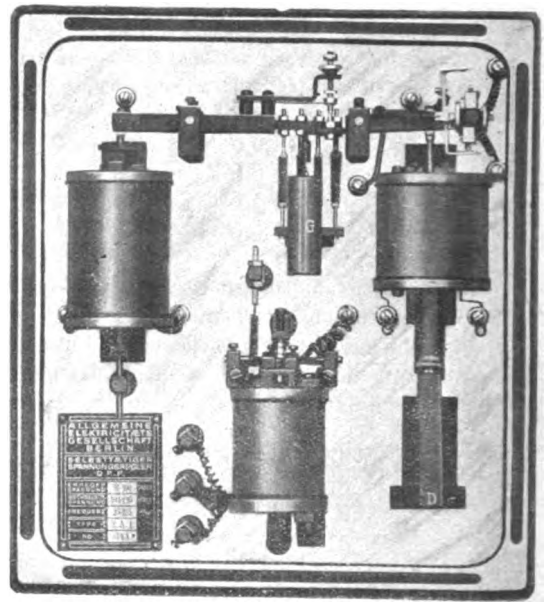


Abb. 4.
Tirill-Schnellregler

zeitig in einem gewissen Verhältnis, das abhängig ist von den magnetischen Eigenschaften der Maschine, auch die Zu- und Gegenschaltungsdynamo. Ungleichmäßigkeiten, die von der Erzeugeranlage herrühren, werden daher ausgeglichen, ehe sie in den Papiermaschinenmotor gelangen. Unterstützt wird das Arbeiten des Schnellreglers bei Belastungsänderungen noch durch die bereits oben erwähnte gewisse Kompoundierung der konstanten als auch der Zu- und Gegenschaltungsmaschine.

Auch bezüglich des Wirkungsgrades sind die Unterschiede der Systeme praktisch zu vernachlässigen, denn durch die Verteilung

Digitized by Google

der Dynamoleistung auf 2 Maschinen ergeben sich Typen von halber Leistung. Kleinere Maschinen können naturgemäß schneller laufen und werden hierdurch mehr ausgenutzt, wodurch der an sich niedrigere Wirkungsgrad der kleineren Type sich dem der größeren langsamer laufenden Type nähert. Auch die Tachometerdynamo der Leonard-Schnellregulierung bringt Verluste mit sich, die bei den meist vorkommenden Antrieben mittlerer Leistung den von Herrn Dr. Stiel erwähnten Unterschied im Wirkungsgrad von 1,5 % häufig, namentlich bei großen Regulierbereichen, ausgleichen dürften.

Diese Zu- und Gegenschaltungs-Schnellregulierung hat sich denn auch bis zu den höchsten Leistungen bewährt. Die Abbildung Fig. 5 zeigt ein Regulier-Aggregat, welches mit dieser Schnellregulierung ausgerüstet ist, für 1000 Umdrehungen pro Minute und für eine Papiermaschinenmotorleistung von etwa 600 PS, welches nach Finnland geliefert wurde. Bemerkenswert hieran ist noch, daß der Antriebsmotor ein Drehstrom-Synchronmotor für 3000 Volt ist, der ohne umständliche Synchronisierung als Asynchronmotor eingeschaltet wird und das Aggregat auf Touren bringt. Der Anwurfsmotor und die besondere Erregermaschine nebst zugehörigen Apparaten, als auch die Synchronisierungsapparate kommen in Fortfall, so daß auch hier der oberste Grundsatz eines Betriebsleiters berücksichtigt ist: Größte Einfachheit und Uebersichtlichkeit bei höchster Betriebssicherheit und geringsten Anschaffungskosten.

Zum Schluß sei noch darauf hingewiesen, daß die in letzter Zeit so in Mode gekommene Forderung der absoluten Tourenkonstanz für den regulierbaren Teil der Papiermaschine nicht immer berechtigt ist, da es Maschinen gibt, deren Papierauflaufregler noch abhängig sind von der Geschwindigkeit des Motors für den sogenannten konstanten Teil, z. B. bei bestimmtem Gefäßregler.

Fast immer wird nun der konstante Teil durch einen Drehstrommotor angetrieben. Die Tourenzahl desselben ändert sich proportional mit der Frequenz des Primärnetzes, so daß bei der im Vorhergehenden erwähnten Periodenerhöhung von 3% und bei Anwendung der vorerwähnten Stoffregler auch der Stoff 3% stärker zuläuft. Bleibt die Geschwindigkeit des regulierbaren Papiermaschinenteiles konstant, so ergibt sich also ein um 3% schwereres Papier. In solchen Fällen ist also nicht die Schnellregulierung das Vorteilhafteste, sondern ein Antrieb, der ungefähr die gleichen Schwankungen aufweist wie die Zentrale.

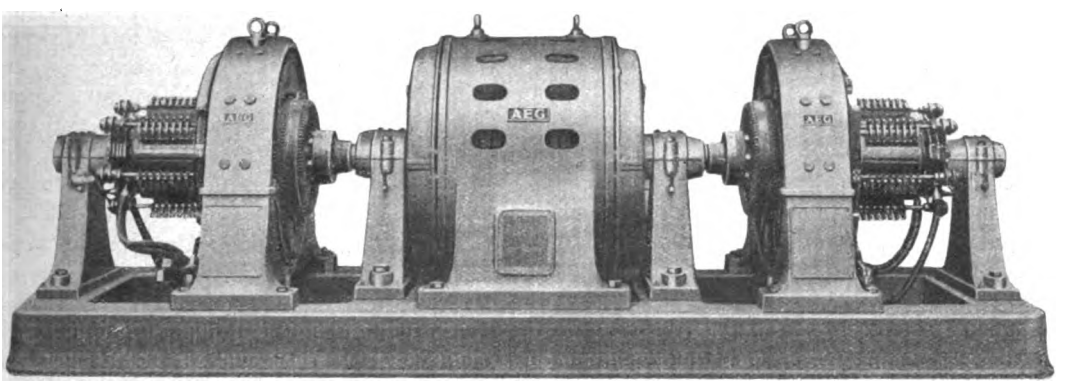


Abb. 5.
Zu- und Gegenschaltungs-Regulieraggregat für einen 600 PS-Papiermaschinenmotor mit Tirill-Schnellregulag.

Mit Rücksicht auf den Raum kann hier auf weiteres, ebenso wie auf Einzelheiten in den gesamten obigen Ausführungen leider nicht eingegangen werden. Bemerkt sei jedoch noch, daß sich bei der Verwendung der Zu- und Gegenschaltung noch weitere Vorteile durch die teilweise Benutzung von Einankerumformern ergeben, die gleichzeitig für die sonstigen regulierbaren Antriebe, z. B. Roller, Umroller und Querschneider, herangezogen werden können.

Digitized by Google

Wirkungswert von Alaun für die Leimfällung.

Von Professor Dr. Paul Klemm, Gautzsch.

Bei Bewertung der Handelsprodukte von schwefelsaurer Tonerde für die Harzleimfällung begegnet man noch vielfach Unklarheiten, die technisch zu nachteiligem Verlauf der Umsetzungen infolge von Mißverhältnissen von Base zu Säure im Stoff führen und auch schon vom rein geschäftlichen Standpunkt unvorteilhaft sein können.

Daß zur Beurteilung eines Alauns für die Zwecke der Papierleimung nicht der Tonerdegehalt als ausschlaggebender Maßstab gelten darf, leuchtet ein, wenn man die Rolle des Alauns bei der Harzleimfällung und des Säureanteils in ihm richtig erfaßt hat. Ausführlich auseinandergesetzt wurde dies vor Jahren in dem Aufsatz „Alaunbeurteilung" (Wochenblatt für Papierfabrikation Jg. 1912, Nr. 23, S. 2035).

Die Alaunnot während des Krieges hatte zu allerlei Notbehelfen geführt, bei denen man auf arge Mißverhältnisse stoßen konnte, wenn man dem technischen Wert und dem Kaufwert nachging. Doch war damals kaum etwas daran zu ändern.

Jetzt, da es an der Zeit ist, wieder streng sachgemäßer Beurteilung die Wege zu ebnen, scheint es mir angebracht, auch einmal den Maßstab zur Bewertung des in der Papierfabrikation zu verschiedenen Zwecken in großen Mengen verwendeten Alauns zu erörtern, insbesondere als Mittel zum Fällen des Harzleims.

Wenn die Verwendung von Alaun auf Klärwirkung und Fixier- oder Beizwirkung abzielt, ist ohne weiteres klar, daß der basische Anteil, also der Gehalt an Al_2O_3 die Hauptsache ist und deshalb die Grundlage zur Beurteilung sein muß.

Bei der Verwendung als Fällungsmittel für Harzleim aber ist der Säureanteil die Hauptsache, und zwar nicht der gesamte, sondern der für die Umsetzungen mit den Basen im Stoff verfügbare Anteil. Jeder Papiermacher weiß zur Genüge, daß ein Mißverhältnis zwischen Säure und Base im Sinne eines Mangels an Säure sich am Gelingen der Leimung rächt.

Wäre das Verhältnis von Säure zu Base in den Handelsalaunen ein festes, so würde man aus dem Gehalt an Al_2O_3 auch ohne weiteres den Säureanteil SO_3 berechnen können. Das ist indessen nicht der Fall, sondern das Verhältnis beider zueinander weicht von dem im theoretisch reinen Alaun $Al_2(SO_4)_3$, in dem es 1 : 2,35 beträgt, in der Regel ab, bald mehr, bald weniger, bald im Sinne eines Ueberschusses an Säure, bald an Base.

Der Gesamtgehalt an SO_3 muß durch Analyse bestimmt werden, wie auch der Gehalt an Al_2O_3. Der Gehalt an für die Reaktionen bei der Leimfällung verfügbarer Schwefelsäure ist dann auf Grund der Verhältniszahlen zu berechnen, wie bereits in dem Aufsatz von 1912 gezeigt wurde.

Bei Alaunen mit Ueberschuß an Base berechnet man aus dem Gehalt an Al_2O_3 durch Multiplikation mit 0,783, wieviel Schwefelsäure zu dem wasserunlöslichen basischen $Al_2O_3 . SO_3$ gebunden werden würde. Diesen Betrag an SO_3 hat man von dem gefundenen abzuziehen, um den für die Reaktionen bei der Leimung verfügbaren Anteil zu erfahren.

Bei Alaunen mit Säureüberschuß kommt dieser mit dem vollen Betrage zur Wirkung, wenn er als freie Säure vorhanden ist, mit dem halben, wenn er als Bisulfat vorliegt. Von dem an Al_2O_3 gebundenen SO_3 sind zwei Drittel für die Reaktion verfügbar, die also um den Betrag an freiem SO_3 zu vermehren sind, um die verfügbare SO_3 zu erhalten.

Bei theoretisch reinem Alaun mit 18 Molekülen Kristallwasser ist der Betrag des für die Fällungsreaktion verfügbaren SO_3 zwei Drittel von 36,04 = 24,03, bei Alaun mit 12 Molekülen Kristallwasser zwei Drittel von 42,95 = 28,63 SO_3.

Man erfährt dadurch zunächst, wieviel in 100 Teilen eines Alauns für die Umsetzungen höchstens in Betracht kommende SO_3 enthalten ist. Daß man diesen Betrag, um den für die Erreichung von Leimfestigkeit nötigen Ueberschuß an Alaun zu behalten, nur zur Hälfte aufbrauchen soll, ist eine Sache für sich und sei beiläufig erwähnt.

Hat man als Ziel im Auge, allgemein giltige Vergleichswerte zu gewinnen, auf Grund deren man Ersatzverhältnisse verschiedener Handelswaren berechnen und die Kosten der wirksamen Substanz in diesen vergleichen will, so muß man die gefundenen Werte zu einer festen Vergleichsgrundlage in Beziehung setzen.

Als solche bietet sich der Gehalt des theoretisch reinen Alauns $Al_2(SO_4)_3$ an für die Umsetzungen bei der Leimung verfügbarem SO_3 dar. Setzt man diesen, den man als den theoretischen Wirkungswert von Alaun bezeichnen kann, gleich 100,

Digitized by Google

so erhält man einen anschaulichen Vergleichswert für die Nutzwirkung einer beliebigen Handelsware von Alaun, wenn man den Gehalt an verfügbarer Schwefelsäure in Hundertteilen des theoretischen Wirkungswertes ausdrückt.

Aus diesen Wirkungswerten für die Leimung lassen sich durch Division in 100 die mit 1 Teil theoretischen reinen Alauns wirkungsgleichen Mengen leicht berechnen, wenn man die Preise kennt, auch die Kosten wirkungsgleicher Mengen.

Beispiele:

	Wirkungswert für die Leimung in % zu Alaun vom theoretischen Wirkungswert	Wirkungsgleich sind Teile	Kosten mit 100 Teilen Alaun v. theoretischen Wirkungswert gleichen Teilen ℳ
Theoretisch reiner Alaun mit 18 H_2O	100	100	—
Probe X, 85 ℳ	94	106	90.—
Probe Y, 80 ℳ	86	116	92.—
Probe Z, 60 ℳ	76	132	79.20

Rationelle Zellstoffbleiche.

Von Dr. Erich Opfermann, München, Lipowskystraße 30/I.

Als Ideal kann die heutige Art der Zellstoffbleiche noch lange nicht bezeichnet werden, und allein die verschiedenen Bleichverfahren und immer wieder auftauchenden neuen Patente deuten zur Genüge darauf hin, daß auf diesem Gebiet noch manches verbesserungsfähig ist.

So sollen auch die folgenden Ausführungen eine Anregung zur Verbilligung der Bleiche geben.

Bekanntlich sind diejenigen Papierfabriken, welche ihren Stoff selbst bleichen, in der angenehmen Lage, einen bestimmten, gut bleichfähigen Zellstofftyp von den Zellulosefabriken anzufordern, und sie können ihren Betrieb ziemlich genau darauf einstellen. Denn nicht allein, daß in aller Ruhe von jeder eingehenden Sendung der Bleichgrad festgestellt werden kann, ist auch jedes in den Holländer eingetragene Stoffquantum genau bekannt. Dieser Fall liegt bei den Zellstofffabriken wesentlich anders. Denn erstens kommt der Stoff direkt von der Grube in aufgelöstem Zustand in den Holländer, und dann ist es nicht zu vermeiden, daß entsprechend dem Ausfall der Kochungen auch hie und da minder gut bleichfähiger Zellstoff in die Bleicherei gelangt. Rechnet man hierzu noch, daß die meisten Firmen verschiedene gebleichte Spezialmarken auf den Markt bringen und oft mehrere davon gleichzeitig herstellen, so sieht man, daß das Amt eines Bleichereimeisters, der seine Sache ernst nimmt, ein recht verantwortungsvolles ist, denn in der Bleicherei kann, von der Stoffqualität ganz abgesehen, viel vertan und umgekehrt auch viel an Chlor, Wärme und Zeit gespart werden.

In der Theorie ist das leicht gesagt, aber in der Praxis aus den bereits erwähnten Gründen gar nicht so einfach, und der Meister ist auch heute noch mehr oder minder bei jedem einzelnen Holländer auf seine Erfahrung und sein Gefühl angewiesen. Denn eine Bestimmung der Bleichzahl kann eigentlich in den Zellstoffabriken erst dann ausgeführt werden, wenn der Stoff im Holländer ist. Meistens wird nämlich Stoff von verschiedenen Kochungen durcheinandergeschaufelt, und wenn auch die entfernte Möglichkeit gegeben ist, während des Entleerens eines Kochers Proben zu ziehen, diese nach dem Auflösen und Auswaschen auf ihre Bleichbarkeit zu prüfen, so weiß man später doch nie genau, wieviel Stoff von dem einen oder anderen Kocher in jedem Holländer enthalten ist. Hier könnte man sich also nur an Durchschnittswerte halten, während ein richtiges Bild logischerweise erst erhalten wird, wenn der Holländer eingetragen ist. Die Zeit vom Eindicken bis zur Chlorwasserzugabe genügt übrigens ja auch, um die Bleichbarkeit, beispielsweise nach Wrede (vergl. Schwalbe und Sieber, Chem. Betriebskontrolle), festzustellen und die benötigte Chlorwassermenge zu berechnen. Denn der durchschnittliche Stoffinhalt eines Holländers kann durch einige Vorversuche ziemlich genau ermittelt werden, wenn man nur auf eine einigermaßen gleichmäßige Stoffkonzentration hält!

Theoretisch genau können natürlich derartige Berechnungen niemals sein, aber für die Praxis genügt eine solche Methode vollkommen und kann bei genauer Einhaltung zu erheblichen Ersparnissen führen.

Außerdem bleibt dem erfahrenen Praktiker nur die Möglichkeit, an Hand von Malachitgrün- oder Permanganatausfärbungen oder durch Auftropfen von Chlorwasser wenigstens gefühlsmäßig den Bedarf an Bleichflüssigkeit pro Holländer festzustellen.

Digitized by Google

Damit aber sind die Möglichkeiten einer rationellen Bleiche nicht erschöpft.

Taucht man ein Stück Zellulosepappe in Chlorwasser, so färbt sich dasselbe je nach seiner Bleichbarkeit gelb- bis dunkelbraun. Diese Verfärbung bleibt aber nicht lange bestehen, sondern geht ziemlich rasch in Gelbweiß und dann in Weiß über. Der Vorgang ist so zu erklären, daß entweder durch Chlorierung oder durch Oxydation sich braune Farbkörper bilden, die dann durch die weitere Einwirkung von Chlor bezw. Sauerstoff wieder zerstört werden.

Der gleiche Vorgang kann bei der Holländerbleiche beobachtet werden, nur mit dem Unterschied, daß die gebildeten Farbkörper infolge ihres sauren Charakters in der alkalischen Chlorkalk- oder Natriumhypochloritflüssigkeit in Lösung gehen und dabei der Holländerflüssigkeit eine gelbe bis braune Färbung verleihen. Aber auch diese Färbung bleibt nicht bestehen, sondern verschwindet allmählich wieder infolge des bleichenden Einflusses der im Ueberschuß vorhandenen Bleichflüssigkeit.

Am besten kann man diesen Vorgang verfolgen, wenn man in der Zeit, wo die Holländerflüssigkeit ihre stärkste Braun- oder Gelbfärbung zeigt, eine Probe herausschöpft, diese durch ein sehr feinmaschiges Sieb, das alle Fasern zurückhält, in ein Becherglas gießt, dann den Chlorgehalt bestimmt und die Probe bis zur Entfärbung stehen läßt. Bei der Rücktitration ergibt sich dann, daß die dunklen in Lösung gegangenen Farbkörper zu ihrer weiteren Oxydation C h l o r verbraucht haben.

Dieser Chlorverbrauch ist aber, da er der Faser nicht zugute kommt, eine V e r s c h w e n d u n g, und es wäre somit ein großer Vorteil, wenn man praktisch jenen Moment bei der Bleiche im voraus bestimmen könnte, in welchem die Bildung der Farbkörper ihr Maximum erreicht hat, um zuerst nur gerade die hierfür nötige Menge Bleichflüssigkeit in den Holländer zu geben, nach deren Verbrauch die in Lösung gegangenen Farbkörper auszuwaschen und dann erst fertig zu bleichen. Auf diese Weise müßte eine erhebliche Menge Chlor gespart und auch die Faser mehr geschont werden.

Tatsächlich gibt es ein Verfahren, welches gestattet, bei jedem Stoff den Höhepunkt der Bildung dieser sauren Farbkörper zu ermitteln, und zwar mit Hilfe von gasförmigem bezw. in Wasser gelöstem Chlor (Chlorhydrat).

Gibt man gemäß dem D.R.P. Nr. 283 006, Klasse 55c, von De Vains und Peterson:

„Verfahren zur Behandlung von Keton enthaltenden Lignocellulosen, dadurch gekennzeichnet, daß diese der Einwirkung von Chlorhydrat unterworfen werden, worauf das gebildete Chlorketon ausgewaschen und die behandelte Masse mit alkalischem Wasser nachbehandelt wird, um die Auflösung des Chlorketons zu begünstigen",

chlorhaltiges Wasser bei gewöhnlicher Temperatur zu im Wasser aufgeschlämmtem Zellstoff, so nimmt letzterer gerade nur soviel Chlor auf, als er entsprechend seiner Härte bezw. seinem Gehalt an Ligninsubstanzen benötigt, wobei das Chlor quantitativ und fast sofort absorbiert wird. Die Farbe des Zellstoffes geht hierbei je nach seinem Verholzungsgrad in braungelb bis schokoladebraun über. Ist der Sättigungspunkt erreicht, dann macht sich sofort ein leichter Chlorgeruch über dem Stoff bemerkbar und man muß den weiteren Zusatz von Chlorhydrat unterbrechen. Die gebildeten sauren Farbkörper lassen sich dann durch Zusatz von geringen Alkalimengen leicht in Lösung bringen und auswaschen, worauf mit Hypochloritlösung fertig gebleicht wird.

Dieses sehr bemerkenswerte Verfahren, das sich notabene unter Zuhilfenahme einer sinnreich konstruierten, sehr einfachen Apparatur und unter Verwendung von flüssigem Chlor in Bomben direkt in jeder Bleicherei und mit jedem Holländer, ohne die geringste Gefahr einer Belästigung durch Chlorgas, glatt durchführen läßt, kann nun insoferne auch auf die Hypochloritbleiche Anwendung finden, als man durch einen Vorversuch im Kleinen, den Sättigungsgrad des im Holländer befindlichen Stoffes ermittelt, den erhaltenen Wert dann auf die im Holländer befindliche Stoffmenge umrechnet und die dem gefundenen Chlorwert äquivalente Menge Hypochloritflüssigkeit in den Holländer gibt.

Es wird sich dann die auffallende Tatsache ergeben, daß diese Vorbleiche ohne W ä r m e z u f u h r (höchstens im Winter ist Anwärmen auf 15—20° C von Vorteil), je nach der Stoffart in 1—2 Stunden vor sich geht und die Holländerflüssigkeit dann eine intensive Gelb- bis Braunfärbung aufweist. Jetzt wird ausgewaschen und durch Zugabe neuer Hypochloritlösung fertig gebleicht.

Auch bei dieser Bleichweise wird naturgemäß das für die Vorbleiche nötige theore-

Digitized by Google

tische Quantum an Bleichflüssigkeit nie ganz ermittelt werden können, da gewisse Differenzen bezüglich des Stoffeintrages, der Konzentration usw. immer vorkommen werden. Trotzdem glaube ich, daß man bei konsequenter Befolgung meiner Vorschläge im allgemeinen doch dem theoretischen Punkt sehr nahekommen und eine bedeutende Ersparnis an Bleichmaterial erzielen wird.

Um aber dem Bleichereimeister auch die immerhin eine geübte Hand erfordernde Bestimmung der „Chlorhydratzahl" abzunehmen, möchte ich vorschlagen, daß in einem Laboratorium unter Zuhilfenahme eines ausgekachelten Versuchsholländers für alle in Frage kommenden Stoffsorten die Chlorhydrat-Verbrauchsziffer bestimmt und gleichzeitig von jedem Stoff eine Malachitgrün- und eventuell auch eine Permanganat- (MnO_2) Ausfärbung gemacht wird.

Die sich hieraus ergebende Tabelle* wird dann jeden Meister in die Lage versetzen, an Hand einer vergleichenden Ausfärbung die für die Vorbleiche nötige Hypochloritmenge pro Holländer zu berechnen. Wichtig wäre nur, daß die Farbtöne in der Tabelle solchen entsprechen, wie man sie erhält, wenn immer die gleiche gewogene Menge mit der Hand gut ausgepreßten Stoffs ausgefärbt, dann mittelst eines Büchnertrichters von vorgeschriebenem Durchmesser abgesaugt und das erhaltene Blatt mittelst einer kleinen Spindelpresse (Kopierpresse) zwischen zwei trockenen Pappen fest abgepreßt wird. Diese einfache Manipulation dürfte wohl immer ein genügend gleichmäßiges Resultat ergeben.

Auf jeden Fall aber dürfte die Herstellung einer derartigen Tabelle sowohl von praktischem wie von wissenschaftlichem Wert sein, zumal wenn sie gleichzeitig auch die für die Nachbleiche, d. i. die noch zur Erzielung einer hohen Weiße erforderlichen Hypochloritmengen enthält.

* Die Anfertigung dieser Tabelle und die damit zusammenhängenden Versuche habe ich bereits in die Wege geleitet.

Die Herstellung von imitiertem Pergament nach eigenem Verfahren.

Von Direktor P. Ebbinghaus, Kopenhagen.

In einer besonders für England arbeitenden Papierfabrik wurden beständig die Pergamentimitationen beanstandet. Meine Untersuchung ergab, daß bei der alten Fabrikationsmethode ein wirtschaftliches Arbeiten ausgeschlossen war und außerdem die Qualität bedeutend zu wünschen übrig ließ. Ich führte daher mein neues Verfahren ein. Dasselbe wird in der Hauptsache in nachstehender Weise gehandhabt.

Da neben reinem Zellstoffpergament in großen Mengen auch Pergament mit Beimischung von 25, 50 und 75 v. H. Holzschliff in regelmäßigen Lieferungen angefertigt wurde, so ließ ich oberhalb des Holländersaals Steinholländer und Sammelkästen mit Eindickvorrichtungen anbringen. Mittelst Arledterschem Meßgefäßsystem wurde die vorgemahlene gelatineartige Ganzstoffmasse unter Zugabe von Holzschliff in die Ganzholländer gegeben und nach entsprechender sehr kurzer Mahldauer zu den Papiermaschinenbütten abgeleitet. Die Leimung erfolgte durch Anwendung von etwa 2 v. H. Viskose, eventuell auch mehr.

Ob das von Herrn Prof. Schwalbe empfohlene Verfahren sich auch vorteilhaft anwenden läßt, indem man den Zellstoff auf chemischem Wege in Schleim verwandelt, habe ich noch nicht Gelegenheit gehabt, zu ermitteln. Wie laut meinen Reiseberichten an das Wochenblatt 1917/19, das für Spinnpapier angewendete Verfahren, eine überschmierige Masse dem Ganzstoff beizumischen sich vorzüglich bewährt hat, so verhält es sich auch mit der Herstellung von holzschliffhaltigen Pergamentsorten.

Da der Holzschliff mit Herkulessteinen vorsichtig nach besonderem Warmschliffverfahren hergestellt als Ganzstoff anzusehen ist, so wird auf diese Weise nicht nur ein stets auf gleicher Qualitätshöhe bleibendes Endprodukt gewonnen, sondern auch die Beschaffungsmöglichkeit des Ganzstoffes außerordentlich erleichtert und gesteigert. Während man früher in besagter Fabrik beständig auf den Ganzstoff warten mußte, arbeitet man nach dem neuen Verfahren ununterbrochen mit stets vollen Bütten bei bedeutend vermindertem Kraftbedarf. Der besagte Reformstoff verarbeitet sich nicht nur auf der Vielzylinder-, sondern auch auf der Einzylinder-Papiermaschine bei erhöhtem Gangtempo so vorzüglich, daß die höchste Wirtschaftlichkeit gesichert ist. Bezeichnend für die Güte des Fabrikates ist, daß ein englischer Großhändler bei gutem Preise, trotz der gegenwärtigen Unterkonjunktur, neulich ganz belangreiche, regelmäßige Aufträge erteilte.

Digitized by Google

Die Pappenfabrikation.

(Fortsetzung zu Nr. 14, S. 1066.)

8. Besondere Sorten von Feinpappen.

a) Weberbogen und Unterlaufkartons. Diese finden Verwendung in Seidenwebereien und Seidenbandfabriken, wo man beim Aufwickeln des vom Webstuhl kommenden Gewebes auf den Baum stets einen Bogen Feinpappe nach dem anderen mit in die Rolle einlaufen läßt, so daß das feine Seidengewebe nicht mit dem Holz des Wickelbaumes in Berührung kommt und auch nicht Gewebe auf Gewebe liegt.

Diese Weberbogen müssen daher von durchaus gleichmäßiger Dicke sein; sie sind meistens 0,5 bis 0,6 mm dick, selten dicker, und ihre Breite überragt die Breite der Gewebebahn um einige Zentimeter. Sie müssen vollständig frei von Knoten, Streifen und Falten sein, da sich jede geringste Unebenheit der Oberfläche sofort dem feinen Gewebe mitteilen würde; auch dürfen sie keine Farbflecken oder sonstige Unreinheiten enthalten und müssen säurefrei sein, da sonst die empfindlichen Farben der Seidengewebe notleiden.

Für die Weberbogen werden stets lichte Farbtöne vorgeschrieben, meistens in den der Farbe des Seidengewebes entsprechenden Nüancen, wie weiß, hellgelb, hellblau, hellrot usw.

Damit die scharfen Kanten der stets vierseitig beschnittenen gelieferten Weberbogen nicht zu sehr in das empfindliche Gewebe einschneiden, müssen sie abgestumpft werden. Dieses „Abkanten" geschieht auf besonderen kleinen Maschinen, welche aus zwei etwa 80 mm im Durchmesser großen, leicht konisch gegeneinander gedrehten und durch Federn aufeinander zu pressenden Wälzchen bestehen, zwischen welchen die Kanten der Weberbogen durchgeführt werden.

Damit sich die Bogen leicht rollen lassen und sich gut anschmiegen, müssen sie elastisch weich sein, aber auch wieder nicht zu weich, da sie sonst am Rande zu schnell ausfransen würden. Hierauf ist bei der Stoffmischung Rücksicht zu nehmen, weshalb am besten Baumwolle und baumwollhaltige Papierabfälle bei mäßigem Zusatz von Holzschliff oder holzhaltigen Papierabfällen zu empfehlen sind.

b) Ziehpappen. Hieraus werden auf „Ziehbänken" zylindrisch, konisch oder ähnlich geformte Gegenstände hergestellt. Um diese Bearbeitung aushalten zu können, müssen die Pappen von guter Zähigkeit und Biegsamkeit sein, dürfen also nicht hart sein. Vielfach werden Braunholzpappen — geleimte oder ungeleimte — verwendet, zu besseren Kartonnage-Gegenständen jedoch auch Feinpappen von verschiedener Farbe, welche aus Baumwolle und baumwollehaltigen, reinen Papierabfällen hergestellt werden. Ein Haupterfordernis ist absolut gleichmäßige Dicke.

c) Andere Verwendungszwecke der Feinpappen sind: Kartothekkarten, Registraturmappen usw. Hierfür kann das unter a) Gesagte gelten.

9. Besondere Sorten von Glanzpappen. Glanzpappen sind mit Friktionsglanz versehene Feinpappen.

Das Friktionieren geschieht einerseits in der Absicht, aus Schönheitsgründen ein hochglänzendes Aussehen, oder aus anderen Gründen eine spiegelglatte Oberfläche zu erhalten, andererseits aber auch in allen Fällen, wo es auf eine absolut gleichmäßige Dicke der Pappen sehr ankommt; denn, wie oben schon gesagt, durch das Friktionieren wird jede Ungleichheit ausgeglichen.

Aus letzterem Grunde verwendet man Glanzpappen z. B. als „Modellpappen" in der Schuhindustrie. Aus denselben werden für die verschiedenen Schuhbestandteile (Schäfte usw.) Schablonen geschnitten, und da dieses Schneiden auf besonderen Maschinen geschieht und die einzelnen Schablonen ebenfalls maschinell mit schmalen Blechstreifen ringsum eingefaßt werden, so ist es nötig, daß die Pappen durchweg von ganz gleicher Dicke sind. Dieselbe beträgt 1,7 bis 2 mm. Auch müssen die Pappen absolut flach liegen, dürfen sich nicht werfen. Um diese Eigenschaften zu erreichen, werden die Pappen friktioniert.

Natürlich muß auch die Stoffmischung und Mahlung diesem Zweck entsprechen; es darf also kein langfaseriger, sondern muß ein kurz und schmierig gemahlener Stoff verwendet werden. Um die verschiedenen Bestandteile des Schuhes auch äußerlich an ihren Schnittmodellen kenntlich zu machen, werden sie von verschiedener Farbe genommen; zu einem Satze gehören meist vier bis fünf verschiedene Farbtöne: bläulich, grünlich, rötlich, bräunlich, gelblich. Es werden also hellere Farbtöne vorgezogen, damit die Schrift auf den einzelnen Stücken gut lesbar ist. Die Pappen müssen, da sie beschrieben werden, gut geleimt sein.

Digitized by Google

Glanzpappen werden auch vielfach von Schuhfabriken als Einlagesohlen verwendet, in einer Dicke von etwa 0,3 bis 0,5 mm und in orangegelber Farbe. Ferner findet man Glanzpappen als Geschoßhülsen, als Zwischenlagen in Briefordnern, an besseren Kartonnagen usw. Auch werden Glanzpappen vielfach als Ersatz für wirkliche Preßspäne (vergl. folgenden Abschnitt) genommen, und sind auch da, wo es nicht so sehr auf lange Lebensdauer und andere Anforderungen ankommt, sehr wohl brauchbar. Doch sollte im Handel — wo manchmal mit „Preßspan" alles mögliche, auch z. B. ganz ungeglänzte Hartpappe, bezeichnet wird — ein scharfer Unterschied zwischen Glanzpappe und Preßspänen gemacht werden. Als „Glanzpappe" sind nur diejenigen Sorten von Feinpappen zu bezeichnen, welche ausschließlich aus Papierabfällen (natürlich den besten) hergestellt werden, und deren Hochglanz nur durch Friktion erzielt wird. Die Glanzpappen charakterisieren sich also als eine geringere Sorte von Preßspänen, denen gegenüber sie natürlich auch im Verkaufspreise nachstehen müssen.

10. Besondere Sorten von Preßspänen. Die Bezeichnung „Preßspan" * ist herzuleiten von dem ursprünglichen hauptsächlichen Verwendungszweck dieser Edelsorte von Pappe in der Textilindustrie, und zwar besonders in der Tuchfabrikation. Hier werden die aus der Appretur kommenden, feuchten Gewebe in sogenannten „Heißpressen" lagenweise aufgeschichtet, um sie langsam und unter stetem Druck zu trocknen und gleichzeitig zu glätten. Zwischen die Gewebe werden zu diesem Zwecke ganz heiße eiserne Blechplatten eingelegt und, damit deren Hitze nicht unmittelbar auf die Gewebe wirken kann, zunächst auf die Bleche „Brandpappen" gelegt, d. h. etwa 6—8 mm dicke, harte Papptafeln, sodann Preßspanbogen jeweils zwischen die Gewebelagen eingefügt. Dieser ganze Stapel wird dann in Spindel- oder — in neuerer Zeit wohl ausschließlich — in hydraulischen Pressen einem starken Druck ausgesetzt, so lange, bis die Gewebe trocken genug sind, wozu natürlich die heißen Platten von Zeit zu Zeit erneuert werden müssen.

Es werden also sehr starke Anforderungen an die „Preßspäne", d. h. die zum Pressen benutzten Feinpappen, gestellt, einerseits darin bestehend, daß sie stets wechselnder Wärme, Feuchtigkeit und Druck ausgesetzt sind und dennoch von möglichst langer Lebensdauer sein sollen, andererseits dadurch, daß sie stets in unmittelbarer Berührung mit den feinen Geweben sind und daher von glatter Oberfläche, frei von Falten, Knoten, Unreinlichkeiten, Farbflecken und auch von Säure oder Chlor sein müssen, letzteres um nicht auf die Farbe der Tücher einzuwirken.

Um diesen weitgehenden Anforderungen zu genügen, ist es nicht angängig, die eigentlichen „Preßspäne" lediglich aus Aktenpapierabfällen herzustellen wie die Glanzpappen (siehe oben), sondern man muß der Stoffmischung einen guten Prozentsatz frischer Fasern zuführen. Dafür ist am besten ein Gemisch von Leinen und Baumwolle, welches als gut vorgemahlenes Halbzeug im Verhältnis von mindestens 40% dem Ganzzeugholländer zugesetzt wird. Zellstoff eignet sich weniger für Preßspäne, da die Faser zu hart ist und keinen Glanz annimmt; besser ist gut gebleichter Zellstoff. Ein Zusatz von Strohstoff ist zu empfehlen, da die Preßspäne dadurch Klang bekommen. Außerdem verwendet man gute Gerichtsakten, Kopierbücherpapier, Wertpapierabfälle und ähnliches.

Diese Appretur-Preßspäne sind meist nicht stark geleimt. Ihren Hochglanz erhalten sie durch mehrmaliges Polieren beider Seiten, und zwar sowohl der Länge wie der Breite der Bogen nach, auf der Achat-Glättmaschine (vergl. oben Abschnitt 6). Sie werden in Dicken von 0,5 bis 1,5 mm verlangt, meistens 0,8 bis 1 mm, und sind stets vierseitig beschnitten zu liefern.

Auch in der Steindruckerei benutzt man Preßspäne der vorbeschriebenen Art und Qualität als Zwischenlagen.

Die echten Preßspäne finden außerdem eine große Verwendung in der Elektrotechnik als Isolierungsmaterial. Diese „Elektrizitäts-Preßspäne" müssen dem elektrischen Strome einen großen Durchschlagswiderstand entgegensetzen. Sie dürfen daher keine dünnen Stellen oder gar Löcher aufweisen und keine metallischen Einlagerungen enthalten; aus welch letzterem Grunde es sich empfiehlt, vor dem Knotenfänger einen Magnetrechen anzubringen. Besonders diese

* Der Name „Preßspäne" wird auch wohl daher geleitet, daß früher, als die Fabrikation von Pappen auf Rundsiebmaschinen noch nicht bestand, „Späne" von dünnerem Papier guter Qualität aufeinandergeklebt wurden, bis die für die Zwischenlagen in Appreturen und Steindruckereien bestimmten Bogen die richtige Dicke hatten. Diese Bogen wurden dann einem starken Druck in Spindelpressen einige Zeit ausgesetzt und darauf mit Achat poliert.

Digitized by Google

Sorte von Preßspänen muß ein dichtes, innig verfilztes Fasergefüge haben; der Ganzstoff sollte daher, ehe er auf die Pappenmaschine kommt, durch eine Stoffmühle gehen.

Bei den Elektrizitäts-Preßspänen kommt es auf die genaueste Einhaltung der Dicke und die feinste Sortierung nach der Dicke an, da Unterschiede von 0,05 mm verlangt werden, wenigstens in den niederen Dickenstufen von 0,10 mm, 0,15 mm, 0,20 mm, 0,25 mm usw. Diese ganz dünnen Sorten als Handpappen auf der Rundsiebmaschine zu arbeiten, wäre sehr wenig rationell, weshalb sie — bis etwa 0,4 mm Dicke — auf der Langsieb- oder Rundsieb-Kartonmaschine mit Trockenpartie angefertigt werden. Aufwärts kommen Dicken bis zu 4 oder 5 mm vor. Die Farbe ist meistens orange bis orangegelb, aber auch schwarz.

Durch starke Leimung in der Masse werden diese Preßspäne gut widerstandsfähig gegen die Einflüsse der Feuchtigkeit gemacht. Außerdem werden sie meistens mit einem dünnen Lacküberzug beiderseits überzogen, nachdem sie poliert worden sind. Dieses Auftragen der Lacklösung, welche man sich selbst durch Auflösen von Schellack in Spiritus herstellen oder für die man im Handel erhältliche, helle Lackflüssigkeiten verwenden kann, geschieht entweder von Hand mittels eines Wattebausches, besser auf einer Lackiermaschine, wie oben unter II, S. 15, beschrieben worden ist.

(Fortsetzung folgt.)

Abwasserfragen.

Dieses Thema erscheint in unserer Fachzeitschrift immer wieder, und je schärfer der Konkurrenzkampf der Fabriken einsetzt, desto höher steigt die Wichtigkeit genannter Frage. Wenn ein Werk in allen Teilen nach den Grundsätzen der Wirtschaftlichkeit ausgebaut ist, wird es am leichtesten den Preiskampf bestehen können.

Es ist selbstverständlich, und heute wohl auch jedem bekannt, daß sehr große Werte im Abwasser verloren gehen können, wenn eine rationelle Wiedergewinnungsanlage fehlt. Wer sich mit dieser Frage nur oberflächlich beschäftigt, große Kläranlagen nicht kennt oder nur durch die Zeitschriften, kann sich nicht so schnell zum Bau geeigneter Abwasserklär-Vorrichtungen entschließen. In vielen Fällen ist der Maurer oder Betonarbeiter in einer arbeitenden Papierfabrik ungern gesehen, weil Belästigungen und Störungen in der Fabrikation damit verbunden sein können, die lieber vermieden werden. Andere wiederum sind der Ansicht, daß der wiedergewonnene Stoff aus dem Abwasser nur geringen Wert hat und die Reinheit der Papiere vermindert.

Manche Fabrik behilft sich daher nach dem alten Verfahren mit kleineren oder größeren oder auch mehreren Stoffangzylindern und lassen das durch das Sieb fließende Wasser in seiner vollen Trübung in den Fluß laufen. Wiederum findet man Werke, welche kleine eiserne Bassins, etwa von 3—5 cbm Fassung aufgestellt haben, in welche sämtliches Papiermaschinen-Abwasser gepumpt wird. Daß letzteres keinen oder nur einen geringfügigen Erfolg bringt, liegt schon daran, daß für ein Klären des Abwassers in diesen kleinen Bassins keine Zeit bleibt und die Wassermenge gar nicht in Ruhe kommt, sondern in schwebender Bewegung bleibt, so daß von einem Absetzen der Fasern nicht die Rede sein kann.

Es ist nicht meine Absicht, heute die verschiedenen Klärsysteme zu besprechen, sondern ich möchte lediglich auf einen Punkt aufmerksam machen, welcher bei der Frage der Abwasserklärung nicht genug berücksichtigt wird.

Bekanntlich wird heute die Größe eines Klärbassins danach bestimmt, in welcher Zeit sich eine bestimmte Menge Abwasser im Prüfungsglas von selbst klärt. Nachdem Abwässer mit sehr röschen Stoffen, ebenso mit sehr schmierigen Stoffen verschiedene Zeit benötigen, um sich zu klären, und bedeutend mehr Zeit erfordern als etwa Abwasser von beschwerten Papieren, so ist es klar, daß bei verschiedenartiger Fabrikation die Wirkung des Klärbassins nicht immer die Erwartungen erfüllt, welche man bei der Aufstellung gemacht hatte.

Es entsteht nun die Frage, wie diesem Uebelstand abgeholfen werden kann, ob einesteils reichlichere Dimensionierung oder andererseits Aufstellung mehrerer Bassins vorzuziehen ist. Beides hat verschiedene Nachteile, größere Anschaffungskosten, geringere Uebersichtlichkeit und bei Stoffwechsel größere Reinigungsarbeiten, somit Zeitverlust.

Wenn es gelingt, auf den kleinsten Raum

Digitized by Google

bezw. mit möglichst kleinen Bassins das Abwasser zu klären, wären Einfachheit, Uebersichtlichkeit und leichter Stoffwechsel ohne besondere Verluste erzielt.

Diese Möglichkeit ist auch gegeben, wenn man die Klärung der Abwässer durch chemische Mittel beschleunigt. Je schneller sich das Abwasser klärt, desto kleiner kann das aufzustellende Klärbassin sein. Daß dies möglich ist, will ich an Hand von ausgeführten Versuchen in einem späteren Artikel erläutern und heute nur darauf hinweisen, daß bei Klärung von Abwässern nach dem alten Verfahren Zeitaufwände bis zu einer halben Stunde nötig sind, oft auch noch mehr, wenn mit einem klaren Wasser gerechnet werden soll, während durch geeignete Chemikalien die Klärung in 1 bis 3 Minuten zu erzielen ist. Je schneller sich nun das Wasser klärt, desto weniger lange braucht es im Bassin gehalten werden. Es genügt ein strömungsloses Hochsteigen des Wassers, wobei die Geschwindigkeit desselben viel mehr erhöht werden kann, als es bis heute möglich war, und damit können derartige Anlagen viel mehr ausgenützt werden. Fabriken, die an Raummangel leiden (was wohl selten anzunehmen ist), können die Abwasserfrage trotzdem viel besser lösen als bisher. Es müssen als chemische Reagenzien solche Stoffe verwendet werden, die Kolloide sind oder sich im Abwasser zu Kolloiden formen, und zwar müssen es solche sein, die weder die gewonnenen Stoffe verändern noch verunreinigen, und für die aufgewendeten Kosten auch rechnerische Vorteile zeigen.

Ich wollte meinem heutigen Artikel bereits einen statistischen Ueberblick der verschiedenen Klärwirkungen anschließen, doch muß ich mir dies für einen späteren Zeitpunkt aufheben, weil ich die Versuche noch nicht abgeschlossen habe. Bei holzhaltigen Papieren, ebenso Feinpapieren, habe ich bereits große praktische Versuche mit Erfolg durchgeführt. Zurzeit bin ich damit beschäftigt, mit Abwässern von Löschpapieren und von fettdicht-gemahlenen Stoffen Versuche auszuführen, und werde nach Abschluß der Versuche die Daten im Wochenblatt veröffentlichen.

Carl Baudisch, Neuß a. Rh.

Papier aus Schilfrohr.

In Nr. 41 der Papier-Zeitung wurde unter dieser Ueberschrift u. a. gesagt, daß die Herstellung von Papier aus Schilfrohr nicht neu sei, da bereits vor 10 Jahren in Braila in Rumänien gebleichter Schilfzellstoff in einer eigens dafür errichteten Fabrik hergestellt wurde. Ich möchte nun nicht unerwähnt lassen, daß der Vergleich der neuzeitlichen, von den Brüdern Branco erfundenen Verfahren mit der seinerzeit in Braila versuchsweise angewandten Methode nicht haltbar bezw. weit überholt ist. In den Jahren 1912/13 befand ich mich als Beamter der Donaukommission in Braila, wo damals die betreffende Fabrik errichtet wurde. Ich hatte als Papierchemiker genaueren Einblick in die Verhältnisse dieses Unternehmens. Diese rumänische Fabrik verarbeitete die Oberteile des Schilfrohrs zu Papier, und zwar in der Weise, daß das Schilfrohr als Ersatzmaterial für Stroh gedacht war. Infolgedessen gelangten in Braila nur die allgemein bekannten Verarbeitungsverfahren zur Anwendung. Die Versuche hatten indessen keinen Erfolg. Außerdem legten die Fischereibehörden gegen die Fabrikation Einspruch ein, weil die Ablaugen die Gewässer verunreinigten. Da die Fabrik unrationell arbeitete, wurde bei Kriegsbeginn der Betrieb auf die Verarbeitung von Holzzellstoff umgestellt.

Die innere Ursache dieses Mißerfolges ist vor allem darin zu erblicken, daß ein besonderes, geeignetes Verfahren fehlte, so daß die Nachteile größer waren als die Vorteile. Die Qualität des erzeugten Papiers blieb gleichfalls minderwertig. Ich habe die Mängel der Fabrikation persönlich feststellen können und muß sagen, daß der in Braila angewendete Fabrikationsprozeß mit dem Verfahren des Rohstoff-Verbandes in keiner Weise identisch ist. Uebrigens sei bemerkt, daß die unter gleichen Voraussetzungen wie in Braila in den Vereinigten Staaten und Holland vorgenommenen Versuche gleichfalls ergebnislos geblieben sind, soweit ich unterrichtet bin.

Aus dieser Lage der Dinge ist der Schluß zu ziehen, daß das Verfahren zur Gewinnung der Hydrophyt-Zellulose durchaus neu ist und zweifellos die Priorität besitzt.

Dr. T.

Digitized by Google

Säurefeste Kitte.

Von Prof. Dr.-Ing. Kleinlogel, Darmstadt.

Bei der Ausführung von mehreren nach meinen Konstruktionen erbauten Eisenbetonbehältern für verschiedene Säuren in einer größeren Papierfabrik war auch die Frage der säurefesten Auskleidung zu lösen. Zu diesem Zweck ließ ich mir Angebote in säurefesten Platten und ebensolchen Kitten machen. Die Firma Rößler, Fabrik säurefester Produkte in Bensheim a. d. B., sandte mir mit dem Angebot auch Proben ihrer Kitte ein, welche nach Angabe nach einem ganz neuen Verfahren hergestellt und besonders widerstandsfähig sein sollten. Die ohne Aufforderung eingesandten Kittmuster gaben mir willkommene Veranlassung, sie einer eingehenden eigenen Prüfung zu unterwerfen. Die Kittmuster hatten folgende Decknamen: B, W, SE, LSQ, 2 S, L und LS und sollten beständig sein

Kitt B: gegen kalte und heiße Schwefelsäure, ebenso kalte und heiße Salz- und Salpetersäure;
Kitt W: desgleichen;
Kitt SE: desgleichen;
Kitt LSQ: desgleichen;
Kitt 2 S: gegen kalte und heiße Salz- und Salpetersäure;
Kitt L: desgleichen;
Kitt LS: desgleichen.

Die von mir angestellten Versuche hatten folgende Ergebnisse:

Kitt B. Zwei mit Kitt B verbundene Plattenstückchen legte ich in konz. kalte Schwefelsäure und ließ sie 8 Tage darin liegen. Nach Verlauf dieser Zeit zeigten sich keinerlei Spuren einer zerstörenden Wirkung. Hierauf legte ich die Kittproben in Wasser, wobei nach dreitägiger Lagerung ebenfalls keine Veränderung zu bemerken war. Das eine Musterstückchen wurde sodann einen Tag lang ununterbrochen in Schwefelsäure gekocht. Auch dieser Einwirkung hielt der Kitt stand.

Genau dieselben Versuche machte ich der Reihe nach mit kalter und heißer Salz- und Salpetersäure. Auch hier fielen die Versuche durchaus zufriedenstellend aus.

Kitt W. Die mit diesem Kitt angefertigten Proben hatten bereits nach einem Tag vollständig abgebunden, und es konnten darnach schon die Versuche vorgenommen werden. Von den so verbundenen Plattenstückchen wurde eines in konz. Salpetersäure gelegt, worin es 7 Tage liegen blieb. Nach Verlauf dieser Zeit wurde die Probe untersucht, wobei festgestellt wurde, daß die Säure keinerlei Einfluß ausgeübt hatte, und daß auch keine Risse oder sonstige nachteilige Erscheinungen zu bemerken waren. Hierauf in Wasser gelegt, war die Probe nach 3 Tagen noch vollständig unversehrt. Nach eintägigem ununterbrochenen Kochen in Salpetersäure war ebenfalls nichts zu bemerken.

Auch bei kalter und heißer Salz- und Schwefelsäure konnte ich eine vollständige Haltbarkeit feststellen. Zu meiner Ueberraschung fand ich außerdem, daß der Kitt durch die Einwirkung von Schwefelsäure noch besonders gut erhärtet war. Bei der Natur der Schwefelsäure, gegen deren Wirkung es bekanntlich immer schwer hält, einen guten Kitt zu finden, ist dies von besonderer Bedeutung.

Wie ich nachträglich hörte, wird dieser Kitt von der Firma Rößler insbesondere zu Auskleidungen gegen hochprozentige Schwefelsäure verwendet.

Kitt SE und LSQ. Mit diesen beiden Kitten wurden dieselben Versuche wie mit den Kitten W und B durchgeführt. Auch diese Kitte banden sehr schnell ab, wurden dann schon nach kurzer Zeit in Säuren gelegt und erhärteten in diesen weiterhin. Sie hielten die Wasserprobe ebenfalls tadellos aus, wobei allerdings zu bemerken ist, daß ich die Einwirkung des Wassers nur für die Dauer von 5 Tagen beobachten konnte. Ich bin aber überzeugt, daß sich die beiden Kitte für kurze Wasserbehandlung von einem Tag ohne jeden Anstand verwenden lassen. Speziell für Wasser und schwach säurehaltige Wässer gibt es ja schon ohnedies brauchbare Kitte, wie auch solche von der Firma Rößler schon länger vertreten und angewendet werden.

Kitt 2 S — L — LS. Die Schwefelsäureprobe ergab, daß die Säure nach Verlauf von 3 Tagen den Kitt gesprengt hatte. Als ich den Chemiker der Firma Rößler nach dem Grund fragte, nannte er mir einen Stoff, der darin enthalten sei, und der wohl einerseits die Erhärtung bei der Einwirkung von Salz- und Salpetersäure bedingt, sich aber andererseits mit Schwefelsäure nicht verträgt. Mit diesen Kitten kann man also nur solche Behälter auskleiden, die nur für Salz- und Salpetersäuren beständig sein sollen. Für Schwefelsäure eignen sich diese Kitte demnach nicht.

Digitized by Google

Dagegen hielten dieselben der viertägigen Wasserprobe stand. Trotzdem die sonstigen Wasserglaskitte den Fehler haben, sich sofort in Wasser aufzulösen, so zeigten diese Kitte, wie auch die eben bezeichneten, daß sie nach Absäurung und nach fünf- bis sechstägigem Liegen in Wasser noch keine Auflösungserscheinungen zeigten und daher vermutlich dem Einfluß von Wasser lange trotzen können. Für die Praxis bedeutet dies, daß man derartige Behälter ruhig unter Wasser setzen, reinigen und spülen kann, ohne Sorge wegen einer etwaigen Auflösung der Kittmasse haben zu müssen.

Es kann somit gesagt werden, daß die geprüften Kitte alle Anforderungen, die ich von meinem Standpunkte aus und im Interesse der betreffenden chemischen Fabrik an dieselben stellen mußte, durchaus erfüllt haben. Auf Grund meiner bisherigen Erfahrungen haben mich insbesondere die Haltbarkeit des W-Kittes gegen Schwefelsäure und der Grad der Erhärtung beim Liegen in dieser Säure überrascht. Auch die Haltbarkeit der verschiedenen Kitte gegenüber Wasser ist bemerkenswert.

Moderne Röst- und Waschanlage zur Erzeugung von Sulfitlauge für Zellstoffabriken.

(Eingesandt.)

Die Herstellung von guter, SO_3freier Sulfitlauge für Zellstoffabriken ist mit gewissen Schwierigkeiten verbunden. Bei der Röstung von Kies bildet sich infolge der Kontaktwirkung der Eisenoxyde eine gewisse Menge SO_3 neben SO_2. Die Bildung von SO_3 bedeutet aber einen Nachteil sowohl durch den Schwefelverlust als auch durch die Steigerung des Schwefelsäuregehaltes der Lauge. Beim Bau der Anlage muß daher darauf Bedacht genommen werden, die Bildung von SO_3 möglichst zu verhindern. Da aber die gänzliche Verhinderung der SO_3-Bildung ausgeschlossen ist, muß noch dafür Sorge getragen werden, daß das doch gebildete SO_3 nicht in die Lauge gelangt.

Um die SO_3-Bildung auf das praktisch erreichbare Minimum herabzudrücken, müssen die SO_2-Gase möglichst heiß in den Wäscher gelangen, um dort plötzlich (am besten unter 100° C) abgekühlt zu werden. Die Verbindungsleitung zwischen dem Ofen und dem Wäscher muß so gebaut sein, daß die Röstgase auf dem schnellsten Wege zum Wäscher gelangen und nicht abgekühlt werden. Es sind nun die verschiedenartigsten Wäscher mit mehr oder weniger Erfolg konstruiert worden. Die Praxis hat ergeben, daß ein Wäscher nur dann gut arbeitet, wenn keinerlei empfindliche Teile, wie Spritzdüsen usw., eingebaut sind. Vielmehr muß der Wäscher möglichst einfach gebaut und auch die Möglichkeit vorhanden sein, mit heißem Wasser berieselt zu werden, da bekanntlich heißes Wasser SO_3 begierig aufnimmt, wogegen SO_2 nicht absorbiert wird. Ferner muß der Wäscher selbstverständlich den gesamten mitgerissenen Flugstaub restlos niederschlagen. Die richtige Ausnutzung der Anlage ist weiterhin hauptsächlich bedingt durch eine betriebssichere Konstruktion der Röstöfen, die erlaubt, die erforderliche Gasstärke und Temperatur der SO_2-Gase leicht einzuregulieren bei gleichzeitiger intensivster Abröstung.

Die von der Erzröst-Gesellschaft m. b. H., Köln a. Rh., gebauten Röstöfen und Waschanlagen sind nach den neuesten Erfahrungen konstruiert, die die oben erwähnten Erfordernisse weitgehendst berücksichtigen.

Was die Röstöfen dieser Firma anbetrifft, so besteht ein Konstruktionsvorteil darin, daß die Rührarme außergewöhnlich leicht auszuwechseln und aus einem Stück als durchgehender hohler Balken konstruiert sind, wodurch eine sehr hohe Lebensdauer erzielt wird. Bei ordnungsmäßigem Betriebe halten die Arme jahrelang. So wurden z. B. in einer tschechoslowakischen Anlage bei 2 Fünfetagenöfen in vier Jahren nur drei Arme ausgewechselt. Die Auswechslung geschah aber nicht wegen Unbrauchbarkeit der Rührarme, sondern weil die angegossenen Zähne abgeschlissen waren. Deshalb ist bei den neueren Konstruktionen jeder einzelne Zahn beliebig, unabhängig von dem andern, für sich auswechselbar, im Gegensatz zu anderen Typen, bei welchen die Zähne hintereinander auf den Rührarmen aufgeschoben sind und beim Auswechseln z. B. des innersten Zahnes alle davor liegenden Zähne erst herausgenommen werden müssen, um den Ersatzzahn aufzuziehen.

Das Rührwerk selbst, also Hohlwelle und Rührarme, werden mittels Luft, welche durch einen Ventilator in das Fußlager der Hohlwelle eingeführt wird, gekühlt und dadurch die Haltbarkeit des Rührwerks außergewöhnlich gesteigert. Trotzdem nun die Rührarmbefestigung infolge des durchgehenden Armes sehr einfach ist, ist doch die Verbindung vollkommen dicht und läßt keinerlei Kühlluft in die Röstetagen des Ofens eintreten.

Bemerkenswert ist ferner, daß die Röstgase von dem abfallenden Röstmaterial getrennt geführt werden, zu welchem Zwecke in der Mitte des Ofens besondere mitrotierende Abgleitschurren (auf an der Hohlwelle befestigten Armen) angebracht und leicht umzuwechseln sind. Diese Abgleitschurren sperren nicht allein an der Abfallstelle den Gasstrom gegen das Röstmaterial ab, sondern führen den sonst so störenden, unvermittelten Abfall des Röstmaterials in abgleitende Bewegung über, wodurch eine Staubaufwirbelung verhütet wird. An der Peripherie ist durch entsprechende Konstruktion des Mantelmauerwerks eine ähnliche Einrichtung getroffen.

Ferner ist ein bekannter Uebelstand, daß die Gasdurchlaßquerschnitte von einer Etage zur andern vielfach zu klein bemessen sind. Dieser Fehler ist bei der genannten Konstruktion beseitigt.

Die Leistung der beschriebenen Oefen beträgt:

Digitized by Google

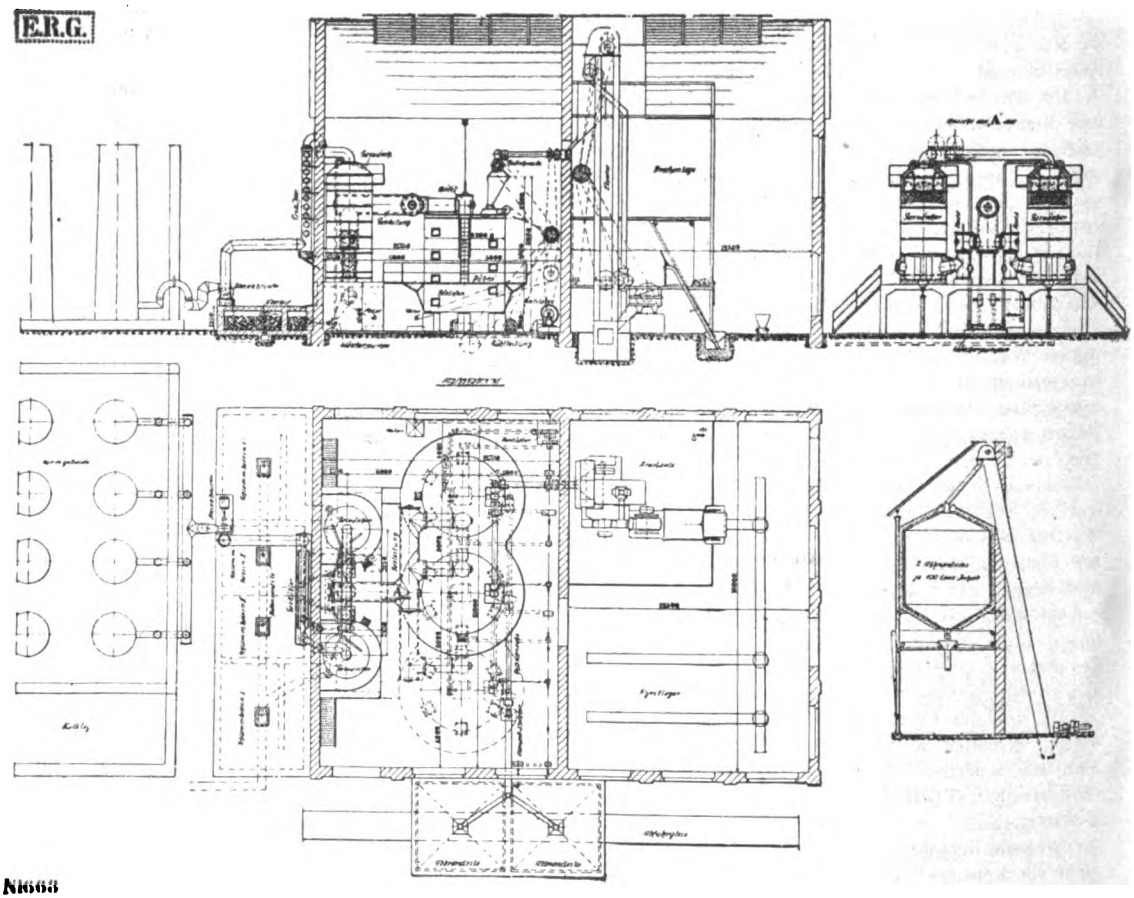
Gase	Ofentyp			Normalleistung in 24 Std. Pyrit		Abröstungsgarantie
7—12 %	5-Etagenofen	3600	mm Dchm.	3 Tonnen		1,5 % an Eisen gebund. S.
„	7-Etagenofen Type N	4200	„ „	6— 8	„	„ „ „ „ „ „
„	7-Etagenofen „	5200	„ „	10—12	„	„ „ „ „ „ „
„	7-Etagenofen Type W	7500	„ „	20—25	„	„ „ „ „ „ „
„	5-Etagenofen „	7500	„ „	15—18	„	„ „ „ „ „ „
7— 8 %	Blenderöstofen System „Spirlet"	3900/4500	„ „	3— 9	„	1 % Sulfitschw.

Bei Bearbeitung von Gasmasse steigt die Leistung bedeutend, und zwar werden im Fünfetagenofen etwa 6 Tonnen 40—50prozentige Masse in 24 Stunden und in den übrigen Oefen entsprechend mehr geröstet.

Ein besonderes Interesse beansprucht der große Röstofen Type „W", der als Ringofen gebaut ist. Die lichte Weite des Rührwerkes dieses Ofens ist so groß (über 2 m), daß man bequem (ohne durch Hitze belästigt zu werden) in das Ofeninnere einsteigen kann, um die Regulierung des Kühlmittels für jeden Rührarm vornehmen zu können oder auch die Rührarme auszuwechseln. Die Rührarme sind nicht länger als bei einem kleinen 3-Tonnen-Ofen.

Die Konstruktion des Ofens ist derart, daß man die normalerweise vorteilhaftere Luftkühlung bei Erfordernis (z. B. zur Verhütung von Schwefeleisenbildung) durch Wasserkühlung ersetzen kann. Weiterhin ist es möglich, Luft- oder Wasserkühlung (Luft für untere Etagen, Wasser für obere Etagen) gleichzeitig anzuwenden, und diese Umschaltung kann während des Betriebes ohne jede Störung vorgenommen werden.

Eine weitere interessante Konstruktion ist der Blenderöstofen „System Spirlet", der speziell auch zur Abröstung schwefelarmer Kiese sehr geeignet ist. Die gute Abröstung derartiger Kiese in den üblichen Ofenkonstruktionen begegnet bekanntlich großen Schwierigkeiten, da bei der durch die eisernen Rührwerke bedingten verhältnismäßig großen Etagenhöhe die Hitze zu stark verteilt wird und deshalb nicht genügt, um den Schwefel vollständig auszutreiben. Der Blenderöstofen „System Spirlet" besitzt aber kein Rührwerk, sondern besteht aus übereinander angeordneten, abwechselnd festen und beweglichen Röstsohlen, bei welchen die Rührzähne (aus besonderem feuerfesten Material hergestellt) in die Gewölbe eingemauert sind. Durch diese Anordnung entsteht eine lichte Etagenhöhe von nur 170 mm, so daß die Hitze sehr gut zusammengehalten und eine vollständige Abröstung erzielt wird. Der



N6663

Digitized by Google

Ofen ist so konstruiert, daß die einzelnen Gewölbe leicht zu ersetzen sind.

Was nun die gesamte Sulfitlaugenanlage anbetrifft, so ist deren Anordnung in folgender Weise gedacht und in nebenstehender Zeichnung veranschaulicht.

Die in den Röstöfen erzeugten SO_2-Gase werden auf dem kürzesten Wege durch besonders geschützte Rohre in den Wäscher geführt, zur Regulierung des Zuges sind Glockenventile vorhanden.

Der Waschturm selbst besteht aus einem Mantel, der aus Lava-Hartgestein oder Granit gefertigt ist. Diese Materialien haben sich sehr gut bewährt, da Lava-Hartgestein und Granit bekanntlich sehr säurebeständig sind. Die Röstgase werden unten eingeführt und oben austretend zum Kühler geleitet. Oberhalb der unteren Gaseintrittsöffnung befindet sich ein Rost nach Art der in Glovertürmen verwandten Roste, während der übrige Teil des etwa 6 m hohen Turmes bis auf eine ganz bestimmte Höhe mit säurefestem Füllmaterial ausgesetzt ist.

Durch diese Anordnung des Wäschers und das dem Gasstrom sich entgegengesetzt bewegende Waschwasser wird der Flugstaub restlos niedergeschlagen und das SO_3-Gas absorbiert. Eine säurebeständige Rotationspumpe berieselt den Wäscher ununterbrochen. Unterhalb des Wäschers befinden sich (meist zwei) Schlammbassins, und ist der Wäscher mit diesen durch Ablaufrohre verbunden. Das aus dem Wäscher ablaufende Berieselungswasser läuft in das erste Schlammbassin und von dort durch Ueberlauf in das zweite, wo das dann vom Schlamm befreite Berieselungswasser mittels der genannten Rotationspumpe abgesaugt wird, wodurch ein fortwährender Kreislauf entsteht. Die Einführung des Waschwassers in den Waschturm ist so angeordnet, daß der ganze Innenraum gleichmäßig berieselt wird und dadurch die Gase ohne Ausnahme mit dem Reinigungswasser in Berührung kommen müssen, wodurch die Niederschlagung des Flugstaubes und der SO_3-Gase bewirkt wird.

Um nun beim Waschen möglichst keinen Verlust an SO_2 zu erleiden, muß das Waschwasser ständig auf einer Temperatur von 60—70° C gehalten werden. Dieses wird durch richtige Bemessung der Dimensionen des Gaswäschers erreicht, da die in den Waschturm eintretenden SO_2-Gase eine Temperatur von ungefähr 600° aufweisen, so daß die Temperatur des Waschwassers, trotz der großen Abkühlung in den Schlammbassins, der Rotationspumpe und der Rohrleitung sich auf etwa 60—70° C halten läßt.

Der große Vorteil des Wasserkreislaufes liegt darin, daß der Wasserverbrauch minimal ist und nur einige Kubikmeter pro Tag beträgt. Bei ständiger Frischwasseraufgabe, wie dies bei anderen Waschsystemen häufig notwendig ist, ist der Verbrauch sehr groß, da zur gründlichen Waschung der Gase einer normalen Produktion etwa 800 l gebraucht werden, und da kaltes Wasser SO_2 gierig aufnimmt, entsteht natürlich ein großer Verlust an SO_2. Diese Verlustquelle ist beim Kreislauf nicht vorhanden, da immer dasselbe heiße Wasser gebraucht wird. Da das Waschwasser aus weiten Rohren austritt, können keine Verstopfungen und Betriebsstörungen entstehen, wie dies häufig bei Wäschern, die mit Düsen arbeiten, der Fall ist. Der beschriebene Wäscher ist deshalb unbedingt betriebssicher.

Des weiteren hat der Waschturm den Zweck, die Temperatur der in den Wäscher eintretenden SO_2-Gase herunterzukühlen. Die Gase verlassen den Wäscher mit 70—80° C. Infolgedessen sind bei dieser Anordnung nur ganz kleine Kühler notwendig, um die Gase auf die notwendige Absorptionstemperatur zu bringen.

Der nötige Ofenzug sowie der Druck für die Laugentürme werden durch einen hinter dem Kühler angeordneten Hartbleiventilator mit regulierbarem Antrieb erzeugt.

Die Analyse einer Durchschnittsprobe der Turmlauge ergab nach den Untersuchungen eines unparteiischen vereidigten Chemikers z. B. folgende Resultate:

Schwefelige Säure, Gesamtmenge . . .	3,20%
davon gebundene SO_2	1,09%
davon freie SO_2	2,11%
Kalk (CaO)	0,94%
Schwefelsäure (SO_3)	0,03%
entsprechend Calciumsulfat ($CaSO_4$) . .	0,05%

Die Röst- und Waschanlagen der Erzröst-Gesellschaft m. b. H., Köln a. Rh., haben sich in zahlreichen Werken bestens bewährt, worüber auch aus der Zelluloseindustrie Zeugnisse vorliegen. Die Gesellschaft ist zu jeder Auskunft gerne bereit. —r—

Patent-Berichte.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55a. 1. Sch. 59 793. **Peder Christian Schaanning,** Vestre Holmen b. Kristiania, Norwegen; Vertr.: Dr. Döllner, Seiler, Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Magazinschleifer zur Herstellung von Holzschliff. 4. 11. 20. Norwegen 4. 2. 20.

Klasse 55b. 3. P. 39 091. **Fritz Paschke,** Danzig; Vertr.: H. Schaaf, Pat.-Anw., Cöthen, Anh. Vorrichtung zum Eindicken von Zellstoffablaugen und ähnlichen Lösungen durch Heizgase. 16. 1. 20.

Klasse 55c. 3. J. 21 067. Dr.-Ing. **Kurt Joost,** Zschachwitz b. Dresden. Verfahren zum Füllen von Papier im Holländer. 22. 12. 20.

Klasse 55c, 6. G. 52 798. **Grilley Unkle Engineering Company,** Monroe, Mich., V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Papierstoffholländer. 16. 4. 20. Amerika 15. 6. 17.

Patent-Erteilungen.

Klasse 55c. 6. 338 011. **Anton Ecker,** Crefeld, Vennfelderstraße 35, und **Johann Roth,** Niedermendig, Rhld. Einrichtung an Holländern ohne Leerscheibe und ohne Stofftreiber zum Regeln des Stoffzulaufes zur Mahlwalze. 29. 5. 20. E. 25 261.

Klasse 55f, 13. 337 973. **Diamond Decorative Leaf Company,** Skapleton, New York City; Vertr.: Dipl.-Ing. Maier, Pat.-Anw., Nürnberg. Verfahren zur Herstellung von Bronzepapier. 8. 6. 15. D. 31 824.

Patent-Löschungen.

Klasse 55d: 296 773.

Klasse 55e: 278 922 305 605 310 667 316 840.

Klasse 55a: 305 586.

Digitized by Google

Holländer-Mahlgeschirr für die Papierfabrikation.

Ulrich Kirchner in Redenfelden, Post Raubling, Oberbayern.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 336536 (vom 16. Juli 1920 ab).

Die Erfindung besteht darin, daß die Messer der Walze und des Grundwerkes in viele schmale Einzelstücke unterteilt und diese schmalen Messer unter einem Winkel von etwa 45° zur Walzenachse angeordnet werden. Außerdem stehen diese schmalen Messer so weit über den Körper der Walze bezw. des Grundwerks vor, daß sie federn. Da ferner auch die Messer der Walze in die des Grundwerks eingreifen und etwa wie ein Zahnrad in einer Zahnstange kämmen, so wird damit eine ganz andere und viel bessere, schonendere Bearbeitung des Stoffes erzielt. Da nicht die Stirnflächen, sondern die Seitenflächen der Messer aufeinander arbeiten, wird mehr ein Schlagen und Quetschen der Faserbündel erzielt, und das Zurückschnellen der abgebogenen Messer erzeugt ein Peitschen des Stoffes. Durch mehr oder weniger Kämmenlassen und durch verschiedene Stellungen der Messer der Walze und des Grundwerkes in der Achsrichtung können verschiedene Mahlwirkungen erzielt werden.

In der Zeichnung ist das neue Mahlgeschirr dargestellt.

Fig. 1 und 2 zeigen das Mahlgeschirr in Seitenansicht und teilweiser Vorderansicht;

Fig. 3 und 4 zeigen das Aufeinanderarbeiten der Messer in der Seitenansicht und im Grundriß.

Auf dem Walzenkörper a und im Grundwerkkörper b sind statt über die ganze Breite der Walze gehender langer Messer eine Anzahl schmaler Messer c unter einem Winkel von etwa 45° reihenweise angeordnet, und zwar mit entsprechendem Zwischenraum d zwischen je zwei benachbarten Messern c, wie auch die Messerreihen selbst unter sich einen bestimmten, gleichen Abstand einhalten. Die Messerreihen können bündelförmig zusammengestellt sein (Fig. 2), um eine gute Stoffförderung zu erreichen. Der Walzenkörper a kann eine eckige Form (Fig. 2) haben, aber auch rund sein (Fig. 1). Er kann aus Gußeisen oder aus Beton bestehen.

Bei der Messerwalze nach Fig. 1 sind zum besseren Verständnis im oberen Teil die Messer weggelassen und nur die Löcher e angedeutet, in die die Messer c eingesetzt und mit Holz verkeilt werden. Die Messerreihen werden vorteilhaft versetzt angeordnet, so daß die Messer c der einen Reihe vor den Messerzwischenräumen d der anderen Reihe stehen. Anstatt verkeilt können die Messer c auch unmittelbar in den Körper der Walze a und des Grundwerkes b eingegossen sein.

Bei einem Walzenkörper-Durchmesser von beispielsweise 1500 mm würden die Messer c etwa 300 mm über den Walzenkörper a vorstehen, ebensoviel auch beim Grundwerk b; die Messerbreite kann 50 mm und die Dicke 5 mm betragen. Die vorstehende Messerlänge würde demnach etwa das Sechsfache der Messerbreite betragen oder müßte, allgemein gesagt, so groß sein, daß eine gute Federung der Messer stattfindet, ohne das Messer-

Fig. 2. Fig. 1.

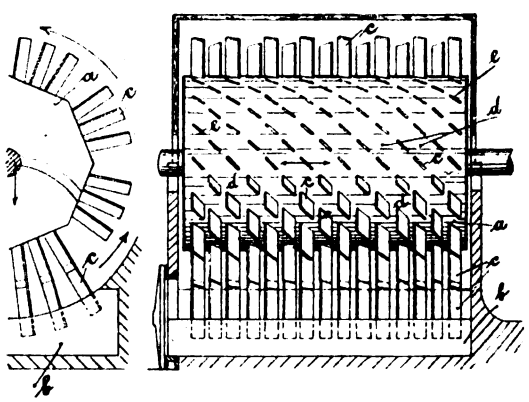


Fig. 3.

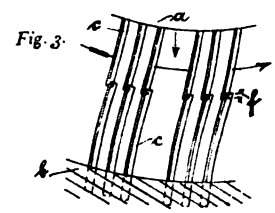
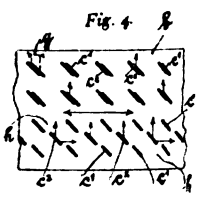


Fig. 4.



material übermäßig zu beanspruchen. Anderen Messerquerschnitten würden andere Messerlängen entsprechen.

In Fig. 3 ist gezeigt, wie die Messer c der Walze a in den Messern c des Grundwerks b kämmen. Um die Kämmungstiefe f zu verändern, wird die Walze a gehoben oder gesenkt. In Fig. 4 ist das Grundwerk b im Grundriß dargestellt, seine Messer c^1 stehen unter demselben Winkel wie die Messer c^2 der Walze und decken sich teilweise; durch Verschieben der Walze a oder des Grundwerks b in der Achsrichtung kann die Deckung g und dadurch der spezifische Mahldruck verändert werden. Verschiebt man so weit, daß die Messer c^2 durch die Lücken h der Grundwerkmesser c^1 durch-

Digitized by Google

gehen (Fig. 4, untere Messerreihen), so findet nur ein Schlagen des Stoffes statt. Auch durch Verändern der Kämmungstiefe f kann der spezifische Mahldruck, zugleich aber auch der Grad des Peitschens und Bürstens des Stoffes verändert werden.

Das neue Mahlgeschirr kann bezüglich seiner Arbeit am besten mit dem alten Stampfgeschirr verglichen werden. Das Fördervermögen der neuen Mahlwalze ist infolge der tiefen Förderzellen ein großes; daher flotter Stoffumlauf im Holländer. In den Holländer geratene Schrauben, Muttern u. dgl. feste Gegenstände können nicht so große Beschädigung verursachen wie bei den bekannten starren Mahlgeschirren. Das neue Mahlgeschirr kann auch bei Planscheibenholländern, und nicht nur bei neuen, sondern auch bei alten Holländern Anwendung finden.

Patent-Ansprüche:

1. Holländer-Mahlgeschirr für die Papierfabrikation, dadurch gekennzeichnet, daß auf dem Walzenkörper a und im Grundwerkkörper b flache, schmale, in Richtung des Walzendurchmessers langvorstehende Messer c reihenweise und in einem Winkel zur Walzenachse mit Abständen voneinander angeordnet sind.

2. Holländer-Mahlgeschirr nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Messer c der Walze a und des Grundwerkes b derart angeordnet sind, daß sie beim Arbeiten ineinanderkämmen, dabei zurückfedern und vorschnellen.

3. Holländer-Mahlgeschirr nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Reihen der Messer c zueinander versetzt sind.

4. Holländer-Mahlgeschirr nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Messerwalze a, c und das Grundwerk b, c in der Achsrichtung verstellbar sind.

Briefkasten.

Frage Nr. 2769. **Natron-Wasserglas für Hartpappen.** Wieviel Natron-Wasserglas 38° Bé wird zur Herstellung von Hartpappen pro 100 kg Stoff benötigt, und wie ist die Wirkung bezüglich der Wasserdichtigkeit und Härte? Leidet die Geschmeidigkeit der Pappe bei Beimischung von Natron-Wasserglas? Welches ist die gebräuchlichste und empfehlenswerteste Form?

Frage Nr. 2770. **Feuerversicherung durch den Pächter.** Ist ein Pächter verpflichtet, die Maschinen und Gebäude, die er gepachtet hat, gegen Feuersgefahr zu versichern?

Frage Nr. 2771. **Löcher im Wasserzeichen.** Bei Anfertigung von Wasserzeichenpapieren entstehen uns durch den Egoutteur im Wasserzeichen kleine Löcher. Wie kann dem Fehler vorgebeugt werden? T.

Frage Nr. 2772. **Abschreibungen.** Welche prozentualen Abschreibungen sind üblich für industrielle Gebäude? Ist es richtig, wegen der erhöhten jetzigen Unterhaltungskosten erhöhte Abschreibungen vorzunehmen, oder aber, dafür dem Werkerhaltungskonto Beträge zuzuführen außer den normalen Abschreibungen?

Antwort. Abschreibungen auf Fabrikgebäude wurden früher - auch steuerlich — in Höhe von 1-2% anerkannt. Infolge der während des Krieges vernachlässigten Instandhaltung und der heutigen hohen Unterhaltungskosten wird der Abschreibungssatz in gewöhnlichen Fällen, je nach Festigkeit des Bauwerks und nach der Stärke der Abnützung, sich zwischen 2 und 5% bewegen. In ganz außerordentlichen Fällen könnte sogar ein höherer Satz, doch nicht über 10%, angebracht sein. Ständen außerordentliche Instandsetzungsarbeiten bevor, so würde wohl auch von der Steuerbehörde anerkannt, daß ein die 1½-2½fachen Friedenskosten übersteigender Betrag als Mehrkosten in einem „Werkerhaltungskonto" in die Passiven aufgenommen würde.

Frage Nr. 2773. **Waterproofed-Pappen.** Wie werden diese Pappen erzeugt? Fachliteratur?

Frage Nr. 2774. **Siebe für Pergamentersatz.** Ich beabsichtige in nächster Zeit Pergamentersatz herzustellen, bin jedoch im Zweifel, ob sich für diesen Zweck drillierte Siebe Nr. 65-70 oder einfache Siebe Nr. 70 besser eignen würden. Wer könnte mir Auskunft geben, und welche Nummer würde sich hiefür am besten eignen?

Kratzertransporteur für Kollergangstoff.

Zur Antwort auf Frage Nr. 2748 in Nr. 14, S. 1076.

Die erwähnten Kratzertransporteure bestehen aus gewöhnlichen Gelenkketten. Bei schmäleren Transporteuren von geringerer Leistung ist eine Kette, bei breiteren Transporteuren sind zwei Ketten vorhanden. In Entfernungen von etwa 1 m sind Kettenglieder mit Befestigungsplatten für die Anbringung der buchenen Kratzerbrettchen eingeschaltet. Diese Ketten werden in gewissen Abständen von Kettenrädern unterstützt, die Kratzerbrettchen laufen in niedrigen Holzrinnen, deren Bodenbrett am besten ebenfalls Buchenholz ist, da sich dieses am wenigsten abnützt und gut ausglättet, wodurch der Reibungswiderstand sehr vermindert wird. Diese Transporteinrichtung kann für große Entfernungen, 40 m und mehr, Anwendung finden. Gebaut werden solche Kratzertransporteinrichtungen u. a. von den Firmen Bleichert & Co. Leipzig-Gohlis und Wilh. Stöhr Offenbach a. M.

Bei sachgemäßer Anordnung der Vorbereitungsmaschinen bei Altpapierverarbeitung und Anordnung dieser Transporteinrichtungen ist vom Papierabfallballen bis zum Holländer kaum mehr als 1 Mann erforderlich. Der Kraftbedarf für diese Einrichtungen ist ein ganz minimaler. H. R.

Digitized by Google

Rostschutzanstrich für die Deckentraversen des Papiermaschinensaales.

Antwort auf Frage Nr. 2763 in Nr. 17, S. 1306.

Ein erprobtes gutes Rostschutzmittel ist „Acenol" von den Wyla-Werken G. m. b. H. in Weil in Baden. Es isoliert nicht nur alle damit gestrichenen Gegenstände gegen Wasser, Hitze und Frost, sondern ist auch gegen Säure und Lauge widerstandsfähig. Sein ganz besonderer Vorzug besteht darin, daß es auch Holz, Pappe, Eisen, Mauerwerk gegen Fäulnis und Schwamm schützt. Die zu streichenden Flächen sind vorher gut zu reinigen, am besten mit einer Drahtbürste. Nach der Trocknung in 2—5 Stunden entsteht eine hochglänzende schwarze Deckschicht.

W.

Von unserem Büchertisch.

Papermaking Materials. (Die Literatur der Rohstoffe für die Papierfabrikation.) Nr. 6 der Bibliographic Series, verfaßt von Clarence Jay West, Verlag Arthur D. Little Inc., Cambridge, Mass., U. S. A.

Die Einleitung des Buches beginnt mit einem kurzen geschichtlichen Abriß über die Rohstoffe der Papierindustrie, alsdann folgen eine Klasseneinteilung der Rohstoffe nach Clark und ein Abschnitt über die Bewertung der Rohstoffe nach Raitt. In einem weiteren Abschnitt wird ein Plan für zweckmäßige Prüfungsarten entworfen, worauf kurze Ausführungen über die Rohstoffbedingungen der Vereinigten Staaten und solche über Zweck und Plan dieses Literaturnachweises die Einleitung abschließen. In diesem Verzeichnis sind sämtliche Rohstoffe der Papierindustrie mit ihrem wissenschaftlichen und gewöhnlichen Namen in alphabetischer Reihenfolge mit vollständigem Quellennachweis zusammengestellt. Gleichfalls alphabetisch sind die Namen der Verfasser eingeschaltet. In entgegenkommender Weise liefert der Verlag dieses inhaltsreiche Buch den Lesern des Wochenblattes auf Bestellung kostenlos.

Dr. W. A. Dyes, Handbuch der Weltwirtschaftschemie. 752 Seiten. Auslieferung durch die Hopfsche Verlagsbuchdruckerei Gebr. Jenne, G. m. b. H., Wittenberg, Bez. Halle. Gebunden ℳ 125.

Dieses Handbuch ist in erster Linie für Subskribenten bestimmt, die sich schnell, regelmäßig und zuverlässig über das große Wirtschaftsgebiet unterrichten wollen, das heutzutage von der chemischen Wissenschaft und Technik beeinflußt wird. Das Buch mit seinen bis in die jüngste Zeit reichenden Angaben über in- und ausländische Literatur wird besonders denen wertvoll sein, denen kein Archiv- oder neuestes Bibliothekmaterial zur Verfügung steht. Nicht nur Chemikalien und chemische Fabrikationen, sondern auch Faserstoffe, Rohstoffe der verschiedensten Art, Abfälle, technische Probleme, Forschungen sowie praktische Fragen, wie Transport, Verpackung usw., werden behandelt. Aus dem reichen Inhalt seien ferner erwähnt die Produktions-, die Aus- und Einfuhr-Statistiken und die Preisstatistiken, die Angaben über die Ergiebigkeit der Lager, die Mitteilungen neuer Patente des In- und Auslandes und das reichhaltige Adressenmaterial aus den verschiedensten Ländern, das dem Leser im Text zur Verfügung gestellt wird, sowie die am Schlusse des Buches verzeichneten Listen deutscher, englischer und französischer Firmen, insgesamt etwa 3000, die direkt oder indirekt mit der Chemie zusammenhängen. Das regelmäßige und dauernde Erscheinen eines solchen vielseitigen und die allerneueste wissenschaftliche, technische und wirtschaftliche Literatur umfassenden Werkes, dessen Herstellung eine sehr kostspielige ist, kann nur durch zahlreiche Bestellungen gewährleistet werden.

Organisierung der Abschreibungen oder: **Bilanzkritik in der Notzeit.** Neue Wege zur Ausgestaltung der Bilanz als brauchbare Steuergrundlage zwecks Sicherung des Vermögens und der künftigen Ertragsfähigkeit, mit zahlreichen Beispielen aus der Wirklichkeit, an der Hand der Gesetze und der Steuerrechtsprechung erläutert von Fritz Großmann. Verlag der Verlags-Gesellschaft m. b. H., Hannover (Bi). Preis geheftet ℳ 15, gebunden ℳ 18, zuzügl. ortsübl. Buchhandelsaufschlag. (Ausland besonderer Tarif.)

Die kaufmännische Bilanz hat noch niemals eine solch wirtschaftliche Bedeutung erlangt, als jetzt in der Zeit der Hochbesteuerung. Der Verfasser unternimmt es nun, der Praxis mit einer scharf durchdachten Anleitung zur Hand zu gehen, wie man das Mißverhältnis zwischen Gold- und Papierwerten ausgleichen und die Bilanz als Grundlage der Steuererklärung so ausgestalten kann, daß das Vermögen gesichert wird. An Hand zahlreicher Beispiele aus der Praxis wird gezeigt, wie die bisherige Art der Abschreibungen das Geschäftsvermögen aufzehrt. Wichtig ist, daß der Verfasser seine Ausführungen mit Entscheidungen des Ober-Verwaltungsgerichts usw. belegt, so daß mit dem vorliegenden Werke zugleich ein wichtiges Hilfsmittel für die Durchführung einer Steuerreklamation geschaffen ist. Das Buch ist gemeinverständlich geschrieben, ohne die erforderliche wirtschaftswissenschaftliche Gründlichkeit vermissen zu lassen.

Angewandte Psychologie. Methoden und Ergebnisse. Von Dr. phil. et med. Erich Stern, Privatdozent an der Universität Gießen. „Aus Natur und Geisteswelt", Sammlung wissenschaftlich-gemeinverständlicher Darstellungen. 771. Bd. (124 Seiten) ℳ 2.80, geb. ℳ 3.50. Hierzu 120% Teuerungszuschlag des Verlags; Abänderung vorbehalten. Verlag von B. G. Teubner in Leipzig und Berlin. 1921.

Es sei hier besonders auf den fünften Abschnitt „Psychologie und Wirtschaftsleben" und dessen vierten Unterabschnitt „Psychologie des geschäftlichen Lebens" des lesenswerten Büchleins hingewiesen.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Wintersche Papierfabriken in Hamburg. In dem Prospekt über die an der Hamburger Börse zugelassenen ℳ 5 050 000 Aktien wird u. a. ausgeführt: Der Geschäftsgang war im ersten Halbjahr des Geschäftsjahres 1920/21 ein günstiger, sowohl das Inland als auch das Ausland wurden von den Fabriken beliefert. Im laufenden Geschäftsjahr 1920/21 wurden die gesamten Auslandsverpflichtungen und Gesamtprovisionen abgetragen. Auch erhielt die Gesellschaft von den Treuhändern der Obligationäre gegen die in der Fabrik vorgenommenen Neubauten die zu Gunsten der Obligationäre sichergestellte Hinterlegungssumme der Feuerversicherungsgesellschaften zurückvergütet. Wie sich infolge der außenpolitischen Lage mit Rücksicht auf die Forderungen der Entente und die damit verknüpften Sanktionen das Exportgeschäft in der Zukunft stellen wird, ist zurzeit unabsehbar. Jedenfalls kann unter der Voraussetzung normaler Geschäftsverhältnisse auch auf das erhöhte Aktienkapital mit einem zufriedenstellenden Ergebnis gerechnet werden.

Die **Leykam-Josefsthaler A.-G. für Papier- und Druckindustrie** erhöht das Aktienkapital um K 12,5 Mill. auf K 30 Mill., wovon zunächst K 2,5 Mill., auf eine alte eine neue Aktie, zu 1200 % angeboten werden.

Die zum Konzern der Leykam-Josefsthaler gehörige **Heinrichsthaler Papierfabrik A.-G. vorm. Martin Kink** erhöht das Aktienkapital von K 2,5 Mill. auf K 6 Mill. und bietet K 2,5 Mill. neue Aktien, auf eine alte eine neue, zu 1300% an.

Die **Elbemühl, Papierfabrik und Verlagsgesellschaft** beantragt eine Kapitalserhöhung von K 10,8 Mill. auf K 26 Mill.

Die **Brassoer Cellulosefabrik A.-G.** verteilt für 1919/20 eine Dividende von K 100 und erhöht ihr Aktienkapital um K 6 Mill. auf K 15 Mill. Hierbei werden 30 000 Aktien von nom. K 200 den Aktionären zu 680 im Verhältnis von 2 neuen zu 3 alten angeboten.

Nokia Aktiebolag. Papierfabrik, Sulfitzellstofffabrik und Holzschleiferei in **Nokia**, Finnland, verteilt 10% Dividende auf die alten Aktien und 5% auf die neuen gegen keine Dividende im Vorjahre. Das Aktienkapital soll um weitere 1,2 Mill. finn. M. auf 6,4 Mill. finn. M. erhöht werden zu einem Ausgabekurs von 200%.

Yhdistneet Paperitehtaat O.-Y. in **Simpele**, Finnland, unter welcher Firma sich die Papierfabriken Myllykoski, Jämsänkoski, Simpele und Kangankoski vereinigt haben, verteilt für das erste Geschäftsjahr 10% Dividende auf 23,5 Mill. finn. M. Aktienkapital.

Der Hansa-Bund richtet an seine Mitglieder die Aufforderung, ihre Bedenken gegen den von der Reichspostverwaltung beabsichtigten Entwurf des neuen Fernsprechgebührentarifes (Erhebung einer Einrichtungsgebühr, einer Jahresmiete sowie von Gesprächsgebühren für den einzelnen Anschluß) an ihn einzureichen. Ferner sollen Vorschläge gemacht werden, auf welchem Wege unter Berücksichtigung des Reichstagsbeschlusses vom April 1920 eine Neugestaltung des Gebührensystems „unter wirtschaftlichen und sozialen Gesichtspunkten" für das Fernsprechwesen erreicht werden kann.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Der Preis des Buches stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Digitized by Google

Vereinigte Papierfabriken Josefsthal, Goricane und Medvode A.-G. in Ljubljana. 1920.

Wie bekannt, hat unsere Gesellschaft Ende 1919 durch Vermittlung der Laibacher Kreditbank von der Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie Leykam-Josefsthal in Wien deren schon viele Jahre bestehenden Fabriken in Slovenien (Krain), und zwar die Papierfabriken in Vevce (Josefsthal) und die Papier-, Zellulose- und Holzstoff-Fabriken in Goricane (Görtschach) bezw. Medvode (Zwischenwässern), gekauft, wobei die frühere Eigentümerin derselben auf Rechnung des Kaufschillings einen größeren Posten Aktien unserer Gesellschaft übernommen hat, wogegen derselben eine angemessene Vertretung im Vorstande unserer Gesellschaft eingeräumt wurde.

Der Beginn unserer selbständigen Geschäftstätigkeit — im Frühjahre 1920 — hatte sich sehr günstig gestaltet, da der außerordentlich große Inlandsbedarf die volle Ausnützung unserer Betriebsanlagen gestattete. Bald aber hatte uns die Einfuhr der durch den rapiden Kursrückgang der österreichischen Krone wesentlich verbilligten österreichischen Fabrikate scharfe Konkurrenz gemacht, und unsere Lage hatte sich im Herbste dann noch ungünstiger gestaltet, als durch das Kärntner Plebiszit Rechberg, von wo wir in der Hauptsache unsere Zellulose bezogen hatten, unserem Staate verloren gegangen war. Hiezu kommt noch, daß unsere Betriebe, solange sie noch der A.-G. Leykam-Josefsthal gehört hatten, von den übrigen Betrieben der letzteren mit ihrem Bedarfe an Halbfabrikaten versorgt worden waren und sich dieser Kontakt seit Errichtung der neuen Grenzen aus verkehrstechnischen und zollpolitischen Gründen, wie auch wegen anderer Schwierigkeiten gelöst hatte, aus eben diesen Gründen aber auch die anderweitige Versorgung mit Halbfabrikaten aus Oesterreich recht erschwert war.

Bei der offenbaren Unhaltbarkeit dieser Situation waren wir schon von allem Anfange an auf eine wirksame Abhilfe bedacht gewesen, und haben wir zwecks solcher in Aussicht genommen, unsere Betriebe so rasch als möglich durch die Errichtung von neuen Fabrikanlagen zur Herstellung von Zellulose und Holzstoff auszugestalten. Mit Rücksicht auf die ungeklärte Lage und die exorbitanten Rohmaterial- und Maschinenpreise aber konnten wir der Ausführung dieses unseres Planes erst jetzt praktisch nähertreten, nachdem wir die staatliche Genehmigung zur Erhöhung unseres Aktienkapitals von 20 auf 40 Millionen Jugo-Kronen erhalten haben. Da auch die technischen Vorarbeiten für unser Investitionsprogramm bereits beendigt sind, so hoffen wir, mit der Ausführung eines Teiles desselben schon demnächst beginnen zu können.

Von unserer Geschäftsvorgängerin haben wir auch ihre hiesige gut eingearbeitete Beamten- und Arbeiterschaft übernommen. Mit Rücksicht auf die wachsende Teuerung sind wir bemüßigt gewesen, derselben während des Jahres 1920 ihre ordentlichen Bezüge mehr als zu verdoppeln und ihnen außerdem noch außerordentliche Zuschüsse zu gewähren.

Um der Gesellschaft für Zeiten ungünstiger Konjunktur schon jetzt entsprechende Reserven zu schaffen, wurden in Reservefonds aus dem Reingewinne Kj 4 000 000 zurückgelegt, welche damit 20% des eingezahlten Aktienkapitals erreichen.

Trotz der früher erwähnten Schwierigkeiten ist es uns gelungen, in unserem ersten Geschäftsjahre ein durchaus zufriedenstellendes Geschäftsergebnis zu erzielen, und zwar beträgt der Reingewinn Kj 7 595 401. Hievon sind 5% ordentliche und 3% Superdividende ausbezahlt worden. An die Beamten- und Arbeiterschaft sind Kj 200 000 als Remuneration verteilt worden, wogegen die Wohlfahrtsfonds der Beamten- und Arbeiterschaft mit Kj 1 000 000 dotiert worden sind. Für Wohltätigkeitszwecke wurden Kj 50 000 vorgesehen und Kj 93 369 auf neue Rechnung vorgetragen.

Die Geschäftsaussichten für 1921 sind nicht besonders günstig, doch die von Tag zu Tag zunehmende politische und wirtschaftliche Konsolidierung unseres Staates dürfte, von einem Preisabbau für die wichtigsten Bedarfsartikel und einer entsprechenden Zollpolitik unterstützt, dieselben wesentlich verbessern.

Amme, Giesecke & Konegen A.-G. in **Braunschweig** schlägt wieder 15% Dividende und 10% Bonus vor.

Generalversammlungen.

Oberpfälzische Papier- und Pappenfabrik Rosenhof Aktien-Gesellschaft in **Rosenhof bei Gaisthal** (Oberpfalz). Außerordentliche Generalversammlung am Samstag, den 4. Juni 1921, vormittags 11 Uhr, im Hotel Vier Jahreszeiten in München. Auf der Tagesordnung steht die Erhöhung des Grundkapitals von ℳ 2 Mill. auf ℳ 2,6 Mill. durch Ausgabe von 600 neuen auf den Inhaber lautenden Aktien zu ℳ 1000 und Statutenänderungen.

Cellulosefabrik Höcklingsen bei Hemer, Westfalen. Außerordentliche Generalversammlung am Samstag, den 11. Juni 1921, vormittags 11 Uhr, in Iserlohn im Geschäftslokal des Notars Justizrat Schütte, Treppenstr. 15.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die **Natronzellstoff und Papierfabriken A.-G., Berlin W 8** hat die Geschäfte der bisherigen **Papierfabrik Priebus G. m. b. H., Priebus i. Schles.**, übernommen und wird die Fabrik in Priebus i. Schles. als Zweigniederlassung unter der Firma **Natronzellstoff und Papierfabriken Aktiengesellschaft Zweigniederlassung Priebus i. Schles.** weiterbetreiben.

50jähriges Jubiläum. Am 28. Mai d. J. feiert die **Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn** (Amtsh. Freiberg, Sa.) die 50. Wiederkehr des Tages, an dem sie zum ersten Male in Betrieb gesetzt worden ist. Der Tag wird in schlichter Weise in der Fabrik gefeiert werden.

Papeterie de Marly Soc. an. in **Marly-le-Grand** bei Freiburg in der Schweiz. Die Generalversammlung hat Ende April die Liquidation der Firma beschlossen und den Verwaltungsrat damit beauftragt.

Brandunglück. Zur Ergänzung des Berichtes in Nr. 19, S. 1464, über den Brand der Papierfabrik **J. M. Frantzen** in **Oberschneidhausen** bei Düren teilt uns die Firma mit, daß die Papiermaschine mit Dampfmaschine, die Kessel, Kalander, das Wasserrad mit Mühlengetriebe erhalten sind, und daß sie hofft, den Betrieb im September wieder aufnehmen zu können, wenn der Brandschaden bald festgestellt ist und die Aufräumungsarbeiten bald beginnen können.

Goldene Hochzeit. Am 1. Juni d. J. feiert der Seniorchef der Firma Oscar Dietrich, Papier- und Papierstoff-Fabriken in Weißenfels a. S., Herr **Oscar Dietrich sen.** mit seiner Frau Gemahlin bei voller Gesundheit und Rüstigkeit das seltene Fest der goldenen Hochzeit. Unseren herzlichen Glückwunsch!

Die staatswissenschaftliche Fakultät der Universität Tübingen hat Herrn Ingenieur **Richard Werner** in **Cannstatt** — dem einen Inhaber der Firma Werner & Pfleiderer, Cannstatt — die Würde eines Doktors der Staatswissenschaft verliehen. Das Doktordiplom hebt hervor, daß Herr Werner schon früher den gemeinnützigen Unternehmungen seines Großonkels Gustav Werner in Reutlingen seinen Beistand geleistet und in neuester Zeit sich der studentischen Wirtschaftshilfe, namentlich der Arbeitsvermittlung, mit Rat und Tat angenommen habe.

---

† Herr **Paul Wilhelm Pfannenschmid**, der langjährige Direktor der Franzensthaler Papierfabrik der Vereinigten Papier- und Ultramarinfabriken A.-G. in Prag und Wien, ist am 12. Mai 1921, nach langem Leiden in **Dresden** gestorben.

WISKOTT

Tageslichtlampen
mit Wiskott-Spiegel-Reflektoren

Unentbehrlich
für Papierfabriken

OSRAM
G.M.B.H. KOMMANDITGESELLSCHAFT
BERLIN O. 17

Digitized by Google

Handelsregister-Eintragungen.

. **Coseler Cellulose- und Papierfabrik, Aktiengesellschaft,** Hauptniederlassung in **Cosel, O.-S.,** und Zweigniederlassung in **Berlin.** Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 13. November 1920 ist das Grundkapital um ℳ 4 900 000 erhöht und beträgt jetzt ℳ 5 000 000. Prokurist: Thilo Bechstädt in Cosel-Oderhafen. Er ist ermächtigt, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen zu vertreten. Das gesamte Grundkapital zerfällt nunmehr in 5000 Stücke je auf den Inhaber und über ℳ 1000 lautende Aktien.

Oberschlesische Zellstoffwerke Aktiengesellschaft in **Krappitz,** Oberschles. Der Hofrat Wilhelm Hartmann ist gemäß § 10 der Satzung als Vorstand zur Alleinvertretung der Gesellschaft befugt.

Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik in **Halle.** Ingenieur Franz Cornelius in Halle ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt.

Heinr. Aug. Schoeller in **Düren.** Dem Kaufmann Peter Hansen in Düren ist Einzelprokura erteilt.

Für die Firma **Papierfabrik Plattenthal Brandt & Süreth** in **Wiesenbad** bei Annaberg i. Erzgebirge und die Firma **Albert Fr. Brandt** in **Wiesenbad** ist dem Handlungsgehilfen Ludwig Dost in Plattenthal Prokura erteilt.

Holzzellstoff- und Papierfabriken, Aktiengesellschaft in **Neustadt im Schwarzwald.** Durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung der Aktionäre vom 14. Januar 1921 soll das Grundkapital um ℳ 2 Mill. erhöht werden. Diese Erhöhung ist durchgeführt; somit beträgt das Grundkapital jetzt ℳ 3 Mill.

Günther & Richter in **Wernsdorf** als Zweigniederlassung der in **Bockau** bestehenden Hauptniederlassung. Gesellschafter sind der Holzhändler Heinrich Erdmann Richter in Bockau und der Ingenieur Johannes Albert Richter in Wernsdorf. In das Handelsgeschäft sind neun Kommanditisten eingetreten. Angegebener Geschäftszweig: Papierfabrikation.

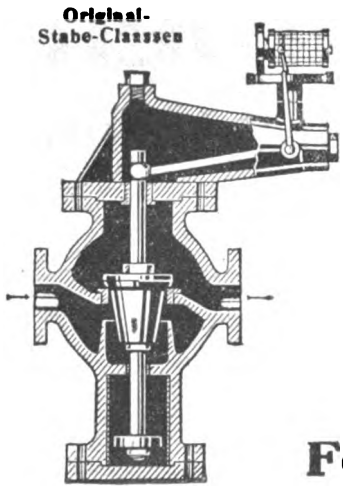
Holzstoff-Fabrik Zwieselberg Franz Gerstenecker. Sitz: **Zwieselberg** bei Deggendorf in Bayern. Inhaber ist Franz Gerstenecker, Fabrikant in Landshut, Holzstoffabrik. Dem Diplomingenieur Hans Kießling in Zwieselberg wurde Prokura erteilt.

Allgemeine Papierhandelsgesellschaft mit beschränkter Haftung. Der Sitz der Gesellschaft ist **Hamburg.** Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb von Handels-, Import- und Exportgeschäften in Papier und Schreibwaren, die Verarbeitung aller Papierarten sowie der Betrieb von sonstigen Geschäften, die mit den vorgenannten in Verbindung stehen oder sie zu fördern geeignet sind. Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt ℳ 50 000. Geschäftsführer sind: Leiba (Leon) Margolin, Bankdirektor, und David Persitz, Kaufmann, beide zu Hamburg.

Liegnitzer Kartonnagenfabrik S. A. Klein, Liegnitz. Die Firma ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt und lautet jetzt **„Liegnitzer Pappwarenfabrik S. A. Klein, Liegnitz".** Die verw. Frau Berta Klein, geb. Jakob, ist als persönlich haftende Gesellschafterin ausgeschieden und die Kaufleute Heinrich Emmerling, Paul und Kurt Jacob, sämtlich in Liegnitz, sind zu persönlich haftenden Gesellschaftern bestellt.

Auskunftsstelle in München.

Während der Papiermachertage in München befindet sich im Hotel Vier Jahreszeiten eine Auskunftsstelle, welche der Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Gruppe Bayern, daselbst einrichten wird.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Mehr Rücksichtnahme auf die Firmen des besetzten Gebietes.

Das Bewilligungsverfahren für die Ein- und Ausfuhr des besetzten Gebietes im Verkehr mit dem unbesetzten Gebiete ist zurzeit noch ein äußerst langwieriges. Von seiten des Papierfaches ist durch den Wirtschaftsausschuß für das Papierfach des besetzten Gebietes in Köln, Gereonshof 8 C, alles geschehen, um den Gang des Bewilligungsverfahrens zu beschleunigen. Gleichwohl finden sich heute schon zahlreiche Firmen veranlaßt, ihren Lieferanten im besetzten Gebiete mit der Annullierung von Aufträgen zu drohen, falls die Ausführung der Aufträge nicht alsbald erfolgt, und in zahlreichen Fällen ist sogar bereits eine Frist gestellt worden, nach deren Ablauf man die Waren aus dem besetzten Gebiete nicht mehr abnehmen will. Ganz abgesehen davon, daß vielfach in diesen Fällen jeder Rechtsgrund zur Annullierung der Aufträge fehlt, bezeugt auch das geschilderte Vorgehen der Firmen des unbesetzten Gebietes einen bedauerlichen Mangel an Verständnis für die Schwierigkeiten im besetzten Gebiete und für die unbedingte Notwendigkeit, den Geschäftsverkehr zwischen dem besetzten und unbesetzten Gebiete trotz aller Hemmungen möglichst in dem gleichen Umfange und der gleichen Art wie bisher aufrechtzuerhalten. Wir bitten daher, auch im unbesetzten Gebiete Rücksicht und Geduld zu üben und die alten Geschäftsbeziehungen nicht zu stören oder gar zu zerstören, weil eine Lieferung ohne Verschulden des Geschäftsfreundes im besetzten Gebiete einige Tage länger ausbleibt, als man es gewohnt war.

Köln, den 23. Mai 1921.

Der Wirtschaftsausschuß für das Papierfach des besetzten Gebietes.

Der Vertrauensmann:

Dr. Fritz Coerper.

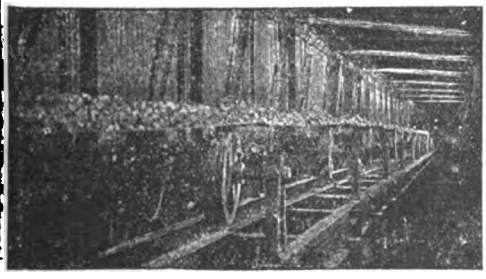
Druckpapierpreis. Berichtigung.

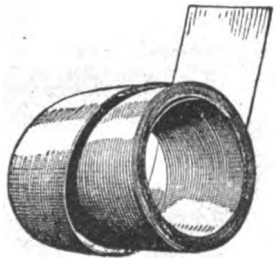
Wie uns vom Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken in Berlin mitgeteilt wird, sind die Notizen in Nr. 19 und 20 unseres Blattes nicht ganz richtig, insofern Einheitspreise von ℳ 3.40 bezw. ℳ 3.50 genannt sind. Solche Einheitspreise bestehen nicht, sondern die Grundlage für den Preis bildet, wie seit dem Bestehen der Druckpapierbewirtschaftung, der Friedenspreis des einzelnen Abnehmers, zu dem ein Aufschlag von ℳ 319.50 für 100 kg Rollendruck und ℳ 327.50 für 100 kg Formatdruck tritt.

Gewalztes gliederloses

Stahl-Transportband

System Sandviken.





Kraftbedarf geringer als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes

Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in **Bekohlungsanlagen** mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.

Sandviken Transportband-Ges.

Charlottenburg 5.

Ausführliche Abhandlung in Heft 52. Jhg. 1920.

Digitized by Google

Die Lage der Holzstoffindustrie.

Ueber die allgemeine Lage der Holzstoffindustrie sagt der Geschäftsbericht des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten e. V. über das Jahr 1920 in Ergänzung vorangegangener Einzelausführungen:

„Die Betriebswasserverhältnisse waren im ersten Teile des Jahres bis auf einzelne Gebiete, die vorübergehend unter Wassermangel zu leiden hatten, verhältnismäßig günstig. Sie verschlechterten sich jedoch vom Juni ab, bis Anfang September wieder ein Umschwung stattfand. Bis Oktober war reichliches Wasser vorhanden, dann aber trat sehr plötzlich eine starke Verschlechterung ein und wir hatten bis Ende des Jahres unter einer Wasserknappheit zu leiden, wie sie selten beobachtet worden ist. Die Kohlenversorgung der mit Dampf bezw. Dampfreserve arbeitenden Betriebe war das ganze Jahr hindurch sehr schlecht. Die Wirkungen des Abkommens von Spaa machten sich auch in unserer Industrie bemerkbar. Dementsprechend war die Produktion bis gegen Mitte des Jahres gut, ließ dann nach, um für die Zeit von September bis Oktober eine starke Erhöhung zu erfahren, während sie in der letzten Zeit des Jahres ganz ungewöhnlich schlecht war. Der Absatz von Handelsholzstoff ging bei dem großen Bedarf an Holzstoff glatt vor sich, nur in den Monaten September und Oktober trat eine Stockung ein, die mit dem schlechten Geschäftsgange der Papierindustrie im Zusammenhange stand. Die Löhne erfuhren wiederum im Berichtsjahr allenthalben ganz bedeutende Steigerungen. Von größeren Arbeitskämpfen ist jedoch die Industrie verschont geblieben. Hilfsmaterialien, wie Siebe, Filze, Schmiermittel, standen noch ungewöhnlich hoch im Preise. Die Fabrikationsunkosten sind daher gegenüber dem Vorjahr noch beträchtlich gestiegen. Die Aussichten der Holzstoffindustrie für das Jahr 1921 sind schwer zu übersehen. Zwar haben sich die Wasserverhältnisse bedeutend gebessert. Andererseits verschlechtert sich die Lage der Papierindustrie, und vor allem ist noch in Dunkel gehüllt, wie sich die Lage der deutschen Industrie allgemein angesichts der Erdrosselungsversuche der Ententeländer gestalten wird."

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phespherbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

Vom Altpapiermarkt.

Dem Produkten-Markt, Berlin, wird berichtet:

Berlin. Die Marktlage in Altpapier hat sich auch weiterhin nicht gebessert; der Rückgang in Lumpen ist vor einigen Tagen zum Stehen gekommen. Eine Besserung wird für die allernächste Zeit erwartet; wann und in welcher Weise, darüber schwebt noch geheimnisvolles Dunkel.

Westfalen. Das Geschäft in Altpapier ist andauernd unbefriedigend. Die Papierfabrikanten klagen über mangelnde Aufträge und gedrückte Preise für Neupapier. Es hält deshalb schwer, Altpapier gut unterzubringen. Man darf aber die Hoffnung auf ein besseres Geschäft trotzdem nicht aufgeben.

Süddeutschland. Die derzeitige Marktlage ist immer noch recht schlecht. Die Fabriken kaufen wenig, und die Preise, die sie anlegen, sind nicht gerade berühmt. Hoffentlich bringt die allgemeine politische Lage auch etwas Klärung in die wirtschaftliche. Es wäre zu wünschen, daß der Handel etwas mehr Festigkeit zeigte. Preise zu nennen, ist heute absolut unmöglich.

Leipzig. Seit unserem letzten Bericht ist keine Aenderung in der Marktlage eingetreten. Wir sind der Ansicht, daß Papier in der nächsten Zeit vielleicht etwas anziehen wird. Doch sind die Papierfabrikanten noch sehr vorsichtig und kaufen nur das Notwendigste.

Vom Lumpenmarkt.

Die Berichte aus verschiedenen Gegenden Deutschlands stellen übereinstimmend fest, daß der Geschäftsgang noch immer sehr schlecht ist und die Freigabe der Ausfuhr bis jetzt noch wenig geändert hat.

Der amerikanische Lumpen- und Altpapiermarkt.

Der Lumpen-Einfuhrmarkt ist recht ruhig. Ein grofer Posten dunkle Baumwolle soll zu 75 Cents cif amerikanischem Hafen verkauft worden sein. Französische und holländische Blaue bringen Doll. 2.50 bis 3. und bestes Weißleinen Doll. 16.– **bis 17 — (für 100 engl. Pfund).**

Die Lage des Papierabfallmarktes hat sich nicht zum Besseren gewendet, im Gegenteil, der Bedarf der Pappenfabriken scheint noch geringer geworden zu sein; nur für den augenblicklichen Bedarf wird gekauft. Dabei ist unter Berücksichtigung der außerordentlich gestiegenen Frachtkosten, Löhne usw. für den Händler keinerlei Nutzen herauszurechnen.

Papierholzmarkt.

Bayern. Das Forstamt Ipsheim in Mittelfranken erlöste bei einem freihändigen Verkauf von 313 und 266 Ster Fichtenschleifholz 1. und 2. Kl. ℳ 154 und 131 = 77% der Taxe von ℳ 200 und 170. Fuhrlohn ℳ 12.

Durchschnittspreise in den preußischen Staatsforsten.

	Papierholz (Fichte) je rm in ℳ		
	Scheitst.	Knüppelst.	gemischt
Juli 1920 . .	179	166	216
Februar 1921 .	187	165	181
März 1921 . .	166	141	173
April 1921 . .	153	137	139

Papierholz gelangte im April relativ wenig zum Verkauf, bei etwas nachlassenden Preisen.

Norwegen hat das Ausfuhrverbot für eine Anzahl Waren aufgehoben, darunter alte Lumpen und Schwefelkies.

Infolge des umfangreichen Textteiles, sowie des Fronleichnamtages mußte der Redaktionsschluß für Nr. 21 einige Tage früher erfolgen als sonst. Zu unserem Bedauern konnten dadurch mehrere für diese Nummer eingelaufenen Beiträge keine Aufnahme mehr in solcher finden, so eine Abhandlung von Dr. Paschke über „Aufschluß von Stroh mit Natriumcarbonat", ein arbeitsrechtlicher Artikel von Dr. Leopold über „Entlassung von Lehrlingen nach beendigter Lehrzeit", „Ein Papiermacherscherz" von Dr. K. Th. Weiß, sowie die Verhandlungsschrift über die Sektionsversammlung der Papiermacher-Berufsgenossenschaft Sektion II vom 21. Mai 1921.

Holländerfertige Harzleime

in bekannter Güte und Reinheit.

Chem. Fabrik Dr. Ernst Krause

Leipzig, Berlinerstraße 81a.

Vertreter: **Jakob Gerner, Leipzig,** Richard-Wagner-Str. 10.

Digitized by Google

Inhaltsverzeichnis.

Zur Begrüßung! 1601
Verein Deutscher Papierfabrikanten. Hauptversammlung in München 1602
Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten. Hauptversammlung in München 1604
Am Scheidewege. Von Rechtsanwalt Lammers 1605
Die deutsche Wissenschaft und Industrie. Von Dr. Gerhard Leopold 1609
Sitzungstafel 1609
Zellstoffverteilung 1610
Holzstoffpreise Preisausschuß 1610
Die schweizerische Einfuhrregelung im Papierfach 1610
Die fünfzigprozentige Exportabgabe 1611
Die Aenderungen im Einkommensteuergesetz. Von Dr. Schulze 1612
Einzelfragen zum Steuerabzug vom Arbeitsverdienst. Von Dr. Gerhard Leopold . . 1614
Die wirtschaftliche Lage der tschechoslowakischen Papierindustrie 1615
Württembergische Papiergeschichte. Von Friedr. v. Hößle 1617
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure. Auszüge aus der Literatur (Chemischer Teil) 1626
Mitgliederverzeichnis 1609
Holländer-Betrachtungen. Von Prof Dr. Alfred Haußner, Brünn 1628
Reiseeindrücke aus Amerika. Von Hermann Palm, Neukochen 1634
Papiermaschinenantrieb mit Schnellregulierung. Von Oberingenieur P. Weiske, Berlin . . 1638
Wirkungswert von Alaun für die Leimfällung. Von Prof. Dr. Paul Klemm, Gautzsch . . 1642
Rationelle Zellstoffbleiche. Von Dr. Erich Opfermann, München 1643
Die Herstellung von imitiertem Pergament nach eigenem Verfahren. Von Direktor P. Ebbinghaus, Kopenhagen 1645
Die Pappenfabrikation 1646
Abwasserfragen. Von Carl Baudisch, Neuß a. Rh. 1648
Papier aus Schilfrohr 1649
Säurefeste Kitte. Von Prof. Dr.-Ing. Kleinlogel, Darmstadt 1650
Moderne Röst- und Waschanlage zur Erzeugung von Sulfitlauge für Zellstoffabriken . 1651
Patent-Berichte 1653
Briefkasten 1655
Von unserem Büchertisch 1655
Geschäftsberichte 1657
Geschäfts- und Personalnachrichten . . . 1659
Mehr Rücksichtnahme auf die Firmen des besetzten Gebietes 1661
Druckpapierpreis Berichtigung 1661
Lage der Holzstoffindustrie 1662
Marktberichte 1663
Beilagen-Hinweis 1664

Inhaltsverzeichnis der folgenden Selbstdarstellungen.

(Alphabetisch geordnet.)

Aktiengesellschaft der Maschinenfabriken Escher Wyss & Cie., Ravensburg A.-G. S. I—III.
F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-Ges. m. b. H. & Co., Düren S. XVI—XVII.
J. Clouth, Remscheid S. XVIII—XIX.
Eisengießerei und Maschinenfabrik Bautzen S. IV—VIII.
C. G. Haubold A.-G. Chemnitz S. IX—XII.
W. Ferd. Klingelnberg Söhne, Remscheid S. XXVII.
Rudolf Lehmann, Raguhn S. XXVIII.
Maschinenfabrik A.-G. vorm. Wagner & Co., Cöthen S. XIII—XV.
Siemens-Schuckertwerke, Siemensstadt S. XXI—XXVI.
Louis Schopper, Leipzig S. XX.

Diese Nummer ist 188 Seiten stark, enthält 61 Seiten redaktionellen Text mit 34 Abbildungen und 28 Seiten Selbstdarstellungen.

Sie ist auf „mittelfein Illustrationsdruck" der Firma Gebr. Müller in Mochenwangen (Württbg.) gedruckt.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren (Rhld.) beigeheftet.

Außerdem sind der heutigen Nummer Prospekte der Firmen Ernst Claassen & Co., Apparatebauanstalt in Berlin-Lichterfelde, Mariannenstraße 12a, Gehre, Dampfmesser-Gesellschaft in Berlin N. 31 und Maschinenfabrik Reppen vorm. Louis Schröter in Reppen-Brandenburg beigefügt.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

JUL 13 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 4. Juni 1921. Nummer 22.

Fichten-Feinschliff, Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115, 12201, 7606
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 Staatspreis höchste Anerkennung.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe.

Bauart Schopper-Riegler — D. R. P. — gibt den Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmäßig in wenigen Sekunden mit großer Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine bestimmte Papiersorte den erforderlichen Mahlungsgrad, die Mahlungszahl, ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier.

Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert. Präzisions-Papier- u. Pappenwagen in anerk. bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig 3, Bayersche Str. 77, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN (Anhalt) Wilhelmstr. 28

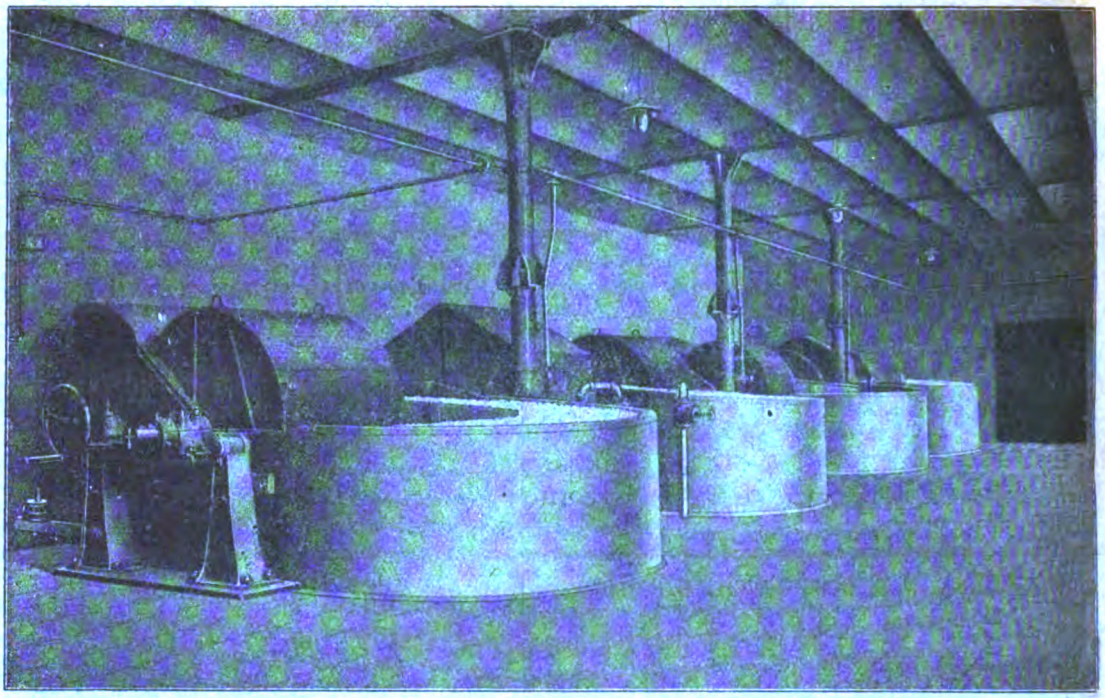
Ausbohren
von Dampfzylindern
Motoren- und Pumpenzylindern
Abfräsen
von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen
Kolben und Kolbenringe
H. TSCHENTSCHEL
Maschinenfabrik, BRESLAU 3/29
Telefon: Ring 9421.

Max Schüler & Co.

Hamburg, Mönckebergstraße 9 ⋄ Haus Roland.
Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.
Eigene Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit- **Zellulose** Weißer und brauner **Holzstoff**
Kaolin **Harz**
Schwefel
Papier **Pappe**

Digitized by Google



Holländersaal.

EMAG

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose.
Roststab-Gießerei.

Eisengießerei & Maschinenfabrik
Akt.-Ges.,
Bautzen i. Sachsen.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Allleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifband-Bezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **4. Juni 1921.** **Nummer 22.**

Inhaltsverzeichnis.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IV 1761
Sektion II 1762
Papierno:malformate 1763
Entlassung von Lehrlingen nach beendeter Lehrzeit 1764
Verein der Zellstoff- u. Papier-Chemiker und Ingenieure.
Auszüge aus der Literatur (Chem. Teil) 1766
Verhältnis der Abdampfmengen zum erforderlichen Heizdampf bei Antrieb des variablen Teiles der Papiermaschine durch eine Einzeldampfmaschine 1768
Briefkasten. Büchertisch 1771
Geschäfts- und Personalnachrichten . . 1772
Geschäftsberichte 1773
Papiermacher-Tafelrunde Altenburg . . 1776
Marktberichte 1776 1778

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IV, Mainz.

Bekanntmachung.

Die Sektionsmitglieder werden hiermit gemäß § 23 der Satzung zu der **am Dienstag, den 14. Juni d. J., vormittags 12 Uhr in Mainz** im Sektionsbüro, Breidenbacherstraße Nr. 13 stattfindenden 36. Sektionsversammlung ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Erstattung des Verwaltungsberichts für 1920.
2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
3. Aufstellung des Voranschlags für 1922.
4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für das Jahr 1920.
5. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Zum Ausweis dient der Mitgliedschein. Lassen sich Mitglieder durch andere stimmberechtigte Mitglieder oder durch einen bevollmächtigten Leiter ihres Betriebes vertreten, so haben sich die Vertreter durch schriftliche Vollmacht auszuweisen.

Mainz, den 27. Mai 1921.

Der Vorstand der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IV.
Albert Nöthlichs, Vorsitzender.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion II.

Verhandlungsschrift über die am Samstag, den 21. Mai 1921, im Russischen Hof in Ulm a. D. abgehaltene 37. Sektionsversammlung.

Der Vorsitzende des Sektionsvorstandes, Herr Kommerzienrat Dr. Adolf Scheufelen, eröffnet die Versammlung um 9 Uhr und heißt die zahlreich erschienenen Mitglieder herzlich willkommen.

Nach Feststellung, daß zur Versammlung ordnungsmäßig, d. i. 14 Tage vorher, durch die vier Fachzeitschriften und außerdem durch Einzeleinladung eingeladen worden ist, werden in Gemäßheit des § 23 bezw. 11 der Satzung die Herren Direktor E. Seidel und Hermann Palm zu Beisitzern ernannt.

Die Führung der Verhandlungsschrift wird dem Geschäftsführer übertragen. Anwesend sind 24 Mitglieder.

1. Aus der Verhandlungsschrift der letztjährigen Sektionsversammlung werden die wesentlichsten Punkte hervorgehoben. Bezüglich der Zuziehung von Versichertenvertretern zur Rentenfestsetzung berichtet der Geschäftsführer über die weitere Entwicklung dieser grundsätzlich außerordentlich wichtigen Angelegenheit. Er teilt mit, daß auf dem letzten Berufsgenossenschaftstag die Zuziehung der Versicherten zur Rentenfestsetzung gegen eine kleine Minderheit beschlossen worden sei. Nach einer sehr eingehenden und lebhaften Aussprache über diesen Punkt beschließt die Sektionsversammlung mit Einstimmigkeit, die Herren Vertreter zur Genossenschaftsversammlung zu ersuchen, in der diesjährigen Genossenschaftsversammlung, in der diese Angelegenheit zur Entscheidung gelangen wird, nachdrücklichst gegen die Zuziehung der Versichertenvertreter zur Rentenfestsetzung zu stimmen. Die Gründe sind die, daß das Ergebnis des seitherigen Rechtsganges für die Versicherten ein so außerordentlich günstiges ist — die Zahl der endgültig abgeänderten Bescheide erreicht noch nicht 2 vom Hundert —, daß auch bei einer Zuziehung von Versichertenvertretern ein günstigeres Ergebnis unter keinen Umständen erwartet werden kann. Weiter war maßgebend der Umstand, daß die Rechte der Versicherten in den drei gegebenen Rechtsinstanzen (Versicherungsamt, Oberversicherungsamt und Reichsversicherungsamt) in gleicher Weise wie diejenigen der Berufsgenossenschaften gewahrt sind.

Man war der Meinung, daß die Schwierigkeiten, die sich bei der Zuziehung der Versichertenvertreter ergeben, nicht gebührend berücksichtigt werden, da die Inanspruchnahme der ehrenamtlichen Organe der Berufsgenossenschaften zurzeit schon eine derartige ist, daß eine weitere Belastung derselben sicher erheblichem Widerstand begegnen wird; und weiter, daß durch eine Zuziehung der Versichertenvertreter zweifellos das seitherige bewährte und schnelle Rentenfestsetzungsverfahren erheblich verlangsamt werden wird. Daß die Versicherten zu den Kosten der Berufsgenossenschaften in keiner Weise zu Beiträgen herangezogen werden, wurde nur nebensächlich erwähnt.

Die anwesenden Herren Vertreter sagten bereitwilligst zu, bei der diesjährigen Genossenschaftsversammlung im Sinne der heutigen Stellungnahme der Sektionsversammlung zu wirken.

Der Vorsitzende macht Mitteilung über die erfolgte Genehmigung der Unfallverhütungsvorschriften, die den Mitgliedern in letzter Zeit bereits zugegangen sind, und ersucht die Anwesenden, diesen Vorschriften nach Möglichkeit Rechnung zu tragen. Die Absicht des Genossenschaftsvorstandes, für besondere Betriebsabteilungen Auszüge aus den umfangreichen Unfallverhütungsvorschriften anfertigen zu lassen, wird von der Versammlung als zweckmäßig bezeichnet. Der Vorsitzende empfiehlt, sowohl Unfallverhütungsvorschriften wie die zu erwartenden Auszüge, auf Blech gedruckt, von der Firma J. Ed. Wunderle in Mainz zu beziehen.

Auf die Willi Schacht-Stiftung wird hingewiesen. Den Anwesenden wird nahegelegt, die Betriebsbeamten, Meister und Arbeiter darauf aufmerksam zu machen, daß das Ergebnis dieser Stiftung zur Belohnung von Preisarbeiten und Vorschlägen auf dem Gebiete der Unfallverhütung verwendet werden soll.

Das an die Zellstoffabriken gerichtete Rundschreiben des Genossenschaftsvorstandes vom 30. November 1920 sowie das Rundschreiben betreffend Kocherentleerung mit Bohrern in Zellstoffabriken werden bekannt gegeben.

2. Der Geschäftsbericht für das Jahr 1920 war wie seither gedruckt den Mitgliedern mit der Einladung zugesandt worden. Die Einzelheiten des Geschäftsberichtes werden einschließlich des Berichtes über die Tätigkeit

Digitized by Google

des technischen Aufsichtsbeamten in eingehender Weise erläutert. Einwendungen gegen den Geschäftsbericht ergeben sich nicht.

3. Der von den Rechnungsprüfern geprüfte und in Ordnung befundene Rechenschaftsbericht für das Jahr 1920, insonderheit die bei einzelnen Stellen vorgekommenen Ueberschreitungen des Voranschlages, werden unter Entlastung des Sektionsvorstandes mit Einstimmigkeit genehmigt.

4. Der Voranschlag für das Jahr 1922 wird wie folgt festgesetzt:

Unfalluntersuchungskosten . .	ℳ	3 000
Kosten i. Verf. v. d. Vers.-Aemtern	„	—
Kosten i. Verf. v. d. Oberversich.-Aemtern	„	100
Ueberwachung der Betriebe . .	„	4 000
Reisekosten der ehrenamtl. Organe	„	3 000
Gehälter der Angestellten . . .	„	12 000
Ruhegehälter und Unterstützungen an ausgeschied. Angestellte usw.	„	1 000
Beiträge zur Angestellten- usw. Versicherung	„	1 000
Mieten, Heizung, Beleuchtung .	„	800
Schreibmaterialien	„	2 000
Anschaffung und Unterhaltung der Einrichtungsgegenstände . .	„	500
Kosten der Veröffentlichungen .	„	—
Portokosten	„	2 000
Sonstiges	„	600
zusammen:	ℳ	30 000

5. Die seitherigen Mitglieder des Rechnungsprüfungsausschusses werden auch für das Jahr 1921 wiedergewählt. Es sind dies die Herren: Emil Krempel, David Fleischer und Direktor Otto Baier als ordentliche Mitglieder, und die Herren Hans Bayer, Walter Raithelhuber und Direktor Wilhelm Haag als Ersatzmänner.

6. Die Bestimmung des Ortes der nächstjährigen Sektionsversammlung wird dem Vorsitzenden überlassen.

7. Auf geeigneten Vortrag des Geschäftsführers hin beschließt die Versammlung, der in Stuttgart zu gründenden Arbeitsgemeinschaft zwischen Versicherungsanstalt, Krankenkassen und Berufsgenossenschaften als Mitglied beizutreten.

Nach einem weiteren Bericht des Geschäftsführers über die Verdoppelung der seither gewährten Zulagen, die bedeutende Erhöhung der Drittelungsgrenze und die Ausdehnung der Versicherungspflicht der Betriebsbeamten bis zu einem Jahreseinkommen von ℳ 40 000 schließt der Vorsitzende die Versammlung um 10½ Uhr.

Der Vorsitzende:
gez.: Dr. A. Scheufelen.
Der mit der Führung der Verhandlungsschrift beauftragte Geschäftsführer:
gez.: Rolshoven.

Papiernormalformate.

Der Normenausschuß für das graphische Gewerbe hielt am 1. April im Deutschen Buchgewerbehaus zu Leipzig eine Sitzung ab, an der 18 Herren teilnahmen. An Stelle des erkrankten Herrn Säuberlich führte Herr Direktor Kirstein den Vorsitz. Es wurden zunächst die Einsprüche zu dem Entwurfe der vier Normal-Papierformatreihen für die Rohbogen behandelt, wobei auch die Beschnittfrage nochmals erörtert wurde. Mit 12 gegen 3 Stimmen wurde ein Antrag des Herrn Geheimrats Ostwald angenommen, der lautete: „Die festgelegten Normal-Papierformate gelten als Endformate. Der Technik wird überlassen, welche Zuschläge für die Rohbogen jeweils erforderlich sind.“ Ebenso wurde bei der Besprechung der Toleranzfrage ein weiterer Antrag des Herrn Geheimrats Ostwald: „Es wird grundsätzlich festgestellt, daß Toleranzen nur nach unten zuzulassen sind“ mit großer Mehrheit angenommen.

Herr Dr. W. Porstmann trat dafür ein, daß nicht vier gleichwertige Normalreihen nebeneinander bestehen dürften, sondern eine Reihe als erste oder Urreihe gelten müsse, die in erster Linie die Zahlen für die Normalformate zu liefern habe. Als Urreihe schlug Herr Dr. Porstmann die bisherige C-Reihe vor, die sich auf den Quadratmeter als Flächengröße aufbaut. In dieser Reihe ist auch die Einheitsbriefbogengröße 210 : 297 mm (abgerundet 300 mm) enthalten.

Nach Dr. Porstmann ergeben sich dann folgende Reihen für die Fertigformate:

Reihe 1 (Urreihe)	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4
841 : 1189	1000 : 1414	917 : 1297	771 : 1090
594 : 841	707 : 1000	648 : 917	545 : 771
420 : 594	500 : 707	458 : 648	385 : 545
297 : 420	353 : 500	324 : 458	272 : 385
210 : 297	250 : 353	229 : 324	192 : 272
148 : 210	176 : 250	162 : 229	136 : 192
105 : 148	125 : 176	114 : 162	96 : 136
74 : 105	88 : 125	81 : 114	68 : 96
52 : 74	62 : 88	57 : 81	48 : 68
37 : 52	44 : 62		
26 : 37	31 : 44		
18 : 26	22 : 31		
13 : 18	15 : 22		
9 : 13	11 : 15		

Digitized by Google

Herr Geheimrat Ostwald wollte die bisherige B-Reihe als Urreihe festgelegt haben. Als Einheitsbriefbogengröße empfahl er die Größe 16 : 23 cm, während Herr Weidenmüller dafür das Format 21 : 30 cm vorschlug.

Nach einer Auseinandersetzung, ob die genauen Zahlen oder auf volle Zentimeter abgerundete Zahlen als Größen angegeben werden sollen, wurde der Antrag von Geheimrat Ostwald für genaue wissenschaftliche Größenzahlen mit 8 gegen 6 Stimmen angenommen. Ebenso wurde der Antrag von Dr. Porstmann, die bisherige C-Reihe als Urreihe aufzustellen und die anderen Reihen wie oben aufgeführt, mit allen gegen eine Stimme angenommen. Für die Beschnittfrage soll ein Unterausschuß gebildet werden, der nach dem Studium aller einschlägigen Fragen dem Normenausschuß berichten soll.

Herr Geheimrat Ostwald teilte noch mit, daß die wissenschaftlichen Grundlagen für die Farbennormung aufgestellt seien, und daß die Normenblätter über das Prinzipielle der Farben (nicht der Farbstoffe) bereits Ende des Sommers herausgegeben werden könnten.

Von Herrn Kirstein wurde über den Stand der Arbeiten der Unterausschüsse berichtet, über ein Normenblatt für Korrekturzeichen, einheitliche Maße für die Zeilen- und Spaltenbreite der Zeitungen und Zeitschriften, über die Gestaltung der Briefumschläge usw. Es soll ein offizieller Bericht über die Sitzung im Druck erscheinen, der vom Normenausschuß für das graphische Gewerbe den Interessentenkreisen zur Verfügung gestellt werden wird. (Nach der Papier-Ztg.)

Entlassung von Lehrlingen nach beendeter Lehrzeit.

Eine Pappenfabrik beschäftigte die ausgelernten Schlosserlehrlinge, die nach Beendigung der Lehrzeit eine anderweite Stellung noch nicht gefunden hatten, noch eine Zeitlang weiter, jedoch mit dem ausdrücklichen Hinweis, daß sie sich nur als vorübergehend eingestellt zu betrachten hätten. Die Firma wollte lediglich die Leute bis zur Erlangung einer neuen Stellung vor Erwerbslosigkeit schützen. Die betreffenden Arbeiter und mit ihnen der Betriebsrat stellten sich dagegen auf den Standpunkt, daß die Firma überhaupt nicht berechtigt sei, sie zu entlassen, solange Arbeit da sei. Die Firma vertrat also die Rechtsauffassung, daß das Lehrverhältnis mit Ablauf der vereinbarten Lehrzeit von selbst endige. Ihre Bereitwilligkeit, die ausgelernten Schlosser „vorübergehend" weiter zu beschäftigen, bis sie andere Arbeit gefunden hätten, betrachtet sie als ein Angebot auf Abschluß eines befristeten Arbeitsvertrages. Demgegenüber glaubt der Betriebsrat, daß die den Arbeitgeber in der Entlassung von Arbeitnehmern beschränkenden gesetzlichen Vorschriften auch in solchem Falle zur Anwendung zu bringen seien. Die Schutzvorschriften gegenüber Entlassungen sind enthalten in den §§ 84 ff. des B.R.G. und in den §§ 12, 13 der Demobilmachungsverordnung vom 12. Februar 1920.

1. Gemäß § 11 Abs. 1 B.R.G. rechnen „als Lehrlinge beschäftigte Personen" zu den Arbeitern im Sinne des Betriebsrätegesetzes, dessen Vorschriften auf sie mithin zur Anwendung kommen. Indessen kann im vorliegenden Falle das in den §§ 84 ff. geregelte Einspruchsverfahren nicht Platz greifen. Dieses hat eine „Kündigung" zur Voraussetzung. Eine Kündigung wird aber nicht ausgesprochen, wenn der Lehrling nach Ablauf der Lehrzeit ausscheiden soll. Sie ist nicht erforderlich, weil der Ablauf des Lehrverhältnisses von vornherein kalendermäßig feststeht. Die Entlassung erfolgt also nicht infolge Kündigung, d. h. einer einseitigen Willenserklärung des Arbeitgebers, sondern infolge Ablaufs der vertraglich festgelegten Lehrzeit. Eine Weiterbeschäftigung könnte nur auf Grund eines neu vereinbarten Vertragsverhältnisses erfolgen.* Ein solches einzugehen, kann der Arbeitgeber nicht gezwungen werden.

2. Die Anwendbarkeit des § 12 der Verordnung vom 12. Februar 1920 (Arbeitsstreckung) hat zur Voraussetzung, daß es sich um eine Entlassung zur Verminderung der Arbeitnehmerzahl handelt. Darüber kann also kein Zweifel bestehen, daß eine Berufung auf die Verordnung von vornherein nicht in den Bereich der Erwägungen gezogen zu werden braucht, wenn an Stelle des ausscheidenden ausgelernten Lehrlings ein neuer eingestellt wird. In dem praktischen Falle, der zum Ausgangspunkt dieser Erörterung gemacht

* Erfolgt die Entlassung des Lehrlings vor Ablauf der Lehrzeit, so steht ihm die Einspruchsmöglichkeit aus dem B.R.G. zur Seite, unbeschadet anderer Rechtsbehelfe, die sich aus etwaiger Verletzung des Lehrvertrages ergeben.

Digitized by Google

ist, war die Einstellung eines neuen Lehrlings beabsichtigt, so daß die Arbeiter sich nicht auf die Schutzvorschrift der Verordnung berufen können. Der Vollständigkeit halber erörtern wir jedoch auch die lebhaft umstrittene Frage, ob die Verordnung dann anzuwenden ist, wenn ein neuer Lehrling nicht eingestellt wird.

Das Reichsarbeitsministerium hat die Frage im Bescheide — VI A 10416 — vom 14. Oktober 1920* bejaht. Es erblickt in der Nichtweiterbeschäftigung eine Entlassung zur Verminderung der Arbeitnehmerzahl, wenn kein neuer Lehrling eingestellt wird. In dem Bescheide heißt es, wenn man dies nicht anerkenne, müßte man überhaupt die Anwendbarkeit des § 12 auf alle Fälle der Entlassung von Arbeitnehmern nach Ablauf eines befristeten Arbeitsvertrages verneinen. Auch könne man, so heißt es weiter, die Lehrlinge nicht als für einen „vorübergehenden Zweck" eingestellt betrachten, was die Anwendung der Verordnung ausschließen würde. Dies würde gegen den Sinn der Verordnung (Verhinderung des Anwachsens der Arbeitslosigkeit) verstoßen und widerlege sich ferner aus den §§ 8 und 11 der Verordnung. Nach letzterem bestehe eine Wiedereinstellungspflicht dann nicht, wenn Arbeitnehmer für einen vorübergehenden Zweck eingestellt waren. Gemäß § 8 fielen jedoch Lehrlinge nicht unter diese Ausnahmebestimmung. Sie seien vielmehr in derjenigen Stellung zu beschäftigen, die sie bei ordnungsmäßiger Fortführung ihrer Lehrzeit erreicht haben würden. Wenn die Verordnung bei der Wiedereinstellung die Lehrlinge ausdrücklich von den für einen vorübergehenden Zweck eingestellten Personen ausnehme, so dürfte sie auch bei der Entlassung eine andere Auslegung nicht gestatten.

Daß die Verordnung an sich auch auf Lehrlinge Anwendung findet, geht aus dem § 1 Abs. 2 ausdrücklich hervor. Aber die §§ 12, 13 können im Falle des Ausscheidens infolge Ablaufs der Lehrzeit nicht zur Anwendung kommen, auch wenn keine Neueinstellung erfolgt, weil die Voraussetzungen nicht erfüllt sind. Erstens liegt in solchem Falle, wie oben schon dargetan, keine „Entlassung", d. h. einseitige Auflösung des Vertragsverhältnisses durch den Arbeitgeber vor, sondern das Ausscheiden geschieht wegen Ablaufs der vertraglich festgelegten Lehrzeit. Zweitens erfolgt das Ausscheiden nicht „zur Verminderung der Arbeitnehmerzahl", sondern weil der Zweck, nämlich die Ausbildung des Lehrlings erreicht ist.

Wenn das Reichsarbeitsministerium darauf hinweist, daß bei dieser Auffassung befristete Arbeitsverträge überhaupt niemals dem § 12 der Verordnung unterliegen würden, so möchten wir dies in der Tat bejahen. Mit dieser Bejahung soll jedoch keineswegs eine Billigung von Umgehungsversuchen verbunden sein, die dadurch zutage treten könnten, daß Arbeitgeber nunmehr dazu übergehen, ihre sämtlichen Arbeitnehmer stets auf bestimmte Zeit einzustellen. Bei derartigem Vorgehen würde sich sehr bald die Umgehungsabsicht nachweisen lassen und trotz des formell befristet laufenden Arbeitsverhältnisses ein auf unbestimmte Zeit abgeschlossenes anzunehmen sein. Im übrigen liegt in einem befristeten Arbeitsvertrag ein vorheriger Verzicht auf den Schutz aus dem § 12 der Verordnung. Daß die Bestimmungen dieses Paragraphen abdingbar sind, hat das Reichsarbeitsministerium in anderem Zusammenhange selbst anerkannt.*

Den hier vertretenen, der Auffassung des Reichsarbeitsministeriums entgegengesetzten Standpunkt haben, soweit bekannt geworden ist, angenommen: die Schlichtungsausschüsse Groß-Berlin (Entscheidungen vom 30. 11. 20 und 2. 12. 20), Worms (Entscheidung vom 28. 12. 20), Stuttgart (Entscheidung vom 4. 2. 21) und Elberfeld (Entscheidung vom 23. 3. 21). In der Literatur vertreten ihn: Krauß „Kommentar zur Demobilmachungsverordnung vom 12. Februar 1920" (Verlag W. Kohlhammer 1920) Anmerkung 2 zu § 12, Dr. Schmaltz, Hamburg „Die Entlassung", Stichwort Lehrling S. 125/126, Erdel, Mannheim, Kartenauskunftei des Arbeitsrechts, Heft 22 vom 10. 5. 21, Fritzsche, Leipzig, in „Die Deutsche Arbeitgeber-Zeitung" Nr. 17 vom 24. April 1921. Dem Reichsarbeitsministerium folgen dagegen die Schlichtungsausschüsse Freiburg i. Br. (Entscheidung vom 18. 2. 21) und Frankfurt a. M. (Entscheidung vom 16. 3. 21).

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

* Abgedruckt im „Reichs-Arbeitsblatt" Nr. 3 vom 15. November 1920, S. 93, Ziff. 76.

* Vergl. „Soziale Praxis und Archiv für Volkswohlfahrt" Nr. 55 vom 20. Oktober 1920, Sp. 132.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation.

(Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

IV. Vierteljahr 1920.

(Fortsetzung zu Nr. 21, S. 1627.)

Hans Brun Landmark. Verfahren zur Zersetzung von Sulfitablauge durch Erhitzen der Lauge bei hohem Druck. D. R. P. 324 241, Kl. 55b, vom 31. Juli 1917. W.-B. 51, 2748 (1920) Nr. 39; P.-F. 18, 690—91 (1920) Nr. 37.

Das im Kocher vorhandene Gemsich von schwefliger Säure und Luft wird mit Hilfe eines Funkenentladers zu Schwefelsäureanhydrid oxydiert.

Ingvar Söraas. Verfahren zur Herstellung von Brennstoff aus Sulfitablauge durch deren Zersetzung unter Verwendung von oxydierenden Gasen. D. R. P. Nr. 324 503, Kl. 10b, vom 5. März 1918. Chem. Ztrlbl. IV, 487 (1920) Nr. 14.

Ingvar Söraas. Verfahren zur Gewinnung von Ligninstoff aus Sulfitzelluloseablauge, unter hohem Druck und hoher Temperatur stufenweise Erhitzung. D. R. P. 321 619, Kl. 12o, vom 2. Nov. 1917. Chem. Ztrlbl. IV, 366—67 (1920) Nr. 11.

Verwertung der Sulfitablauge. P.-Z. 45, 2022—23 (1920) Nr. 81.

In Schweden soll ein Verfahren gefunden sein, das gestattet, die Ablauge vollständig zu verwerten, indem sowohl Spiritus wie Essigsäure, Schwefeldioxyd und Brennstoff daraus gewonnen werden.

Verwertung der Sulfitablauge. P.-Z. 45, 3510—11 (1920) Nr. 95.

Erörterung des Verfahrens der Apparat-Aktiengesellschaft, Stockholm.

4. Natronzellstoffkochung.

S. D. Wells. Der Einfluß des Einführens von Feuchtigkeit in den Digestionsapparat bei der Kochung von Natronzellstoff. Journ. Ind. and Engin. Chem. 8, 601—602, Juli (1/5) 1916; Chem. Ztrlbl. IV, 230 (1920) Nr. 6.

Einblasen von Wasserdampf wirkt günstig auf die Kochdauer und den Bleichprozeß bei der Herstellung von Natronzellstoff.

Schwefelzusatz zur Natronzellstoff-Kochlauge. P.-Z. 45, 3211 (1920) Nr. 88; Paper Trade Journ. (1920) Nr. 11, S. 24—26; P.-F. 18, 987 (1920) Nr. 51; Paper 25, 19 (1920) Nr. 27.

Nach Versuchen von Spence bewirkt die Zugabe von Schwefel zur Kochlauge nur eine geringfügige Verbesserung der Bleichbarkeit. Es werden durch Zusatz von 1,1 kg Schwefel auf 100 kg Holz nur 0,92 kg Chlorkalk erspart. Angeblich soll der Schwefelzusatz auch die Ausbeute erhöhen und die Faser fester machen, was erst noch festgestellt werden soll.

Erik Ludwig Rinman. Verfahren, Carbonsäuren und deren Gemische mit ligninhaltigen Stoffen mit starken Basen trokken zu destillieren. Norw. Pat. 30542 vom 7. Juni 1918. Chem.-Ztg. 44, 268 (1920) Nr. 121.

Die Temperatur wird während verschiedener Zeitabschnitte innerhalb gewisser Intervalle gehalten, die den Spaltungstemperaturen der verschiedenen in den Gemischen enthaltenen Stoffe entsprechen.

Erik Wahlberg. Untersuchungen in Verbindung mit alkalischer Kochung von Holz. „Zellstoffchem. Abhandlungen" 1, 92—95 (1920) Heft 4.

Schilderung von Versuchen, die kolloiden Substanzen in der Natronzellstoffablauge durch Diffusion usw. voneinander zu trennen.

Otto Kreß und Clinton K. Textor. Ueber Versuche zur Herstellung von Zellstoff aus extrahierten Zirbelfichtenspänen nach dem Sulfatverfahren. Journ. Ind. and Engin. Chem. 10, 268—70, April 1918; Chem. Ztrlbl. IV, 416 (1920) Nr. 13.

Die Holzmasse wurde mit Wasserdampf abdestilliert, hierauf mit Gasolin extrahiert, wodurch pro 1 t 8 Gallonen Terpentinöl, 2 Gallonen Kienöl und 250 Pfund Harz gewonnen wurden. Das extrahierte Holz ergab bessere Ausbeute an Zellstoff als die unbehandelten Späne.

Carl Siegfried Fuchs. In zwei Stufen durchzuführendes Verfahren zur Zellstoffgewinnung. D. R. P. 324 894, Kl. 55b, vom 2. Mai 1918. W.-B. 51, 3547—48 (1920) Nr. 50.

Vgl. diese Auszüge 3. Vierteljahr 1920.

Carl G. Schwalbe. Verfahren zur Beseitigung der riechenden Stoffe aus Abgasen der Natronzellstoff-Fabrikation. D. R. P. Nr. 319 594, Kl. 55b, vom 31. Juli 1917. P.-Z. 45, 3347 (1920) Nr. 91.

Vgl. diese Auszüge.

Siegfried Herzberg. Verfahren zur Verwertung der bei der Aufschließung von Stroh erhaltenen Kocherablaugen. D. R. P. Nr.

Digitized by Google

319 068, Kl. 55b, vom 13. November 1917. W.-B. 51, 1994—95 (1920) Nr. 28; P.-Z. 45, 2921 (1920) Nr. 87.

Vgl. diese Auszüge.

Willi Schacht. Verfahren zur Zuführung von Sulfaten in die Ofenanlagen der Salzwiedergewinnung in Natronsulfatzellstoffbetrieben oder zur Salzzuführung für ähnliche Zwecke. D. R. P. Nr. 314 274, Kl. 55b, vom 2. November 1918. W.-B. 51, 3625 (1920) Nr. 51; P.-F. 18, 1011 (1920) Nr. 52.

Wiedergewinnung von Natriumsulfat auf elektrischem Wege. Svensk Pappers-Tidning Nr. 14, S. 276 (1920); P.-F. 18, 766 (1920) Nr. 41.

Die Rauchgase der Sulfatzellstoffabrik Skutskär sollen mit Hilfe einer Cottrellschen elektrostatischen Anlage vom Flugstaub gereinigt werden. Außer einer Hochspannungsanlage sind Röhrenapparate vorhanden, vertikale Röhren, in denen Elektroden in Verbindung mit der Hochspannungsleitung stehen. Durch eine besondere Schlaganordnung wird der sich abgeschiedene Staub von den Elektroden abgeschüttelt. Etwa 95% des Staubes, der sich in den Rauchgasen befindet, wird entfernt. Man rechnet mit einer Wiedergewinnung von 80 kg Natriumsulfat für jede Tonne Stoff.

Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co. Verfahren zur Herstellung von festem Calciumoxyd aus Calciumhydratschlämmen beliebiger Herkunft. D. R. P. 320 422, Kl. 22m, vom 27. 3. 1917. Chem. Ztrlbl. IV, 121 (1920) Nr. 4.

Man brennt die aus dem gegebenenfalls vorher zum Teil entwässerten Calciumhydratschlamm unter Druck gehaltenen Formlinge. Die Formlinge halten ohne weitere Vorbehandlung ein Brennen ohne Formveränderung aus. Es können Schlämme verarbeitet werden, die durch Löschen von gebranntem Kalk oder bei der Zersetzung von Calciumcarbid oder Kalkstickstoff erhalten werden.

R. Clayton. Die Fabrikation von Strohpappe. Paper 27, 17 (1920) vom 6. Oktober, Nr. 5.

Nach einer kurzen Schilderung der Kalkkochung von Stroh in offener Bütte wird das Kochen in rotierenden Kochern näher beschrieben. Durch Anwendung von Kalkmilch und geringem Dampfdruck kann man das Stroh so weit erweichen, daß sich etwa viermal neue Mengen von Stroh in den Kocher einstampfen lassen. Die eigentliche Kochung sollte bei einem Druck von 40 Pfud 10—12 Stunden lang durchgeführt werden. Auf die Tonne Stroh rechnet man 3 Bushel Kalk.

Heinrich Oexmann. Verfahren zur Herstellung von Zellulose aus Stroh, Holz oder anderen zellstoffhaltigen Stoffen. D. R. P. 306 325, Kl. 55b, vom 31. Juli 1917. W.-B. 51, 3323 (1920) Nr. 47. D. R. P. 309 259, Kl. 55b, vom 25. Mai 1918; Zusatz z. Pat. 306 325. Verfahren zur Herstellung von Zellulose nach Patent 306 325. P.-F. 18, 809 (1920) Nr. 43.

Die Behandlung des aufzuschließenden Rohmaterials erfolgt mit dem schwächeren Alkali oder mit dem stärkeren Alkali oder mit beiden bei unter Kochtemperatur liegenden Temperaturen.

Heinrich Oexmann. Verfahren zur Herstellung von Zellulose aus Stroh, Holz oder anderen zellstoffhaltigen Stoffen. D. R. P. 306 325, Kl. 55b, Gruppe 1. P.-F. 18, 789 (1920) Nr. 42. D. R. P. 309 259, Kl. 55b, Gruppe 1; Zusatz z. Pat. 306 325. P.-F. 18, 809 (1920) Nr. 43.

Vorbehandlung mit Aetzkalk. Die Aufschließung braucht nicht unter Druck, sie kann auch bei Temperaturen, die unter der Kochtemperatur liegen, erfolgen.

Fr. Herig. Die Verarbeitung des Schilfrohres (Phragmites communis Trin.) auf Zellstoff. P.-F. 18, Cellulosechemie 65—76 (1920) Nr. 46.

Sehr ausführliche Beschreibung von Versuchen zur alkalischen Aufschließung von Schilfrohr und Bleiche des daraus gewonnenen Zellstoffes.

Tallölseife (tallsåpa). Finsk Pappers- och Trävarutidskrift Nr. 13, S. 206 (1920); P.-F. 18, 853 (1920) Nr. 45.

Angaben über die Fabrikation in Finnland, wo jährlich zwei Millionen Kilogramm gewonnen werden können.

5. Zellstoffbleiche.

Glenn E. Cullen und Roger S. Hubbard. Mitteilung über die Stabilisierung verdünnter Natriumhypochloritlösungen (Dakins Lösung). Journ. Biol. Chem. 37, 511—17, April 1919; Chem. Ztrlbl. IV, 576 (1920) Nr. 19.

Elektrolytische Hypochloritlösung kann durch Zusatz von 0,5—1,0% Carbonatgemisch oder von 0,2 g NaOH je Liter stabilisiert werden.

Technische Verhandlungen über Papierfragen (Bleiche mittels Chlors). „Paper" 1920, Heft 2, S. 11—16; P.-F. 18, 966 (1920) Nr. 50.

Empfehlung der Bleiche mit flüssigem Chlor. 1 kg flüssiges Chlor hat die gleiche Wirkung wie 6 kg Chlorkalk. Das Chlor wird als Chlorwasser zum Stoff gegeben, vorher über Kalkstein geleitet, um die im Chlorwasser sich bildende Salzsäure zu binden. Sulfit- und Natronzellstoffe müssen alkalisch gebleicht werden, für diese alkalische Bleiche wird Soda zugesetzt. Das Verhältnis von Chlor zu Soda ist 3 : 1.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Verhältnis der Abdampfmengen zum erforderlichen Heizdampf bei Antrieb des variablen Teiles der Papiermaschine durch eine Einzel-Dampfmaschine.

Von Ingenieur F. Strauch, Nettingsdorf-Fabrik, Oberösterreich.

(Nachdruck verboten.)

Für eine bestimmte Maschine ist L = getrocknete Papiermenge in kg pro Stunde und pro 1 m Arbeitsbreite abhängig von der Heizung und der Gautschung, und zwar nach der Lindnerschen Formel, Tab. 5, im Verhältnis 400 zu 300 zu 200 zu 150.

In den weiteren Berechnungen soll die erforderliche Heizdampfmenge pro 1 kg Papier für stark gegautschte Papiere zu 2,5 kg, für schwach gegautschte Papiere zu 5 kg angenommen sein.

In der Praxis kommen für den Heizdampfbedarf selbstverständlich auch alle Zwischenwerte vor, welche aus der von Ingenieur Hermann Mallickh* berechneten Tabelle für beliebige Gautschung, Außenluft- und Abluftemperaturen entnommen werden können.

Um Vergleichswerte rechnen zu können, wurde der Dampfverbrauch pro PSe laut Tabelle 9 angenommen.

Tabelle 9.

Maschinenleistung in PSe.	Dampfverbrauch in kg pro PSe.
100	11,75
200	11,5
300	11,25
400	11,03
500	10,9
600	10,85

Veraltete Maschinen dürften größeren Dampfverbrauch haben, moderne Maschinen besitzen kleinere Dampfverbrauchsziffern, welch letztere die nachfolgenden Berechnungen hinsichtlich der Prozentzahlen des Frischdampfzusatzes ungünstiger beeinflussen.

Die Wertigkeitsziffer (Dampfnässe) des Abdampfes ist mit x = 1 angenommen.

Die weiteren Berechnungen sind der Uebersichtlichkeit halber tabellarisch behandelt.

Tabelle 10.

Stundenleistung pro 1 m Arbeitsbreite in kg L . B	Zahl** der Trockenzylinder u. Filztrockner von 1250 mm Dchm.	v max. in m pro Min.	Werte für Leerlaufsfaktoren Lf bei einer beschnittenen Arbeitsbreite B in m von: 1,5	2	2,5	3	3,5	4
750 kg . B	38	250	0,468	0,45	0,425	0,425	0,441	0,45
600 „ . „	30	200	0,433	0,415	0,39	0,39	0,407	0,415
450 „ . „	22	150	0,398	0,381	0,355	0,355	0,372	0,381
300 „ . „	14	100	0,364	0,346	0,321	0,321	0,338	0,346

In Tabelle 10 sind für verschieden große Maschinen die Leerlaufsfaktoren für 3 Naßpressen, 3walzige Feuchtglätte und 8walzigen Kalander und für verschiedene Breiten, jedoch sämtlich für 1250 mm Zylinderdurchmesser aus Tabelle 2 eingesetzt.

Für Tabelle 10 berechnet sich der maximale Kraftbedarf bei höchster Geschwindigkeit nach Formel 2 zu Ne = Lf . v . B . C.

Tabelle 11.

Kraftbedarf Ne in PSe.

L . B	für B in m = 1,5	2	2,5	3	3,5	4
750 kg . B	185	237	279	335	405	473
600 „ „	136	174	205	246	300	349
450 „ . „	94	120	140	168	205	240
300 „ . „	58	73	85	101	125	145

Für den errechneten maximalen Kraftbedarf sind in Tabelle 12 die Dampfverbrauchsziffern in kg pro PSe laut Tabelle 9 eingesetzt. (Zwischenwerte zeichnerisch ermittelt.)

Tabelle 12.

Dampfverbrauch für die Antriebskraft in kg pro PSe.

für eine Stundenleistung pro 1 m Arbeitsbreite in kg L . B	beschnittene Arbeitsbreite B in m 1,5	2	2,5	3	3,5	4
750 kg . B	11,53	11,41	11,31	11,17	11,02	10,92
600 „ . „	11,66	11,57	11,49	11,39	11,25	11,13
450 „ . „	11,77	11,70	11,65	11,58	11,49	11,40
300 „ . „	11,86	11,82	11,79	11,75	11,69	11,64

* Mallickh, „Der Dampfverbrauch der Zylindertrockner" Wochenblatt Jg. 1920, Nr. 18, S. 1282.

** Außer den angegebenen Zylinderzahlen ist für jede Maschine ein Einführzylinder von 0,75 m Durchmesser, ein Nachtrockner samt Filztrockner von 1,25 m Durchmesser bezw. 0,75 m Durchmesser eingerechnet.

Diese Apparatur ist bei Berechnung der Größe des Trockenapparates nach Tabelle 4 einzurechnen. Bei der Berechnung der Werte der Leerlaufsfaktoren, Tabelle 1 und 2, sind sie, ebenso wie der Kühlzylinder als normale Apparatur behandelt.

Digitized by Google

Die Gesamtleistung Q in kg pro 1 Stunde ergibt sich für die verschiedenen Arbeitsbreiten, und abhängig von der Stundenleistung laut Tabelle 13.

Tabelle 13.

Gesamtleistung Q an erzeugtem Papier in kg pro 1 Stunde.

bei einer Stundenleistung pro 1 m Arbeitsbreite L und	einer beschnittenen Arbeitsbreite B in m 1,5	2	2,5	3	3,5	4
750 kg	1125	1500	1875	2250	2625	3000
600 „	900	1200	1500	1800	2100	2400
450 „	675	900	1125	1350	1575	1800
300 „	450	600	750	900	1050	1200

Wird gemäß Tabelle 6 für starke Gautschung und starke Heizung die zur Trocknung von 1 kg Papier erforderliche Heizdampfmenge mit 2,5 kg angenommen, so errechnet sich der gesamte Heizdampf in kg pro Stunde für die Gesamtleistung Q laut Tabelle 13 zu folgenden Werten:

Tabelle 14.

Heizdampfmenge in kg pro Stunde.

für eine Stundenleistung pro 1 m Arbeitsbreite in kg L . B	beschnittene Arbeitsbreite B in m 1,5	2	2,5	3	3,5	4
750 kg . B	2808	3750	4688	5625	6560	7500
600 „ . „	2250	3000	3750	4500	5250	6000
450 „ . „	1678	2250	2808	3375	3940	4500
300 „ . „	1125	1500	1875	2250	2625	3000

Die von der Dampfmaschine anfallende Abdampfmenge, und zwar Kraftbedarf laut Tabelle 11 multipliziert mit dem Dampfverbrauch in kg pro PSe laut Tabelle 12, ergibt sich zu folgenden Werten:

Tabelle 15.

Abdampfmenge in kg pro Stunde.

für eine Stundenleistung pro 1 m Arbeitsbreite in kg L . B	beschnittene Arbeitsbreite B in m 1,5	2	2,5	3	3,5	4
750 kg . B	2130	2710	3150	3740	4470	5170
600 „ . „	1590	2010	2350	2800	3380	3890
450 „ . „	1110	1404	1640	1940	2360	2730
300 „ . „	690	865	1000	1186	1460	1695

Die verfügbare Abdampfmenge ist unter normalen Verhältnissen immer kleiner als die erforderliche Heizdampfmenge. Verhältnis der Abdampfmenge in % der Heizdampfmenge siehe Tabelle 16.

Tabelle 16.

Prozentzahlen der Abdampfmengen vom Heizdampfbedarf.

für eine Stundenleistung pro 1 m Arbeitsbreite in kg L . B	beschnittene Arbeitsbreite B in m 1,5	2	2,5	3	3,5	4
750 kg . B	76	72	67	66	68	68
600 „ . „	71	67	63	62	64	65
450 „ . „	66	62	58	58	60	61
300 „ . „	61	58	53	53	56	57

Die Tabellen 10—16 sind für 3 Naßpressen, 3walzige Feuchtglätte und 8walzigen Kalander für v max. berechnet.

Mittlere Werte für Prozentzahlen der anfallenden Abdampfmengen vom erforderlichen Heizdampf sowie Prozentzahlen des Frischdampfzusatzes zeigt Tabelle 17.

Die analoge Tabelle für Maschinen mit 3 Naßpressen, 2walzige Feuchtglätte und 3walzigen Kalander ergibt größere Werte für den Frischdampfzusatz. (Siehe Tab. 18.)

Tabelle 17.

Prozentzahlen für Abdampf und Frischdampfzusatz.

L	Abdampf in %	Frischdampfzusatz in %
750 kg	67	33
700 „	66	34
600 „	63	37
500 „	60	40
400 „	57	43
300 „	53	47
200 „	50	50
100 „	47	53

Digitized by Google

Tabelle 18.

Prozentzahlen für Abdampf und Frischdampfzusatz.

L.	Abdampf in %	Frischdampfzusatz in %
750 kg	62	38
700 „	61	39
600 „	58	42
500 „	55	45
400 „	52	48
300 „	48	52
200 „	45	55
100 „	42	58

Aendern sich Gautschung und Heizung im Sinne der Tabelle 6, so erhöht sich der Frischdampfzusatz bei schwacher Gautschung beträchtlich. Für 3 Naßpressen, 3walzige Feuchtglätte und 8walzigen Kalander gilt Tabelle 19.

Tabelle 19.

Prozentzahlen für Frischdampfzusatz.

L.	Gautschung:	stark		schwach	
	Heizung:	stark	mäßig	stark	mäßig
750 kg		33	29	61	58
700 „		34	30	63	60
600 „		37	33	65	62
500 „		40	36	68	64
400 „		43	39	72	67
300 „		47	43	75	70
200 „		50	46	78	73
100 „		53	49	81	76

Die analogen Werte für 2walzige Feuchtglätte und 3walzigen Kalander enthält Tabelle 20.

Tabelle 20.

Prozentzahlen für Frischdampfzusatz.

L.	Gautschung:	stark		schwach	
	Heizung:	stark	mäßig	stark	mäßig
750 kg		38	34	66	63
700 „		39	35	68	65
600 „		42	38	70	67
500 „		45	41	73	68
400 „		48	44	77	72
300 „		52	48	80	75
200 „		55	51	83	78
100 „		58	54	86	81

Verhalten der Abdampfmengen zum Heizdampf bei veränderlicher Geschwindigkeit.

Die Werte aller Tabellen 10—20 gelten nur für v maximum.

Nachstehend wird das Verhalten der Abdampfmengen zum Heizdampf bei veränderlicher Geschwindigkeit untersucht.

Annahme L = 750 kg, B = 2,5 m, somit Q = 750 kg × 2,5 = 1875 kg/St. 3 Naßpressen, 3 Feuchtglättwalzen, 8walziger Kalander, Zahl der Trockenzylinder und Filztrockner von 1250 mm Durchmesser für L = 750 kg gleich 38 Stück, somit Lf = 0,425.

Die Dampfmaschine für den variablen Teil soll entsprechend v max. mit 280 PSe bemessen sein und laut Tabelle 9 einen Dampfverbrauch von 11,3 kg pro PSe-Stunde haben. Der Mehrverbrauch an Dampf soll bei ¾ Last 5%, bei ½ Last 15% und bei ¼ Last 45% betragen.

Tabelle 21.

Für starke Gautschung und Heizung ergeben sich:

T	v m/min	g pro qm	FS leer	C	PS belastet	Dampfverbrauch in kg pro PSe	Gesamter Abdampf in kg	Erforderlicher Heizdampf in kg	Abdampf in %	Frischdampfzusatz in %
1	250	50	266	1,05	279	11,3	3150	750 kg × 2,5 m × 2,5 kg Dampf = 4687,5 kg	67	33
1/1,5	167	75	177,2	1,075	190	12	2280		49	51
1/2	125	100	133	1,1	146	12,8	1866		40	60
1/2,5	100	125	106,3	1,125	120	13,5	1620		35	65
1/3	83	150	88,8	1,15	102	14,2	1450		31	69
1/4	63	200	66,5	1,2	80	15,5	1240		26	74
1/5	50	250	53,2	1,25	67	16,5	1110		24	76
1/6	42	300	44,3	1,3	58	17,4	1000		21	79
1/7	36	350	38	1,35	51,4	18,1	930		20	80
1/8	31	400	33,3	1,4	46,7	18,8	880		19	81
1/9	28	450	29,6	1,45	43	19,2	828		18	82
1/10	25	500	26,6	1,5	40	19,6	785		17	83

Digitized by Google

Die gleiche Maschine soll untersucht werden für:

Tabelle 22.

Schwache Gautschung und mäßige Heizung:

T	v m/min	g pro qm	PS leer	C	PS belastet	Dampfverbrauch in kg pro PSe	Gesamter Abdampf in kg	Erforderlicher Heizdampf in kg	Abdampf in %	Frischdampfzusatz in %
1	93,75	50	100	1,05	105	14	1470	750 kg · 0,375 = 281,25 · 2,5 m .5 kg Dampf = 3516 kg	42	58
1/1,5	62,5	75	66,6	1,075	71,5	16,1	1150		33	67
1/2	46,9	100	50	1,1	55	18,6	970		28	72
1/2,5	37,5	125	40	1,125	45	19	855		24	76
1/3	31,3	150	33,3	1,15	38,3	21	760		22	78
1/4	23,4	200	25	1,2	30	21,9	630		18	82
1/5	18,8	250	20	1,25	25	22,5	548		16	84
1/6	15,6	300	16,6	1,3	21,5	23	483		14	86
1/7	13,38	350	14,3	1,35	19,3	23,5	443		13	87
1/8	11,7	400	12,5	1,4	17,5	23,5	412		12	88
1/9	10,4	450	11,1	1,45	16,1	23,8	384		11	89
1/10	9,4	500	10	1,5	15	24	360		10	90

Für die untersuchte Maschine beträgt je nach Gautschung und Heizung der gedrosselte Frischdampfzusatz (unter der nicht ganz richtigen Annahme des gleichen Wärmeinhalts wie für den Maschinenabdampf mit Dampfnässe x = 1) bei höchster Geschwindigkeit 33% bis 58%, bei Regulierung um 1/10 nach abwärts 83% bis 90%. Für kleinere Maschinen ergeben sich diese Werte analog den Tabellen 19 und 20 noch ungünstiger.

Die letzte Zahlenreihe der Tabellen 21 und 22 lassen erkennen, daß sich der Antrieb von Papiermaschinen durch Einzel-Dampfmaschinen sehr unökonomisch gestaltet, wenn der fehlende Heizdampf als Frischdampf zugesetzt werden muß.

Wird noch der Unterschied des erforderlichen Heizdampfbedarfs zwischen Sommer- und Wintermonaten sowie eventuell noch in den Wintermonaten für Raumheizung notwendiger Heizdampf berücksichtigt, so ergibt sich eine weitere Verschiebung zu Ungunsten der Einzeldampfmaschine.

Es wird sich für viele Betriebe mit vereinzelt aufgestellten Dampfmaschinen in der heutigen Zeit der Kohlenknappheit die zwingende Notwendigkeit der zentralisierten Krafterzeugung mit restloser Ausnutzung des Abdampfes für Heizzwecke ergeben.

Briefkasten.

Frage Nr. 2775. **Brünieren von Formatwalzen.** Gibt es ein dauerhaftes Mittel zum Brünieren von eisernen Pappen-Formatwalzen, damit die Rostflecke auf den Bogen vermieden werden?

Von unserem Büchertisch.

Grundzüge der Volkswirtschaftslehre. Von Prof. Dr. Georg Jahn. „Aus Natur und Geisteswelt". Sammlung wissenschaftlich-gemeinverständlicher Darstellungen. Bd. 593 (123 Seiten) ℳ 2.80, geb. ℳ 3.50. Hierzu 120% Teuerungszuschlag des Verlags; Abänderung vorbehalten. Verlag von B. G. Teubner in Leipzig und Berlin. 1921.

Jahn gibt in seinem empfehlenswerten Büchlein eine erste Einführung in die Volkswirtschaftslehre.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die ehemaligen **Reichsfutterwerke Regensburg** sind für ℳ 16 Mill. schulden- und lastenfrei an eine neu gegründete **Zellstoffwerke Regensburg A.-G.** übergegangen, die dort Zellstoff herstellen und ihn sowie seine Ablaugen weiterverarbeiten will. Zu den Gründern der mit ℳ 20 Mill. Kapital ausgestatteten Gesellschaft zählen die Sudenburger Maschinenfabrik, die Bankfirmen Zuckerschwerdt & Beuchel, Magdeburg, und E. v. Stein, Breslau, sowie die Bayerische Handels-G. m. b. H. in Regensburg.

Natronag-Konzern. Wie wir schon in Nr. 21, S. 1659, berichteten, hat die **Natronzellstoff- und Papierfabriken Akt.-Ges., Berlin,** die bisher von der Papierfabrik Priebus G. m. b. H. betriebene Papierfabrik in Priebus (Schlesien) übernommen und wird diese unter der Firma **Natronzellstoff- und Papierfabriken Akt.-Ges. Zweigniederlassung Priebus** weiterführen. Die Leitung des Werkes liegt nach wie vor in den Händen des Herrn Direktor Gräßle.

Niederrheinische Papier- und Pappenfabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu **Neuß.** Durch Beschluß vom 4. April 1921 ist das Stammkapital von ℳ 1 000 000 auf ℳ 2 000 000 erhöht.

Die Papierfabrik **Otto Günther** in **Greiz** errichtete für Rheinland und Westfalen in Jülich eine Verkaufsstelle, mit deren Leitung Herr Arno Brockmeyer betraut ist.

Neubauten in Amerika. Die **Riverside Fibre & Paper Co.** plant den Neubau einer Papierfabrik in der Nähe ihrer Zellulosefabrik in **Appleton,** Wisconsin. Die **Howard Pulp & Paper Co.** in **Idaho Falls,** eine neu gegründete Gesellschaft, beabsichtigt, mit einem Kapital von 5 000 000 Dollar eine Zellulosefabrik zu errichten. A. K.

Streik in der amerikanischen Papierindustrie.

Mehr als 8000 Mitglieder der Internationalen Bruderschaft der Papier- und Zellstoffabriksarbeiter haben die Arbeit wegen der vorgenommenen Lohnermäßigung eingestellt. Von dem Streik werden betroffen die Werke der Minnesota & Ontario Paper Co. in International Falls, Minn., Fort Frances Pulp & Paper Co. in Fort Frances, Ontario, und die International Paper Co. mit Fabriken in 22 Städten der Staaten New York, New Hampshire, Vermont, Massachusetts und Maine. Die Zahl der Streikenden wird sich stark vermehren, wenn die Angestellten der nachfolgenden Werke nach Ablauf ihres vorläufig bis 11. Mai laufenden Abkommens ebenfalls in den angedrohten Streik treten: Spanish River Pulp & Paper Co., Abitibi Paper Co., Union Bay & Paper Co., St. Regis Paper Co. und die Remington Power & Paper Co. A. K.

Papierfabrikation in Mozambique.

Die **Companhia Portuguese de Papel, Mozambique,** wird in Kürze in der Nähe von Transvaal in **Ressano Garcia** den Bau einer Papierfabrik in Angriff nehmen und darin Zellulose aus Tamboukigras und importierten Rohstoffen erzeugen, um daraus Pappen und Papier herzustellen. A. K.

Jubiläum. Am 1. Juni konnte Herr **Hermann Kirsch,** Betriebsleiter der Holzstoff- und Lederpappen-Fabriken vorm. Gebr. Fünfstück in **Zobiltz,** Post Lodenau, O.-L., auf eine 25jährige erfolgreiche Tätigkeit bei dieser Firma zurückblicken.

Silber-Hochzeit. Herr Generaldirektor **Albert Holz** feiert mit seiner Frau Gemahlin in **Ammendorf** am 26. Juni d. J. das Fest der silbernen Hochzeit.

† Am 18. Mai d. J. ist in Trautenau, in der Nähe seiner Heimatstadt Arnau a. d. Elbe, Böhmen, Herr **Josef Rumler,** Papiertechniker i. R., nach mehrjährigem Krankenlager im 73. Lebensjahre gestorben. Mit ihm ist ein bewährter Papiermacherveteran der alten Schule, ein sehr erfahrener Praktiker und anerkannt tüchtiger Papierfärber, dahingegangen. Ehre seinem Angedenken!

Der **Ausschuß der Nordwestdeutschen Arbeitsgemeinschaft zur Förderung des Torfwesens** ist von weiten an der Gewinnung und Verwertung des Brenntorfes aus den niedersächsischen Moorgebieten interessierten Kreisen unter Mitwirkung neutraler und behördlicher Stellen im Januar in Hannover gegründet worden. Er umfaßt Vertreter neutraler und behördlicher Stellen, Torferzeuger, Torfmaschinenfabrikanten, Fabrikanten von Torffeuerungen und Verbraucher. Der Zweck der Gründung ist, im gegenseitigen engen Erfahrungsaustausch der genannten Gruppen die Schwierigkeiten zu beheben, die sich heute noch vielfach der dringend notwendigen, ausreichenden und gesicherten Brenntorfversorgung der Industrie Nordwestdeutschlands entgegenstellen.

Handelsregister-Eintragungen.

Ammendorfer Papierfabrik Aktiengesellschaft in **Radewell.** Das Grundkapital ist durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 14. Januar 1921 außer um ℳ 4 100 000 um weitere ℳ 500 000 erhöht worden. Der Beschluß ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt jetzt ℳ 8 500 000.

Holzstoff- und Papierfabrik zu Schlema bei Schneeberg in **Niederschlema i. Sa.** Die Generalversammlung vom 19. März 1921 hat die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 1 Mill. auf ℳ 2 Mill. beschlossen. Diese Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt. Gegenstand des Unternehmens ist nach Beschluß derselben Generalversammlung die Herstellung von Holzstoff, Papier und ähnlichen Waren, der Betrieb aller damit zusammenhängenden Handelsgeschäfte, die Beteiligung bei anderen Unternehmungen sowie die Errichtung von Zweigniederlassungen. Der Aufsichtsrat ist ermächtigt, wenn der Vorstand aus mehreren Personen besteht, einzelnen Mitgliedern desselben die Befugnis zu erteilen, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Wintersche Papierfabriken. Prokura ist erteilt an August Wegener zu Altkloster, mit der Befugnis, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede zu vertreten.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation Memel in Memel. 1920.

Bei der Versorgung unseres Werkes mit Rohstoffen und Betriebsmaterialien sind wir so gut wie ausschließlich auf das Ausland angewiesen; die Schwierigkeiten, welche darin liegen, und die zeitweilig, insbesondere bei der Kohlenbeschaffung, recht erhebliche waren, konnten, wenn auch vielfach mit finanziellen Opfern, überwunden werden.

Wenn dadurch unsere Selbstkosten im allgemeinen eine höhere Belastung erfahren haben als diejenigen anderer großer benachbarter ausländischer Werke, so haben wir bisher einen gewissen Ausgleich im verstärkten Absatz unseres Fabrikats in Ländern mit höherwertiger Valuta und dementsprechend günstigeren Marktverhältnissen gefunden.

Mit Bedauern muß demgegenüber festgestellt werden, daß sich seit einiger Zeit auf sämtlichen, bisher von uns bearbeiteten Absatzgebieten eine ernste Krise herausgebildet hat, und daß bei einem längeren Anhalten derselben auch für unser Unternehmen Störungen zu erwarten sind.

Nach Verrechnung der Tantiemen an Aufsichtsrat und Vorstand beträgt der Reingewinn ℳ 2 38 2074 Wir schlagen folgende Verwendung vor: Zuweisung zum gesetzlichen Reservefonds ℳ 300 000, Zuweisung zu einem Reservefonds B ℳ 300 000, für 25% Dividende ℳ 1 300 000, Vortrag ℳ 282 074.

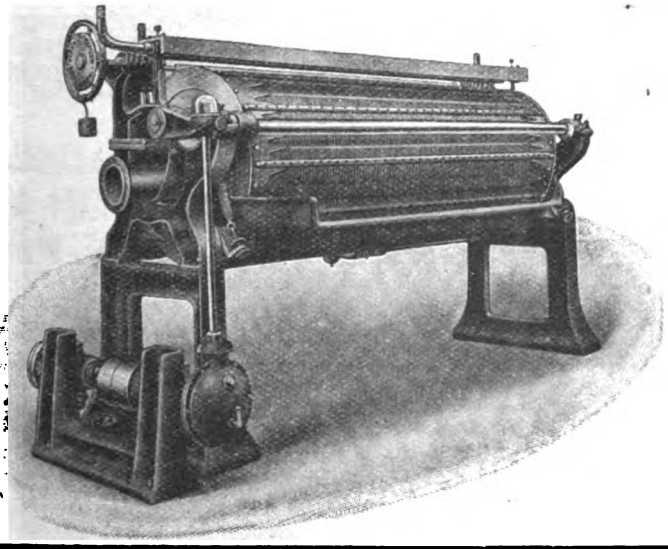
Aktienges. der Papierfabrik Schlögimühl. 1920.

Zu unserer Freude sind wir in der angenehmen Lage, über das abgelaufene Geschäftsjahr einen günstigen Bericht zu erstatten. Trotz der im Berichtsjahre bestandenen großen Schwierigkeiten in der Rohstoff- und Materialbeschaffung — teilweise hervorgerufen durch wiederholte Bahnsperren infolge der prekären Kohlenversorgung der Eisenbahnen — konnte doch ein befriedigendes Resultat erzielt werden. Die Zellulosefabrik Stuppach konnte wegen Arbeitermangel zwar auch im Berichtsjahre noch nicht wieder in Betrieb gesetzt werden, doch sind wir bemüht, im laufenden Jahre einen, wenn auch nur teilweisen Betrieb dieser Anlage zu ermöglichen.

Der Papierfabriksverband, an dem wir im Verhältnisse zu unserer beträchtlichen Erzeugung an Rotationsdruck beteiligt waren, mußte infolge Auflösung der österreichisch-ungarischen Monarchie in Liquidation treten. Erfreulicherweise ist es an Stelle dieser Vereinigung zur Gründung des neuen Papierfabriksverbandes gekommen, welcher seit 1. Januar 1920 die Geschäfte des alten Verbandes übernommen hat und weiterführt. Wir sind selbstredend auch an dem neuen Papierfabriksverband entsprechend unserer Produktion in Zeitungsdruckpapier beteiligt.

Der im Berichtsjahr nicht nur anhaltend gebliebenen, sondern noch weiter gestiegenen Verteuerung aller Lebensbedingungen haben wir durch wiederholte

Patent Lamort Knotenfänger
mit gefrästem Zylinder Schutzmarke Rembo
D R. P. Nr. 196519 Auslands Patente D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1100 Ausführungen
Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas
Hermann Finckh
Reutlingen Württ.

Digitized by Google

ausgiebige Erhöhung der Gehalte wie der Arbeiterlöhne Rechnung getragen.

Wir sind bemüht, die uns zur Verfügung stehenden Wasserkräfte soviel als möglich auszubauen und beabsichtigen, im heurigen Jahre diesfalls mit dem Elektrizitätswerk Gloggnitz zu beginnen. Auf die Reservierung der für die Wiederinstandsetzung unserer maschinellen und baulichen Anlagen erforderlichen Beträge wurde bei Aufstellung der Bilanz Rücksicht genommen.

Nach Abschreibungen in der Höhe von K 567 610 und zuzüglich des Gewinnvortrages von 1919 ergibt sich ein Reingewinn von K 5 623 972, für den wir folgende Verwendung beantragen: K 1 040 325, d. i. 20%, für den Reservefonds, K 240 000 als 4%ige Dividende, K 392 130 als statutengemäße Dotierung der Verwaltungsrats-Tantiemen, ferner weitere K 2 959 675, sohin im ganzen K 4 000 000 zur Hinterlegung in den Reservefonds, K 240 000 zur Verteilung als 4%ige Superdividende, K 751 843 als Vortrag auf neue Rechnung.

Ammendorfer Papierfabrik in **Ammendorf** bei Halle a. S. Im Prospekt über die Zulassung von ℳ 4,1 Mill. neuer Aktien an der Berliner Börse schreibt die Verwaltung: Die diesjährige Produktion erfuhr gegen die des Vorjahres eine Erhöhung, und es gelang, sie schlank abzusetzen, so daß, wenn nicht unvorhergesehene Ereignisse eintreten, mit einem annähernd gleichen Ergebnis wie im letzten Geschäftsjahre zu rechnen sein wird.

Neusiedler Aktienges. für Papierfabrikation. 1920.

Das Ergebnis des Berichtsjahres 1920 kann als ein befriedigendes bezeichnet werden. Trotz vieler Hindernisse war es möglich geworden, unsere österreichischen Fabriken den größten Teil des Jahres im Betriebe zu erhalten, so daß wir nicht nur den Anforderungen des inländischen Bedarfes entsprechen, sondern auch für den Export nicht unbeträchtliche Mengen Papier bereitstellen konnten. Wir kamen dadurch in die Lage, nicht nur die Beziehungen mit unserer alten angestammten Kundschaft zu pflegen und die durch den Krieg unterbrochenen ausländischen Verbindungen wieder anzuknüpfen, sondern auch an neuen Lieferungsgeschäften des Auslandes zu partizipieren.

Die diesjährige Bilanz zeigt infolge der fortschreitenden Entwertung der deutschösterreichischen Valuta gegenüber der Bilanz des Vorjahres ein wesentlich verändertes Bild, das sich in dem bedeutenden Anwachsen der an Vorräten, Kassa, Debitoren und Kreditoren ausgewiesenen Beträge ausdrückt.

Unsere Fabriken in der Tschechoslowakei sowohl als auch unsere rumänische Papierfabrik in Petersdorf haben zufriedenstellend gearbeitet und schöne Betriebsresultate erzielt. Die Eingliederung der zahlreichen im Berichtsjahre neu erworbenen Betriebe in unsere Geschäftsorganisation hat sich reibungslos vollzogen.

Die Bauarbeiten in Klein-Neusiedl konnten — durch die Verhältnisse bedingt — leider nicht jenen

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ◆ Maschinen- und Armaturenfabrik ◆ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 18

erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

raschen Fortschritt nehmen, den wir erwartet hatten, weshalb auch noch ein großer Teil des heurigen Jahres vergehen wird, bis die durch den Schwimmsandeinbruch entstandenen Bauschäden behoben sind und die Auswechslung der Turbinen durchgeführt ist. In unserer Papierfabrik Piette, Pilsen, sowie in der Zellstoffabrik Josefihütte haben wir umfangreiche Rekonstruktionsarbeiten durchgeführt, welche in günstiger Weise den Gang der Fabrikation beeinflussen und eine erhöhte Produktionsfähigkeit der beiden Werke gewährleisten.

Wir sind unablässig bemüht, der Ausgestaltung unserer Wasserkräfte unser Augenmerk zuzuwenden und beabsichtigen – im heurigen Jahre mit dem Elektrizitätswerk in Schlöglmühl beginnend — alle jene Wasserkraftanlagen unserer Werke auszugestalten, bei denen hiedurch ein entsprechender Kraftgewinn und eine Mehrleistung erzielt werden kann.

Behufs Erwerbung der Hirschwanger Fabriksanlagen der Firma Schoeller & Co. haben wir in Ausführung der Beschlüsse der vorjährigen Generalversammlung unser Aktienkapital durch Emission von 5000 Stück auf Ueberbringer lautende Aktien à Nominale K 200 auf K 11 000 000 erhöht.

Dem weiter von der vorjährigen Generalversammlung gefaßten Beschlusse gemäß haben wir mit Zustimmung der staatlichen Aufsichtsbehörde die Aufstempelung der nunmehr resultierenden 55 000 Stück Aktien auf einen Nominalbetrag von K 400 durch Uebertragung eines Betrages von K 11 000 000 aus dem Reservefonds auf Kapitalkonto durchgeführt.

Unsere Fabriken in Pilsen und Josefihütte haben wir an den Oesterreichischen Verein für Zellulosefabrikation verkauft, welche Gesellschaft ihr Aktienkapital von K 3 000 000 auf K 12 000 000 erhöhte.

Die neu ausgegebenen 22 500 Stück Aktien im Nominalbetrage von K 9 000 000 wurden zur Gänze gegen Barzahlung von unserer Gesellschaft übernommen und erscheint der bezügliche Aktienbesitz in der diesjährigen Generalbilanz ausgewiesen.

Aus den bisher intern zurückgelegten Beträgen für Steuern und für die Vermögensabgabe haben wir einen größeren Betrag bereitgestellt.

Da auch die Gestehungskosten aller baulichen und maschinellen Neu- und Wiederherstellungen sich noch immer in aufsteigender Linie bewegen, so hielten wir es für notwendig, eine Rekonstruktionsreserve zu schaffen, die in der diesjährigen Bilanz zum ersten Male ausgewiesen erscheint.

Dem „Ludwig Tennenbaum-Pensions-Fonds" unserer Angestellten haben wir, wie in den vorhergegangenen Jahren, auch im Berichtsjahre wieder einen größeren Betrag überwiesen.

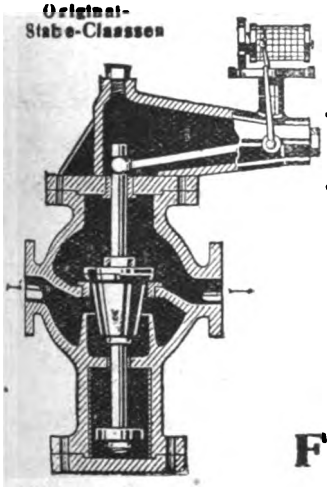
Im heurigen Jahre haben wir die Aktien der uns gehörigen Ungarischen Strohstoffabriks-A.-G. an ein Konsortium verkauft; desgleichen haben wir behufs Nationalisierung unserer Fabrik Petersdorf im Verein mit der Bank Marmorosch, Blank & Co. in Bukarest eine eigene Aktiengesellschaft unter der Firma: „Fabrica de hârtie Petrifalau Societate anonima romana" mit einem Aktienkapital von 24 000 000 Lei und dem Sitze in Bukarest gegründet, woran unsere Gesellschaft mit 50% beteiligt bleibt, während die restlichen 50% von der Bank Marmorosch, Blank & Co. übernommen wurden.

Der Reingewinn beträgt K 20 444 298, für den wir folgende Verwendung beantragen: K 997 852, d. i. 5%, für den neuen allgemeinen Reservefonds, K 1 010 000 als 5%ige Dividende zur Einlösung des Kupons pro 1920, teils ganz-, teils halbjährig, K 1 794 919 als statutengemäße Dotierung der Verwaltungsrats-Tantiemen, ferner weitere K 10 000 000 zur Hinterlegung in den neuen allgemeinen Reservefonds, K 6 060 000 zur Verteilung von 30% Superdividende wie oben, K 581 527 als Vortrag auf neue Rechnung.

Die Aktiengesellschaft der Papierfabrik Schöglmühl wird heuer eine Dividende von K 32, d. i. 8%, verteilen; der Oesterreichische Verein für Zellulosefabrikation bringt nach reichlichen Abschreibungen und Reservierungen eine 10%ige Dividende zur Ausschüttung.

Die **Hasseröder Papierfabrik A.-G.** in **Heidenau** schlägt eine Kapitalserhöhung um ℳ 3,3 Mill. auf ℳ 8,5 Mill. vor. Die neuen Aktien werden den Aktionären zu 125% von 3 zu 2 angeboten. Außerdem werden ℳ 3 Mill. 5%ige Anleihe aufgenommen.

Die **Natron-Zellstoff- und Papierfabriken A.-G.** in **Berlin** beantragt Kapitalserhöhung um ℳ 13 Mill. auf 30 Mill. sowie Ausgabe von ℳ 20 Mill. Obligationen.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Coseler Cellulose- und Papierfabriken Aktiengesellschaft. Die auf den 1. Juni d. J. einberufene ordentliche Generalversammlung ist unter Beibehaltung der Tagesordnung (siehe Wochenblatt Nr. 20, S. 1548) auf den 7. Juni d. J., vormittags 12 Uhr, vertagt worden.

Bezugsrechte. **Varziner Papierfabrik** in **Hammermühle** bei Varzin bis 14. Juni im Verhältnis von 2 zu 1 zu 150%.

Papiermacher-Tafelrunde Altenburg, S.-A.

Freie fachwissenschaftliche Vereinigung.

Semesterbericht. Auch im verflossenen Semester gehörten fast sämtliche Besucher der Papiermacher-Abteilung der Tafelrunde an. Es haben 18 Studierende das Verbandsexamen bestanden, wovon 12 Herren der Tafelrunde angehörten, und zwar die Herren Kottmaier (Auszeichnung), Ley, Mertzke (Auszeichnung), Moidl, Mosimann, Röbke, Schlenzig, Schmidt, Seidel, Spitzer, Vogel, Wagner.

Die Gesamtbesucherzahl weist zurzeit 31 Studierende auf, wovon 29 Herren der Tafelrunde angehören.

Der Vorstand setzt sich zusammen aus den Herren: Carl Vogel, Vorsitzender, Paul Seidel, Schriftführer, Carl Tittiger, Kassenwart, und Albert Reißig, Meister.

Gemäß altehrwürdiger Ueberlieferung wird die Geselligkeit auch weiterhin gepflegt und der Zunftgeist hochgehalten.

Die Freisprechung des Sommersemesters 1921 wird Ende Juli stattfinden.

Trauerfeier. Am 20. 4. wurde im Technikum ein Gedenkstein für die im Weltkrieg gefallenen Studierenden des Technikums enthüllt. Bei der Trauerfeier wurde durch den Vorsitzenden ein Lorbeerkranz mit Schleife im Namen der P.-T. niedergelegt. Die Runde wird den gefallenen Helden stets ein ehrendes Andenken bewahren.

Papiermacher-Tafelrunde Altenburg.
Carl Vogel,
1. Vorsitzender.

Freigabe der Ausfuhr von Papierkarton und Pappe aus Spanien. Durch eine Verordnung vom 14. April 1921 ist die Ausfuhr von Papier, Karton und Pappe aller Arten freigegeben worden.

Der Termin für die **abgabefreie Einfuhr deutscher Waren nach England,** welche vor dem 8. März 1921 bestellt wurden und für die 20% des Wertes angezahlt sind, ist bis zum 15. Juni 1921 verlängert worden.

Wiederaufnahme des Postscheckverkehrs mit dem Gebiet der Freien Stadt Danzig. Am 1. Juni 1921 wird mit der Postverwaltung des Gebiets der Freien Stadt Danzig der Postscheckverkehr in vollem Umfang wieder aufgenommen. Ueberweisungen und Zahlungsaufträge mit Zahlkarte oder Zahlungsanweisung nach dem Gebiet der Freien Stadt Danzig werden im einzelnen bis ℳ 3000 ohne besonderen Nachweis ausgeführt. Bei Aufträgen über höhere Beträge sind Inhalt und Zweck des Geschäfts, für das die Zahlung dient, anzugeben und durch Nachweise zu belegen. Die durch Postauftrag oder Nachnahme eingezogenen Beträge werden unter den Voraussetzungen der Postscheckordnung für das Deutsche Reich dem Postscheckkonto des Absenders oder eines Dritten mit Zahlkarte überwiesen. Die Zahlkarten dürfen aber nicht im voraus freigemacht werden. Die Ueberweisungen sind gebührenfrei. Für die Zahlkarten und Zahlungsanweisungen werden die Gebühren nach dem Postscheckgesetz für das Deutsche Reich erhoben.

Vom Lumpenmarkt.

Dem Produkten-Markt, Berlin, wird berichtet:

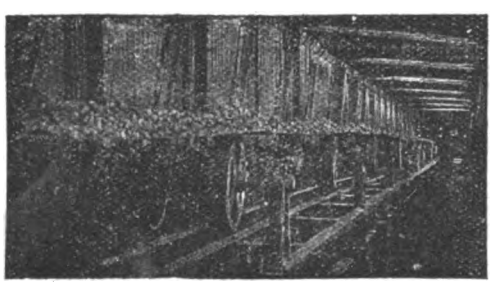
Sachsen. Nach wie vor ist die Marktlage und Stimmung eine gedrückte. Obwohl zwar nunmehr die freie Ausfuhr erleichtert ist, spricht diese gegenwärtig und für die nächste Zukunft kaum mit. Die Maßnahme kam zu spät. Bevor nicht ein klares Sehen in der gesamten politischen Lage möglich ist, dürfte an eine Besserung kaum zu denken sein. Solche braucht aber keinesfalls mit allzu großen Hoffnungen erwartet werden. Die Preise werden nach wie vor niedrig liegen; auf ziemlich lange Zeit hinaus.

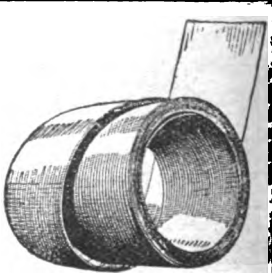
Rheinland. In der Marktlage hat sich bis jetzt nichts geändert. Das Geschäft liegt sehr darnieder, und die Aussichten sind für die nächste Zeit ebenfalls sehr trübe. Die Folgen der Ausfuhrerleichterung lassen auf sich warten.

Gewalztes gliederloses

Stahl-Transportband

System Sandviken.





Kraftbedarf geringer
als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes

Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in **Bekohlungsanlagen** mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.

Sandviken Transportband-Ges.
Charlottenburg 5.

Ausführliche Abhandlung in Heft 52, Jhg. 1920.

Digitized by Google

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 11. Juni 1921. Nummer 23.

Gebleichter Strohstoff

H.&A.GRATENAU

Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115, 12201, 7686.

Jakob Gerner, Leipzig 5.

Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Schopper Falzer

Eingetr. Schutzmarke

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert

für Spinnpapier und andere Papiere

Festigkeitsprüfer
für Spinnpapier, Papiergarn, Papiergewebe

Trockengehaltsprüfer
sowie alle übrigen Präzisionsapparate für papier- und textiltechnische Prüfungen.

Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 u. Arndtstr. 27.
Fabrik f. Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche u. techn. Apparate

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anh.

Fabrik-Schornsteinbau
Dampfkesseleinmauerungen
Herrmann & Voigtmann
Chemnitz
Aussig a. E.
Gegründet 1898.

Zellulose · Holzstoff · Kaolin

Einfuhr — Ausfuhr

Paul Scholz, Dresden A. 24

Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Digitized by Google

Maschinenfabrik - Aktien - Ges.

vorm.

Wagner & Co.,

Cöthen in Anhalt.

Baut als Spezialität für Zellulosefabriken:

Rotierende Feinkiesöfen

„System Wagner“

Vorteile: Bequeme Auswechslung der Rührarme, solide kräftige Konstruktion.
Beste Abröstung der Pyrite; Einfache Bedienung.

Komplette Garnituren für Stückkiesöfen
Schwefelöfen aller Systeme (stationäre und rotierende)
Kühl- und Waschtürme für SO_2 Gase
Ventilatoren für die Gasförderung
Abgaskühlungen sowie Pumpen für die Förderung von Laugen, Schwachsäuren und Wasser.
Moderne Laugenerzeugungsanlagen für Feinkies, Stückkies und Schwefelbetrieb in Verbindung mit Turm- oder Bottich-Batterien.

Beste Referenzen über ausgeführte Anlagen.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifbandbezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **11. Juni 1921.** **Nummer 23.**

Inhaltsverzeichnis.

Verein Deutscher Papierfabrikanten. Ansprache des Vorsitzenden, Herrn R. Ebart, in der Hauptversammlung in München	1833	Geschäftsberichte	1846
Papiermachertage in München vom 30. 5. bis 4. 6. 1921	1835	Geschäfts- und Personalnachrichten	1848
Vorbildung des Nachwuchses in der Papierindustrie	1840	50jähriges Bestehen der Freiberger Papierfabrik	1849
Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff-, und Holzstoff-Industrie E. V.	1844	Ueber den Aufschluß von Stroh mit Natriumcarbonat	1851
Bekanntmachung betr. Normalpapiere	1844	Elektrisch geheizte Trockenzylinder in Papier- und Pappenmaschinen	1853
Zellstoffpreise	1844	Patent-Berichte	1854
Ermäßigung der Holzstoffpreise	1844	Elektrischer Schutzwandler	1856
Auflösung der Vermittlungsstelle für Metalltuch	1845	Grundsätze für die Bewertung von Brennorf	1857
		Börsenkurse von Aktien der Papierindustrie	1858
		Marktberichte	1859
		Beilagen-Hinweis	1860

Verein Deutscher Papierfabrikanten.

Ansprache des Vorsitzenden, Herrn R. Ebart, in der Hauptversammlung des Vereins am 3. Juni 1921.

Meine Herren! Zum erstenmal seit einer Reihe von Jahren befinden wir uns bei unserer Hauptversammlung nicht im engsten Kreis unserer Fachgenossen, wir haben uns wie in den Vorkriegszeiten erlaubt, Vertreter von Behörden, von unseren Fachschulen und Fachkollegen aus benachbarten Ländern aufzufordern, an unserer Tagung teilzunehmen. Ich habe die Ehre, diese im Namen des V. D. P. in unserer Mitte zu begrüßen. Eine ganz besondere Freude ist es für uns, daß die Herren Papierfabrikanten aus Oesterreich unserer Einladung gefolgt sind und uns die Ehre ihrer Anwesenheit schenken. Seien Sie uns herzlich willkommen.

M. H.! Kein Mensch, weder in Deutschland noch in der übrigen Welt, ist heute in der Lage, die Tragweite der jüngsten politischen Geschehnisse zu übersehen. Wir Deutschen aber wissen, daß wir vor eine Aufgabe gestellt sind, die über unsere Kraft geht. Uebermenschliches zu leisten — wir werden es versuchen. Der Unterschrift unter den Versailler Friedensvertrag ist im Mai dieses Jahres die Unterschrift unter das Londoner Diktat gefolgt. Das Wort Kaiser Friedrichs: „Lerne zu leiden ohne zu klagen" klingt heute im deutschen Volke nach. Wir alle müssen dulden und den Kelch des Verhängnisses bis auf die Neige leeren. Dem

Digitized by Google

Zwang der Feinde werden wir nicht entrinnen. Das deutsche Volk hat durch die Unterschriften seiner Regierungsvertreter die Pflicht übernommen, die vom Feinde auferlegten Frondienste zu leisten, aber, meine Herren, die Pflicht jedes ehrlichen und aufrechten Deutschen ist es, auch an seinem Teil dazu beizutragen, daß der Wahrheit in der Welt wieder Geltung verschafft wird, und bei jeder sich bietenden Gelegenheit die Schuldfrage in den Mittelpunkt der Erörterung zu stellen. Wir wissen, daß der Versailler Vertrag aufgebaut ist auf der bodenlosesten Lüge, auf der jemals in der Weltgeschichte ein Vertrag aufgebaut worden ist, auf der Voraussetzung der Schuld Deutschlands am Kriege. Das Schuldbekenntnis ist unserer Regierung abgepreßt worden, aber die Schuld selbst besteht darum keineswegs. Der Notwendigkeit, den Beweis hierfür zu erbringen, haben uns zahlreiche Aeußerungen in Wort und Schrift in den Ländern der Sieger enthoben. Unsere verschiedenen Regierungen der letzten Jahre haben es nicht für gut befunden, die Welt über die Schuldfrage aufzuklären, die Gründe für diese Unterlassung kenne ich nicht, aber ich bin nicht der Meinung, daß es irgendwelchen Zweck hat, jetzt die Regierung dauernd deswegen anzuklagen, ich meine vielmehr, das Volk soll selbst die Sache in die Hand nehmen. Treitschke sagte einmal: „Wir alle machen Weltgeschichte", die Aufklärung der Schuldfrage ist ein Stück Weltgeschichte, für unser ganzes Volk ist es von fundamentalster Bedeutung, daß die Lüge von der Schuld Deutschlands am Kriege aus der Welt geschafft wird, und wenn ich hier als Vertreter eines großen wirtschaftlichen Verbandes zu Ihnen spreche, würde ich nach meiner Auffassung eine Unterlassungssünde begehen, wenn ich an dieser Frage stillschweigend vorüberginge. Lloyd George hat im Dezember 1920 festgestellt, daß es eine eigentliche moralische Kriegsschuld nicht gibt, daß man von allen Seiten in den Krieg hineingeglitten sei, um nicht zu sagen hineingetorkelt. Und derselbe Lloyd George hat sich bereits im Jahre 1908 zur Frage der Gegnerschaft zwischen England und Deutschland in sehr bemerkenswerter Weise ausgelassen: „Viel erklärlicher als das englische Mißtrauen gegen Deutschland ist das deutsche Mißtrauen gegen England. Wir haben es selbst hervorgerufen." Und nach einem Vergleich der englischen Wehrmacht zur See mit der deutschen Armee fährt er fort: „Wenn Deutschland gewissen Allianzen und Verständigungen gegenüber Verdacht schöpft, so ist das nur die natürliche Folge geheimnisvoller Andeutungen in der Times und der Daily Mail."

Ich erinnere ferner an die Schriften des Engländers Keyens, der die Schuldfrage am Kriege in objektivster Weise untersucht hat und zu einem Deutschland entlastenden Ergebnis gelangt. Und weiter ist es ein Engländer, Morel, der im August 1914 aus dem englischen Ministerium austrat, weil er Englands Eintritt in den Krieg nicht gutheißen konnte, und der in einem im Jahre 1917 an Wilson gerichteten Brief gesagt hat: „Jawohl es ist wahr: Deutschland und seine Herrscher haben manchmal überflüssigerweise mit dem Säbel gerasselt, aber immer nur dann, wenn Deutschland durch die Nachbarmächte bedroht worden ist. Und dieses Deutschland, das mitunter mit dem Säbel gerasselt hat, ich muß es zu seiner Ehre sagen, es hat den Säbel nicht aus der Scheide gezogen." Und im Aprilheft seiner Zeitschrift „Foreign Affairs" äußert Morel sich über die Anklagen gegen Deutschland und dessen Kriegsschuld folgendermaßen: „Warum muß die Legende von Deutschlands Verschwörung, ein ahnungsloses Europa in den Krieg zu stürzen, von allen redlichen und weitblickenden Geistern von neuem untersucht werden? Weil sie schon bei Kriegsausbruch unhaltbar war und seitdem durch Bekenntnisse und Enthüllungen geradezu lächerlich geworden ist. Weil wir u. a. jetzt wissen, daß das zaristische Rußland sich seit dem Frühjahr 1909 eifrig zum Kriege gerüstet hatte, und daß von 1912 bis zum Frühjahr 1914 diese Rüstungen ungeheure Ausdehnung angenommen hatten. Weil wir jetzt wissen, daß die Ermordung des österreichischen Thronerben der Höhepunkt der Tätigkeit einer serbischen Militärclique war, die die serbische Regierung völlig in ihrer Hand hatte, und deren Politik darauf hinauslief, Oesterreich zum Kriege zu reizen. Weil wir jetzt wissen, daß der serbischen Regierung ihre auswärtige Politik von Petrograd aus diktiert wurde. Weil wir jetzt wissen, daß das zaristische Rußland im Februar vor Kriegsausbruch beschlossen hatte, die Fragen der Meerengen gewaltsam zu lösen, und das bedeutete „Krieg". Weil wir jetzt wissen, daß der russische und französische Generalstab sich unter Mitwirkung des Zaren feierlich verständigt hatten: eine allgemeine russische Mobilmachung sollte einer Kriegs-

Digitized by Google

erklärung gleich gewertet werden. Weil wir jetzt wissen, daß die allgemeine russische Mobilmachung zwei Tage vor der offenen Erklärung im geheimen im Gange war, und daß französische amtliche Persönlichkeiten das wußten. Weil wir jetzt wissen, daß der englische und französische Generalstab volle acht Jahre vor Kriegsausbruch emsige gemeinsame Vorbereitungen zum Krieg mit Deutschland getroffen hatten und die strategischen Pläne so lückenlos waren, daß sogar die Verpflegungsstellen auf der Marschroute der englischen Truppen in Frankreich feststanden. Weil wir jetzt wissen, daß gleicherweise die englische Admiralität gemeinsam mit der Frankreichs zum Krieg mit Deutschland gerüstet hatte, und daß der verstorbene Marineminister den König zweimal zu einem plötzlichen Angriff auf die deutsche Flotte ohne Kriegserklärung gedrängt hatte, und zwar in Verbindung mit einer Landung an der Küste Pommerns. Weil wir jetzt wissen, daß im April vor Kriegsausbruch die Basis eines englisch-russischen Marineabkommens festgelegt war, und daß von diesem Zeitpunkt an russische und englische Marinesachverständige gemeinsame Pläne für Operationen gegen Deutschland in der Ostsee aufzustellen begannen. Weil wir jetzt wissen, daß bis fast unmittelbar vor Kriegsausbruch Deutschland große Mengen Getreide an Frankreich und Rußland verkauft hat, daß bei Kriegsausbruch die deutsche Flotte nicht konzentriert war, daß deutsche Armee- und Marineoffiziere in hoher Stellung bis wenige Tage vor Hereinbruch des Unheils auf Urlaub waren." Zu diesem Ergebnis kommt ein Brite. Den genannten Zeugen läßt sich noch eine Reihe anderer britischer Staatsmänner und Gelehrten anfügen, ich erinnere an die Aeußerungen des Handelsministers Runciman, Lord Haldanes, Archibald Hurds und anderer.

Die Schuldfrage ist unsere Schicksalsfrage geworden. Unablässig müssen wir darauf hinwirken, daß sie geklärt wird, sie bedeutet das A und das O unserer Politik, denn sie hat den Strang geliefert, mit dem man uns hängen will. Wenn uns aber solche Zeugnisse britischer Staatsmänner zur Verfügung stehen, wie ich sie angeführt habe, so müssen wir Sorge tragen, daß sie nicht in den Archiven oder Büchereien in Vergessenheit geraten, sondern daß sie in der ganzen Welt verbreitet und bekannt werden, daß immer und immer wieder darauf hingewiesen wird, wie unsere Gegner sich selbst als Urheber des Krieges bekannt haben, denn wenn wir dauernd zu der Behauptung unserer Schuld am Kriege schweigen, so glaubt schließlich die ganze Welt daran, und die Wahrheit kann nicht durchdringen. Die Lüge hat allzu lange triumphiert, sie muß der Wahrheit weichen, denn nur auf dieser kann der neue Abschnitt der Weltgeschichte, vor dem wir stehen, sich aufbauen.

Die Wirtschaft ist die Grundlage unseres Lebens. Aber sie muß aus dem gegenwärtigen chaotischen Zustand herausgerissen und zu einem Organismus werden, nur dann sind wir zu retten. Daß dieser Organismus die ganze Weltwirtschaft umspannen muß, und daß nicht ein einzelnes Volk die Schäden, welche ein großer Teil der Welt durch den Krieg erlitten hat, wieder gutmachen kann, diese Erkenntnis wird sich auch bei den anderen Völkern durchsetzen, die heute alles, mehr als wir besitzen und mehr als wir zu leisten imstande sind, aus uns herauspressen wollen. Die internationale Verständigung wird kommen, weil sie kommen muß. Jetzt haben wir mit der Macht die Freiheit verloren, unser Land ist zu einer Ausbeuteprovinz, unser Volk zu einem Sklavenvolk geworden. Wir müssen unser Schicksal tragen, aber es gilt das Letzte zu wahren, was ein Volk in seinem Unglück sich bewahren sollte: Stolz und Würde. Auch für ein Volk gilt das: „Stirb und werde", das Wort vom Einsetzen des Lebens, um es zu gewinnen. Dazu bedarf es aber festen Zusammenschließens und Zusammenhaltens im Innern, der rechten, vom allgemeinen Vertrauen getragenen Arbeitsgemeinschaft! Heraus aus dem Elend des Parteigezänks und an die Stelle des Materialismus mehr Idealismus! Das Dunkel unserer Tage muß nicht ewige Nacht bedeuten und Untergang. Es kann das Dunkel vor dem neuen Tage sein, lassen Sie es uns dazu machen, lassen Sie uns rüstig vorwärtsgehen auf dem Wege zur Erneuerung des deutschen Geistes, lassen Sie uns hoffen, arbeiten und nicht verzweifeln!

Digitized by Google

Papiermachertage in München vom 30. Mai bis 4. Juni 1921.

Zum ersten Male seit 1914 waren die Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoffabrikanten wieder zu einer größeren Tagung vereinigt. München war der Sammelpunkt, und München hat seine Anziehungskraft aufs neue bewiesen. Aus den entferntesten Gegenden Deutschlands waren die Vertreter unserer Industrie mit ihren Damen zahlreich erschienen, und wir können uns kaum an eine ähnliche starke Beteiligung erinnern. Dafür boten aber auch die Sitzungen und Aussprachen eine Fülle interessanten Stoffs, so daß jeder nach Belieben an dieser Quelle Erkenntnis und Anregungen schöpfen konnte. Für die Stunden der Erholung hatten die Bayern aufs beste vorgesorgt, und der Himmel begünstigte die Tagung durch das schönste Wetter, die Sonne meinte es mitunter gar zu gut.

Die Reihe der Versammlungen und Veranstaltungen wurde eröffnet durch den Verein Deutscher Pappenfabrikanten, der nach einer Vorstandssitzung am vorhergehenden Nachmittag am Dienstag, den 31. Mai, seine Hauptversammlung im Hotel Rheinischer Hof abhielt.

Die zahlreich besuchte Versammlung wurde durch den Vorsitzenden, Herrn Emil Pott, eröffnet, welcher die anwesenden Gäste begrüßte und einen Rückblick auf das letzte Jahr mit allem, was solches Schweres und Unerfreuliches für unser Vaterland mit sich gebracht hat, warf. Der neue Geschäftsführer, Herr Landrichter Widera, erstattete den Geschäftsbericht und war u. a. in der Lage, mitteilen zu können, daß sich die Ausfuhr von Pappe im Mai wieder etwas gehoben habe. Nach Vornahme der Vorstands-Ergänzungswahl folgte eine Aussprache über die wesentlich ungünstiger gewordene Geschäftslage, über Ein- und Ausfuhrfragen usw. Beschlossen wurde der Beitritt zu dem Verband wasserwirtschaftlicher Fragen sowie der gemeinsamen Unterstützungskommission der Fachverbände, in welche zwei Mitglieder gewählt wurden. Der Jahresbeitrag wurde mit Mehrheit auf 5 ‰ festgesetzt. Dem Kassenführer wurde Entlastung erteilt.

Ein gemeinschaftliches Mittagessen bildete den Abschluß der diesjährigen Tagung. Eine größere Anzahl von Fachgenossen mit ihren Damen nahm am folgenden Tage an dem gemeinschaftlichen Ausflug auf den Wendelstein teil.

Am gleichen Tage fand eine erweiterte Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten statt, in welcher eine Herabsetzung der Zellstoffpreise beschlossen wurde. (Siehe heutige Nummer, S. 1844.)

Ferner hielt an diesem Tage der Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten vormittags eine Vorstandssitzung ab, während nachmittags der Preisausschuß der Deutschen Handelsholzstoff-Industrie sich versammelte, beide im Hotel Bayrischer Hof. Die Damen und die sitzungsfreien Mitglieder vereinigten sich zu einem genußreichen Ausflug nach dem Starnberger See. Am Abend trafen sich die Holzstoff-Fabrikanten und ihre Freunde beim Begrüßungsabend im Hofbräuhaus.

Am folgenden Tage, Mittwoch, den 1. Juni, tagte die Hauptversammlung des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten im Bayrischen Hof. Sie wurde vom Vorsitzenden, Herrn Ziv.-Ingenieur Eugen Kaul, eröffnet, der die Gäste begrüßte und seiner Freude darüber Ausdruck gab, daß so viele Mitglieder der Einladung des Vorstandes nach München gefolgt seien. 1913 und 1914 und während des Krieges hätten die Hauptversammlungen in Sachsen stattgefunden. München sei für dieses Jahr gewählt worden mit Rücksicht auf den zweitgrößten Unterverband, den süddeutschen. München habe auch seine alte Zugkraft behalten, wie die zahlreiche Beteiligung, besonders der Damen, beweise.

Er führte dann weiter aus, wie wir durch das Londoner Ultimatum vor einer wirtschaftlich ganz neuen Zeit ständen. In der Hauptsache würde wohl die deutsche Industrie die ungeheuren Lasten zu tragen haben, denn das Aufbringen durch Steuern sei ganz ausgeschlossen. Nur durch eine Planwirtschaft (nicht staatliche Zwangswirtschaft), systematische Organisation der Ausfuhr können die schweren Lasten aufgebracht werden. Die Holzstoffindustrie sei an der Ausfuhr allerdings nicht direkt beteiligt, aber durch die Papier- und Papierverarbeitungsindustrie und müsse das ihre dazu tun, um die Ausfuhr dieser Industrien zu heben. Er schloß mit der Aufforderung zur Mitarbeit.

Herr Obenauf sprach Herrn Kaul im Auftrage des Vorstandes herzlichen Dank für seine 20jährige Tätigkeit als Vorsitzender des Vereins aus, zu dem er vor 20 Jahren in

Digitized by Google

München gewählt wurde. Er verband damit die Bitte, den Vorsitz noch zwei Jahre bis zum 50jährigen Jubiläum des Vereins zu behalten. Die Versammlung erhob sich zur Anerkennung der Verdienste des Jubilars von den Sitzen.

Herr Kaul schilderte darauf kurz den Werdegang des Vereins und seine Ziele und betonte die treue Mitarbeit des Herrn Dr. Schuchhart, der auf eine 10jährige Tätigkeit als Geschäftsführer des Vereins zurückblicken könne.

Herr Ebart dankte für die Einladung an den Zentralausschuß und an den Verein Deutscher Papierfabrikanten, als deren Vorsitzender er an der Tagung teilnehme. Er verwies darauf, daß die Interessen der einzelnen Fachverbände nicht immer gleichlaufend seien, daß die Gegensätze aber ausgeglichen werden müßten.

Dann wurde in die Tagesordnung eingetreten. Wir werden darüber noch besonders berichten. Es sei hier nur der sehr interessante Vortrag des Herrn Reichsfinanzrates Dr. Spieß, Mitglied des Reichsfinanzhofes, erwähnt, über das schwierige Thema: „Die steuerrechtliche Zulässigkeit von Abschreibungen und Erneuerungsfonds". Die klaren Ausführungen ernteten reichen Beifall.

An die Versammlung schloß sich ein gemeinsames Essen, dabei begrüßte der Vorsitzende des süddeutschen Holzstoff-Fabrikanten-Verbandes, Herr S. Schaal, Scheer (Donau), die Anwesenden, während Herr Fischer, Berchtesgaden, in launiger, humorvoller Rede die zahlreich erschienenen Damen hochleben ließ.

Ein gemeinsamer Ausflug entführte dann am Donnerstag die Holzstoffabrikanten nach dem Wendelstein und beschloß ihre Tagung.

Zu einem stimmungsvollen Abend nach echt bayrischer Art gestaltete sich sehr bald das gesellige Beisammensein der Papiermacher im Mathäserbräu am Mittwoch Abend, zu dem der Arbeitgeberverband Gruppe Bayern eingeladen hatte. Der mit Tannengrün geschmückte Saal war bald bis zum letzten Platz gefüllt. Neben den materiellen Genüssen, Bier und Würsten, Haxen usw., gab es verschiedene Proben bayrischen Humors, die an Kraft und Urwüchsigkeit nichts zu wünschen übrig ließen und mit den großen Steinkrügen in Wettbewerb treten konnten. Die Polizeistunde war schon sehr vorgeschritten, als die Letzten diese gastliche Stätte verließen.

Der Donnerstag vereinigte die Papiermacher und Gäste zum technischen Teil der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten im Hotel Vier Jahreszeiten. Nach einer einleitenden Ansprache des Vorsitzenden, Herrn R. Ebart, gab der Geschäftsführer des V.D.P., Herr Dr. Mirus, eine Ergänzung zu den im Jahresbericht gemachten Mitteilungen über technische Fragen. Er sprach über den Stand der Arbeiten des Instituts für Zellstoffforschung in Eberswalde, behandelte sodann die Frage der Verwertung von Schilf zur Herstellung von Papier sowie die Untersuchungen, die mit einer südafrikanischen Pflanzenfaser zwecks Ausbeutung auf Zellstoff angestellt worden sind. Er verbreitete sich dann eingehend über den derzeitigen Stand der Normung der Papierformate in Deutschland und ging auch auf die diesbezüglichen Bestrebungen in Holland und Oesterreich ein. In Verbindung damit berührte er die Normierung von Gußwalzen. Schließlich ging er auf die Möglichkeit der Wiederherstellung von Normalpapier in der Friedensqualität ein.

Herr Kommerzienrat Dr. Scheufelen berichtete über das Deutsche Museum und lud zu weiteren Zeichnungen ein.

Dann folgten die Vorträge. Diese werden den Mitgliedern des Vereins als Drucksache zugehen und auch im Wochenblatt ganz oder auszugsweise wiedergegeben werden. Den Anfang bildet in der heutigen Nummer der gediegene Vortrag des Herrn Dir. Paul Naucke, Aschaffenburg, über Vorbildung des Nachwuchses in der Papierindustrie, welcher sehr großen Beifall fand.

Man darf wohl sagen, daß das Programm dieses Teiles etwas gar zu reichhaltig und umfangreich war und die Ausdauer der aufmerksamen Zuhörer auf eine schwere Belastungsprobe stellte. Die Sitzung endete gegen 2½ Uhr.

Im Anschluß daran tagten um 3 Uhr die Vereinigte Unterstützungs-Kommission und um 5 Uhr die Handelspolitischen Ausschüsse der vier Vereine der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.

Für die nicht durch diese Sitzungen in Anspruch Genommenen bildete den Abschluß dieses der Technik gewidmeten Tages eine Besichtigung des Deutschen Museums um 4 Uhr. Während eine größere Teilnehmerzahl die Sammlung in der Maximilianstraße unter kundiger Führung besichtigte, interessierten sich andere für die Neubauten

Digitized by Google

auf der Museumsinsel, wo die Haynsburger Papiermühle von der Bugra wieder aufgestellt ist, ebenso die in Nr. 14 dieses Blattes, S. 1060, aufgeführten Modelle, und woselbst später auch die Modelle einer modernen Papierfabrik, einer Zellstoffabrik usw. Platz finden werden. Es würde zu weit führen und ist ein Ding der Unmöglichkeit, mit wenig Worten einen Begriff zu geben, welche Schätze hier zusammengetragen sind. Wir können die Münchener nur beneiden, daß sie diese Bildungsstätte für alle und besonders für die Jugend in ihren Mauern haben und ihren Wissensdrang für ein paar Pfennige am Objekt selbst befriedigen können.

Außer den aufgeführten Versammlungen und Sitzungen fanden an diesen Tagen noch zahlreiche Gruppenberatungen statt, derart, daß viele Teilnehmer häufig gleichzeitig durch mehrere Anberaumungen in Anspruch genommen waren. Es wurde also in München anstrengend gearbeitet, manchem Fachgenossen wird es fast zuviel geworden sein.

Der Freitag führte die Papiermacher zum zweiten Tag der Hauptversammlung wieder in den Vier Jahreszeiten zusammen. Er war für die wirtschaftlichen Fragen bestimmt. Nachdem zunächst in geschlossener Sitzung die internen Vereinsangelegenheiten erledigt waren, begann um 12 Uhr die offizielle Sitzung mit der Begrüßung der zahlreichen Gäste durch den Vorsitzenden Herrn Ebart. (Siehe erste Seite.)

Dann sprach Herr Rechtsanwalt Lammers, der Vertrauensmann des V. D. P., in mehr als einstündiger glänzender Rede zur Wirtschaftslage und beleuchtete all die Fragen, die das Wohl und Wehe der Papierindustrie und der darin Arbeitenden, Arbeitgeber und Arbeitnehmer, bestimmen und berühren. Es ist unmöglich, aus seinen tief durchdachten, klaren Ausführungen etwas nur anzudeuten. Wir hoffen, auch diese, mit lang anhaltendem Beifall aufgenommene Rede bald im Wochenblatt wiedergeben zu können, und daß sie dadurch weiteste Verbreitung und die Beachtung finden möge, die sie verdient.

Bei der Aussprache über den Wirtschaftsbericht nahm Herr Beda energisch Stellung gegen die Vorwürfe der Preiswucherei gegen die Papierindustrie. Da die Presse aus selbstsüchtigen Gründen keine Verteidigung aufnimmt, empfahl er Aufklärung in aller Oeffentlichkeit an den Plakatsäulen.

Herr Borch, Direktor des Arbeitgeberverbandes der österreichischen Papierindustrie, schilderte die Verhältnisse in Oesterreich, die zum Teil ähnlich liegen wie in Deutschland.

Nach Erledigung einiger weiterer Angelegenheiten wurde die Versammlung um 2½ Uhr durch den Vorsitzenden mit Worten des Dankes an die Versammlung geschlossen. Damit war das Arbeitsprogramm der Tagung zu Ende.

Bei dem anschließenden Essen, an dem etwa 350 Personen teilnahmen, brachte Herr Ebart in seiner Begrüßungsansprache zum Ausdruck, daß wir die Stunden der Erholung nach der Arbeit zwar nicht mit dem Frohgefühl wie früher genießen könnten, aber doch die Sorgen einmal vergessen wollten. Das seien wir den Damen schuldig. Er forderte die Mitglieder auf, auf das Wohl der Ehrengäste zu trinken.

Herr Geh. Kommerzienrat Dr. Niethammer führte aus, wie es die Herzen höher schlagen mache, wenn man die Runde der Papiermacher und Papiermacherinnen überblicke. Er ermahnte, nicht den Fehler zu begehen, den das deutsche Volk in diesen Tagen begeht, die Verdienste derer zu vergessen, die aufgebaut haben. Der Verein stehe jetzt groß und gefestigt da, und nach siebenjähriger Pause seien wir wieder einmal in großer Zahl versammelt. Niemand werde bestreiten, daß es Arbeit koste, alle unter einen Hut zu bringen. Eine Jahresversammlung sei viel schwieriger zu veranstalten, wenn der Verein groß sei, als wenn er klein sei. Er bewundere die Courage der Bayern. München habe seine Eigenart, es sei Stimmung darin. Wir hätten alle Ursache, den Bayern zu danken für die gastliche Aufnahme, die glänzende Aufmachung des ganzen Festes mache ihnen alle Ehre. Er forderte die Anwesenden auf, den Dank durch ein Hoch auf die bayrische Gruppe zum Ausdruck zu bringen.

Seine Exzellenz Reichsrat Dr. v. Miller dankte herzlich im Namen der Gäste für die Einladung zu der Tagung und dem Feste und die freundliche Begrüßung. Er dankte ferner als Vertreter des Deutschen Museums für all die Unterstützung, die ihm von der Papierindustrie zuteil geworden sei. In einer Zeit der Not sei allzusehr die Gefahr vorhanden, daß in der Sorge um das tägliche Brot vergessen wird, daß die Schätze der Wissenschaft nicht für einen Teil, sondern für die ganze Nation vorhanden sind. Im Volke die Wertschätzung für Wissenschaft und Technik zu fördern, ihm zu zeigen, was im Laufe der

Digitized by Google

Jahrhunderte geschaffen wurde, das sei die Aufgabe des Deutschen Museums. Auch die Darstellung der Papierindustrie würde belehrend, anregend und in hohem Grade nützlich werden. Er zeigte, welche Naturschätze in vielen Ländern vorhanden seien, aber nicht gehoben werden könnten, weil es an Menschen fehlt, die Deutschland hat. Alles könnten die Feinde von uns verlangen, aber unsere bedeutenden Männer könnten sie nicht verlangen. Seine kraftvolle Ansprache schloß mit einem Hoch auf die großen Männer der Papierindustrie.

Herr Direktor Naucke brachte ein Hoch auf die Damen aus, Herr Schreider, Saalfeld, hielt eine kurze humoristische Ansprache, die mit einem Hoch auf die Papiermacher endete.

Einen Gruß vom Rhein aus dem besetzten Gebiet überbrachte Herr Dr. Coerper, Geschäftsführer der Gruppe Besetzte Rheinlande. Er betonte, daß das Gefühl der Zusammengehörigkeit in der Papierindustrie besonders ausgeprägt und das Fachbewußtsein entwickelt sei wie in keiner anderen Industrie. Trotz aller Anfechtung, trotz aller Versuche werden die besetzten Gebiete am Vaterland festhalten. Er schloß mit einem Gedicht an den Rhein von Josef Schlegel in Düren: „Was wallest du stumm durch den blühenden Hain?“

Eine während des Essens veranstaltete Sammlung für die Münchner Kinderhilfe brachte über 10 000 ℳ.

Einen seltenen Kunstgenuß boten die bayrischen Papier- und Zellstoff-Fabrikanten in der folgenden Sondervorstellung von „Figaros Hochzeit“ im Residenztheater, das bis auf den letzten Platz gefüllt war. Gesang und Spiel der ersten Kräfte, die entzückende Musik von W. A. Mozart, dazu die glänzende dekorative Ausstattung strömten einen Zauber aus, der selbst den ärgsten Materialisten auf einige Stunden von seinen Erdenfesseln befreite. Nicht enden wollender Beifall erfüllte das Haus nach Schluß des letzten Aktes. Um die Vorstellung hat sich Herr Kommerzienrat Kaula von der München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation sehr verdient gemacht, und ihm sei deshalb auch besonderer Dank dafür gesagt.

Es bleibt uns noch die Pflicht, auch über den letzten Tag, den Samstag, zu berichten. Ein Sonderzug brachte die Papierer schnell über Rosenheim nach Redenfelden. Hier wurde die Zellstoff- und Papierfabrik der Oberbayrischen Zellstoff- und Papierfabriken A.-G. besichtigt. Die Herren Direktoren Hoehl und Pousar und ihre Beamten standen zur Führung der einzelnen Gruppen bereit. Besonderem Interesse begegneten der große Kocher von 30 Tonnen Ausbeute an trockenem Zellstoff und die Spritfabrik. In der nahen Gastwirtschaft bewirtete dann die Gesellschaft die Teilnehmer mit Bier, Weiß- und Schweinswürsten, wobei als eine besondere Ueberraschung das Bier in Liter-Steinkrügen mit dem Papiermacherwappen, Zinndeckel und einer Inschrift zur Erinnerung an den Tag kredenzt und die Würstchen von besonders für den Tag hergestellten Tellern gegessen wurden. Teller und Krüge, letztere nach Eingravierung der Namen der Besucher, werden allen Teilnehmern auf dem Postwege zum bleibenden Andenken zugestellt werden.

Bald war die kurze Zeit von zwei Stunden, die im Programm für Redenfelden bestimmt war, vorüber und nun ging es weiter mit der Bahn nach Brannenburg und von dort mit der Bergbahn in 3 Extrazügen nach dem Wendelstein. In 1¼ Stunden führte die Bahn die Papierer in 1800 m Höhe, von wo sie einen weiten Blick in die Innebene und die umgebende Bergwelt genossen. Allerdings waren bei der Sonnenglut das Tal und die entfernteren Spitzen etwas in Dunst gehüllt, den kein Entnebelungskünstler zu entfernen vermochte. Aber mit Wonne atmete man die herrliche und reine Bergluft und ließ die Kraft der Sonne auf sich einwirken. Dabei bot die Fahrt und der Aufenthalt oben noch viel Gelegenheit, alte Freunde, die man bisher nur flüchtig gesehen hatte, zu begrüßen und neue Bekanntschaften zu machen. Ein schönerer Abschluß der ganzen Tagung, als dieser Ausflug in die herrliche Bergwelt, läßt sich wohl schwerlich denken. Nicht alle kehrten am Abend nach München zurück, sondern manche blieben zurück, um noch einen oder zwei Tage Bergluft zu genießen oder tiefer ins Gebirge zu dringen. Bald waren die Papiermacher wieder in alle Winde verstreut.

Der ganze Verlauf der Tagung hat denen recht gegeben, die trotz aller Bedenken in Rücksicht auf die politische Lage für die Durchführung waren. Die heutige Zeit erfordert mehr als je ein gegenseitiges Näherkommen, ein Sichverstehenlernen und gemeinsame Arbeit zum Heil der ganzen Industrie und des einzelnen, und darin haben uns die Münchner Tage ein gut Stück vorwärts gebracht. Auch wird sich jeder Teilnehmer noch nach Jahren gern an die gemeinsam

Digitized by Google

verbrachten schönen Stunden erinnern, und wenn zwei sich später wieder treffen, die 1921 zu den Papiermachertagen in München waren, so sind sie, wie Herr Geh. Kommerzienrat Dr. Niethammer sagte, „alte Bekannte".

Allen, welche zum Gelingen der Veranstaltungen beigetragen haben, gebührt der aufrichtigste Dank der Teilnehmer. Die bayerischen Kollegen haben gleich wie 1908 weder Zeit noch Mittel gescheut, um die Veranstaltungen auf der früheren Höhe zu erhalten, wenn nicht zu übertreffen, und es ist auch alles aufs herrlichste gelungen. Besonderer Dank gebührt der Direktion der A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation in Aschaffenburg, voran dem unermüdlichen Herrn Direktor Naucke für die gestattete Besichtigung ihrer Redenfeldener mustergültigen Anlagen,* und der damit verknüpften großen Gastfreundschaft. Wir wollen schon heute hoffen und wünschen, daß die nächstjährige Jubiläumshauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten von einem gleich guten Stern wie dieses Jahr begleitet sein möge.

* Ueber solche wird ein besonderer Bericht folgen.

Vorbildung des Nachwuchses in der Papierindustrie.

Vortrag von Herrn Direktor Paul Naucke, Aschaffenburg, auf der Hauptversammlung (Technischer Teil) des Vereins Deutscher Papierfabrikanten in München am 2. Juni 1921..

Meine Herren! Die großen Aufgaben, welche die Kriegszeit und die Nachkriegszeit unserer Industrie gestellt haben, und die schwierigen Zeiten, denen wir alle entgegengehen, lassen die Frage als berechtigt erscheinen, ob wir hinsichtlich unseres Nachwuchses genügend vorgesorgt haben und genügend gerüstet sind. Ich glaube kaum, daß einer unter uns ist, der diese Frage mit einem glatten „Ja" beantworten kann, namentlich, wenn man bedenkt, wie viele unserer besten jungen Leute auf dem Felde der Ehre gefallen sind, wie viele körperlichen und seelischen Schaden genommen haben, daß aber alle mehr oder weniger durch die lange Kriegszeit aus ihrer Bahn geworfen und damit um etwa 10 Jahre zurückgekommen sind. Diesem Manko steht ein weiteres in der Tatsache gegenüber, daß durch das Arbeiten für Kriegsbedarf, durch Mangel an Roh- und Hilfsstoffen, ferner durch die Unmöglichkeit, seit 1914 ernsthafte Forschungen zu betreiben, unsere Industrie dem Ausland, namentlich dem neutralen, gegenüber ganz außerordentlich ins Hintertreffen gekommen ist und doppelt Ursache hat, zu arbeiten und zu streben, um das Versäumte nachzuholen. Das ist nur möglich, wenn den heutigen leitenden Persönlichkeiten entsprechende Hilfskräfte zur Seite stehen, aus denen gleichzeitig der Nachwuchs hervorzugehen hat.

Meine Herren! Die Ausbildung unserer jungen Leute zerfällt in eine praktische und eine theoretische. Beide sind gleich wichtig, denn unser Fach gehört ja zu den Industrien, bei denen sich das wenigste in Formen und Thesen ausdrücken läßt, sondern bei dem immer noch die gediegene Praxis unentbehrlich ist. Im allgemeinen hat sich vor dem Kriege der Werdegang eines Papiermachers so abgespielt, daß er von der Schule weg zunächst eine längere praktische Lehrzeit absolvierte, dann eine Fachschule besuchte und mit praktischen und theoretischen Vorkenntnissen in die Fabrikation zurückkehrte, um hier klein anfangend, seinen Leistungen und Fähigkeiten entsprechend, sich emporzuarbeiten. Es galt als selbstverständlich, daß eine längere praktische Lehrzeit in einer oder mehreren Fabriken ununterbrochen hintereinander durchgemacht wurde, so daß zum mindesten der oder die Lehrherren ein Urteil über den betreffenden Mann bekamen, welches oft von großem Nutzen für den Betreffenden war. In den meisten Fällen wurde auch eine kurze Praxis in Maschinenfabriken und anderen Hilfsindustrien durchgemacht, welche von Nutzen war, ohne für die Beurteilung des Betreffenden von ausschlaggebender Bedeutung zu sein.

Wenn man heute die Bewerbung eines derartigen Anwärters bekommt, so findet man meistens in den Bewerbungen die Wendung „mein praktisches Jahr machte ich in den und den Fabriken durch", und da werden einem oft 4—5 Betriebe, Maschinenfabriken, Papierfabriken, Holzschleifereien, aufgezählt, in denen der Betreffende sich während der Ferien aufgehalten hat, und das soll uns nun genügen, um einem jungen Mann eine ver-

Digitized by Google

antwortliche Stellung anzuvertrauen. In einem Falle hatte der betreffende Bewerber sogar nur in einer Maschinenfabrik gearbeitet und leitete daraus alle möglichen Ansprüche her. Nebenbei bemerken möchte ich, daß manche Herren sogar soweit gehen, aus diesem Konglomerat von Vorbildung, eventuell auch unter Einreihung von Militärdienstjahren, sich Berufsjahre zu konstruieren und daraufhin tariflich Ansprüche zu stellen.

Meine Herren! Wir alle wissen, wie sauer es den meisten von uns geworden ist, vorwärts zu kommen und uns durchzusetzen, und wie froh wir im allgemeinen waren, wenn wir oft bei einem minimalen Gehalt überhaupt Gelegenheit hatten, in einer Fabrik beschäftigt zu werden und uns praktische Kenntnisse zu erwerben, denn man darf doch nicht übersehen, daß die Beendigung einer praktischen und theoretischen Lehrzeit noch keineswegs eine Vollwertigkeit des Betreffenden bedeutet, sondern daß das Lernen in und aus dem Betrieb nun erst zu beginnen hat, und daß die Fabrik, welche einem derartigen jungen Mann Unterkunft gibt, oft noch sehr teueres und schmerzliches Lehrgeld in allen möglichen Formen für denselben zahlen muß.

Meine Herren! Wenn wir uns das eben Gesagte vor Augen halten, so müssen wir wohl zugeben, daß wir in gewissem Sinne mit schuld an dieser Entwicklung der Dinge sind. Unser Fach, dessen Nachwuchs sich früher zum größten Teil aus Söhnen von Angehörigen unseres Faches rekrutierte, erfreut sich in letzter Zeit bei der Auswahl eines Lebensberufes unter den jungen Leuten großer Beliebtheit. Früher hatten die wenigsten eine Ahnung von der Papiermacherei, wenn sie nicht direkte Fühlung damit hatten, heute strömen uns Kandidaten aus allen Volks- und Gesellschaftsschichten zu. Die meisten haben infolgedessen nur sehr geringe Ahnungen von den Ansprüchen, welche an einen Papiermacher gestellt werden müssen, und sie glauben infolgedessen, daß es bei uns ähnlich ist wie beispielsweise in der Maschinenindustrie, wo einer auch nur mit geringen praktischen Kenntnissen auf dem Büro etwas ganz Ordentliches leisten kann. Daher der Zulauf zu unseren Fachschulen und daher die Abwegigkeit in der Ausbildung. Wir sind es aber den jungen Leuten und uns selbst schuldig, hier aufklärend zu wirken, und ich möchte deshalb meine Ansichten zur Diskussion stellen, damit, wenn irgend möglich, gewisse Richtlinien sich daraus ergeben.

Wie schon oben erwähnt, ist ersprießliche Arbeit in unserem Fach ohne grundlegende praktische Kenntnisse unmöglich, und man soll deshalb vor die Fachschulbildung die Praxis setzen, schon deshalb, weil mancher hierbei erkennen dürfte, daß er für die Papiermacherei nicht geeignet ist und ihm deshalb durch Umsatteln möglicherweise kostbare Jahre erspart werden. Die Praxis muß in einer gediegenen, zusammenhängenden ernsten Lehrzeit erworben werden. Sie ist schon deshalb vor die Theorie zu setzen, weil der junge Mann mit 18—19 Jahren viel eher geeignet ist, sich gewissen Arbeiten zu unterziehen und sich unterzuordnen, als wenn er die akademische Freiheit genossen hat, womöglich ein paar Schmisse zur Schau trägt und seinen eigenen Wert meistens viel höher einschätzt, als wenn er direkt von der Schule kommt. Die praktische Arbeit soll aber nicht als Volontär, was vielfach mit Fabrikenbummler übersetzt wird, durchgemacht werden, sondern in wirklicher Mitarbeit, für welche ich, da ich Volleistung verlange, auch entsprechenden Lohn zahle. Unvergeßlich wird mir in dieser Hinsicht ein Wort meines verstorbenen Lehrherrn, des von uns allen hochgeschätzten Herrn Kommerzienrat Marggraff in Wolfswinkel, bleiben, der bei meinem Eintritt in die Lehre dem Herrn, der mich als den neuen Volontär anmeldete, erwiderte: „Ich habe keine Volontäre, ich habe nur Lehrlinge.“ Meine Herren! Das ist der richtige Standpunkt, und mir ist diese kleine Dusche, die ich gleich zu Anfang erhielt, unvergeßlich geblieben, aber stets von großem Wert gewesen. Durch eine derartige Einrichtung der Lehrzeit wird aber ferner vermieden, daß die Leute zu jung und ohne rechtes Verständnis für die Pflichten, die die Fachschule ihnen auferlegt, an die letztere kommen. Ich habe in Cöthen, wo ich seit einiger Zeit als Prüfungskommissar fungiere, die Beobachtung gemacht, daß in vielen Fällen Alter, Ernst und Fleiß in einem gewissen Verhältnis stehen, das sich in den Leistungen ausdrückt. Wie weit die Praxis ausgedehnt wird, läßt sich sehr schwer festlegen, weil hier die Individualität eine große Rolle spielt, es wird aber jedenfalls nützlich und von Vorteil sein, wenn die Praxis nicht unmittelbar mit der Lehrzeit abgebrochen wird, sondern wenn der Betreffende noch einige Jahre im Fabrikbetrieb in irgendeiner Form tätig ist. Ist er in der Lage, als Meister oder

Digitized by Google

Werkführer weiterzuarbeiten, so ist das jedenfalls zu begrüßen, aber auch eine Tätigkeit als gehobener Arbeiter dürfte ihm nie zum Nachteil gereichen.

Wenn ich einer längeren Praxis das Wort rede, so geschieht das nicht nur im Interesse der manuellen Ausbildung des einzelnen, sondern auch, um den jungen Mann mit der Arbeiterschaft in engere Fühlung zu bringen. Meine Herren! Unsere sozialen Verhältnisse haben sich seit dem Krieg vollständig verändert. Die Arbeiterschaft verlangt Mitarbeit, sie verlangt über ihre eigenen Bedürfnisse gehört zu werden, sie verlangt mit anderen Worten ganz anders behandelt zu werden als vor dem Krieg, und um hier den richtigen Ton zu treffen und das richtige Verständnis zu haben, um eventuell auch die richtige Grenze zu ziehen, ist es für beide Teile von großem Vorteil, wenn der zukünftige Vorgesetzte die Psyche des Arbeiters kennt und dadurch ihm gegenüber den richtigen Ton findet. Zwistigkeiten zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer sind nicht immer der Ausdruck überspannter Ansprüche von der einen oder anderen Seite, sondern beruhen oft auf einem gewissen Sichnichtverstehen, und es ist mit eine Hauptsache der leitenden Persönlichkeit, hier Aufklärung und Ausgleichung zu erwirken. Auch das ist etwas, was sich nicht auf der Schulbank lernen läßt, was aber jeder Industrielle haben muß.

Wir kommen jetzt zur theoretischen Fortbildung. Ich erwähnte vorhin, daß ich als Prüfungskommissar von Cöthen manchen Einblick habe, und daß ich mir deshalb wohl ein Urteil erlauben darf. Meine Herren! Ich will hier ganz offen von der Leber weg reden, auch auf die Gefahr hin, manchem Widerspruch zu begegnen, und muß deshalb sagen, daß die theoretische Vorbildung sicher reformbedürftig ist. Zunächst macht sich auf der Fachschule mangelnde Kenntnis des Fabrikationsganges in den Fortschritten und in der Belastung des Studiums mit totem Material außerordentlich geltend. Die Kenntnis unserer wichtigsten Fabrikationsmaschinen müßte Vorbedingung für das Studium sein, und wenn das auch bei sehr viel Zöglingen der Fall ist, so begegnet man trotzdem oft wunderbaren Anschauungen, die sich im Frage- und Antwortspiel ausdrücken. Dadurch wird kostbare Zeit verloren, die für andere Gebiete viel nutzbringender anzuwenden wäre. Die theoretische Ausbildung zerfällt in zwei große Gruppen: Chemie und Maschinenbau. In beiden wird Tüchtiges geleistet, aber man muß konstatieren, daß der Zusammenhang zwischen der Industrie und ihren Anforderungen und dem Lehrpersonal trotz aller Anstrengung ein viel zu loser ist, und daß das, was uns nottut, dem trockenen theoretischen Material gegenüber recht wenig gewürdigt wird. Ich will mich deutlicher ausdrücken: Wenn man bei den Prüfungen einen der Herren Dozenten in allgemeiner Chemie und im allgemeinen Maschinenbau prüfen hört, so klappt die Sache herüber und hinüber glänzend. Es ist dies der Boden, auf dem die Herren Dozenten zu Hause sind und den sie im Interesse ihrer Zöglinge glänzend beherrschen. In dem Moment aber, wo der allgemeine Boden verlassen und der fachliche Boden betreten wird, bemerkt man auf beiden Seiten eine gewisse Unsicherheit, die einem Bedenken gibt. Wir wollen die Schuld hieran nicht allein der Hochschule oder der Fachschule zuschieben, sondern wir müssen wohl zugeben, daß es an uns wäre, auch dem Lehrpersonal Gelegenheit zu geben, sich mit der Industrie in Fühlung zu halten und veraltete Anschauungen zu modernisieren.

Klassische Beispiele für die Richtigkeit meiner Behauptungen sind die Examenarbeiten. Die jungen Leute verfertigen dieselben mit einem unendlichen Aufwand von Fleiß und Zeit und sind meistens nachher sehr stolz, wenn sie jedes Lager und jede Riemenscheibe richtig berechnet und Zeichnungen sauber und schön durchgeführt haben und ihren Fleiß mit einer guten Zensur belohnt sehen. Der Fachmann, der diese Arbeiten sieht und Anlage und Auffassung mit den modernsten Anschauungen vergleicht, ist meistens über den Wert solcher Arbeiten anderer Meinung. Am meisten ist bei diesen Anlagen eines zu vermissen, und das ist die Rücksichtnahme auf eine sparsame und rationelle Betriebsführung. Meine Herren! Wir können es unseren jungen Leuten nicht oft genug einhämmern, daß neben einer guten, richtigen und sparsamen Verwendung der Rohmaterialien und einer aufs äußerste getriebenen Ausnützung der Maschinen zwei Sachen im Vordergrund stehen müssen, eine richtige Dampf- und Kraftwirtschaft und eine aufs äußerste gesteigerte Ausnützung des Individuums. Um bei letzterem gleich zu bleiben, will ich damit keineswegs eine Auspoverung der Arbeiter und Angestellten verlangt haben, im Gegenteil. Die Grundidee des Fabrikationsprozesses muß aber die sein, daß das Fabrikat in seinem Werdegang mög-

Digitized by Google

lichst ohne Menschen- und Maschinenkraft auf dem kürzesten und natürlichsten Wege die Fabrikation zu passieren hat, mit anderen Worten, die Fabrikation muß so eingerichtet sein, daß jeder unnötige und unnatürliche Handgriff und Transportweg vermieden wird, und daß, wenn irgend möglich, jede nachfolgende Station etwas mehr leistet als die vorhergehende, um Verstopfungen und Hinderungen zu vermeiden.

Der zweite, oben zuerst genannte Hauptpunkt läßt sich am besten mit dem Ausdruck „Wärmewirtschaft" bezeichnen. Wir werden heute noch Gelegenheit haben, darüber manches zu hören, ich kann mich deshalb kurz fassen und mich auf die Konstatierung beschränken, daß hierin den jungen Leuten wenig oder nichts mit auf den Lebensweg gegeben wird.

Auch die Größe der projektierten Anlagen und ihr Verhältnis zur Wirklichkeit ist nicht immer das Richtige. Soviel ich weiß, wird die Auswahl der Themata den einzelnen Kandidaten überlassen. Wenn das schon der Fall ist, und wenn man ihrer Individualität schon freien Lauf lassen will, darf das aber meines Erachtens doch nicht so weit gehen, daß widersinnige Anlagen projektiert und womöglich mit „gut" zensiert werden, weil dadurch die jungen Leute oft mit einer irrigen Anschauung ins Leben hinaus treten, die ihnen und den Werken, in denen sie später tätig sein sollen, großen Schaden bringen können. Ich habe es erlebt, daß eine Anlage, die sonst gut, sehr gut durchdacht war, eine mindere Zensur bekommen sollte, weil eine Riemengeschwindigkeit falsch berechnet war, während andere Anlagen, die an sich falsch, aber glänzend durchgerechnet waren, „sehr gut" bekamen. Meine Herren! Das ist ein falscher Weg, gegen den wir Stellung nehmen müssen.

Wie sich diese Nachteile vermeiden lassen, darüber können die Ansichten geteilt sein. Wenn wir aber schon ein Mitbestimmungsrecht für die betreffenden Anstalten uns vorbehalten, dann dürfen wir uns nicht darauf beschränken, bei den Prüfungen ein paar Stunden lang stumm dabeizusitzen und bei der Zensierung zu helfen, sondern wir müssen auch den Mut und die Kraft haben, zu kritisieren und eventuell mitzuarbeiten. Ich für meinen Teil könnte mir die Sache so vorstellen, daß die Arbeiten einer kritischen Beurteilung unterworfen werden, entweder durch die Industrie selbst oder indem das folgende Semester die Arbeiten des vorhergehenden kritisch beleuchtet und in dieser Form unter Umständen seine Examenarbeit erledigt. Vielleicht empfiehlt es sich auch, die Aufgaben vorher der Industrie zu unterbreiten, indem erstens die Aufgabe als solche beurteilt und eventuell revidiert wird und dann die fertigen Arbeiten vor der Prüfung ebenfalls der Industrie eingereicht werden. Die Uebernahme dieser Tätigkeit ginge natürlich weit über das hinaus, was man von den Prüfungskommissaren verlangen kann, und ich möchte deshalb anregen, daß sich geeignete Herren aus der Industrie, namentlich solche, welche in der Nähe der Bildungsanstalten wohnen, für eine derartige Tätigkeit, die im Interesse unseres Faches und unseres Nachwuchses liegt, zur Verfügung stellen.

Meine Herren! Ehe ich meine Ausführungen schließe, möchte ich nochmals zusammenfassen. Ich verlange:

1. mehr und intensivere und abgeschlossenere Praxis;
2. größere Anpassung der Theorie an die Anforderungen und Bedürfnisse unserer Zeit durch engeres Zusammenwirken der Industrie mit dem Lehrpersonal und größere Mitarbeit der Industrie bei der Stellung der Aufgaben für unseren Nachwuchs und der Beurteilung der Leistungen.

Es sollte mich freuen, wenn meine Ausführungen den Anlaß zu einer mehr oder weniger großen Reform auf dem behandelten Gebiete geben, und ich bitte Sie Ihrerseits um freundliche Stellungnahme zu meinen Ausführungen. Sollte sich der eine oder andere Herr durch mein Urteil beschwert fühlen, so bitte ich ihn, dies mit der ernsten Sorge um unseren Nachwuchs zu entschuldigen.

Digitized by Google

Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie E. V., Charlottenburg.

Unsere diesjährige ordentliche Mitgliederversammlung findet am Dienstag, den 21. Juni 1921, vorm. 10 Uhr in Dresden, Hotel Bellevue statt.

Tagesordnung:

1. Begrüßung durch den Vorsitzenden und Erstattung des Geschäftsberichts für 1920/21 (§ 13 Ziff. 1 der Satzung).
2. Erstattung des Kassenberichts für 1920/21 und Entlastungserteilung (§ 13 Ziff. 1 der Satzung).
3. Genehmigung des Voranschlags und Beschlußfassung über die Höhe des von den Gruppen zu leistenden Beitrags (§ 13 Ziff. 2 und 3 der Satzung).
4. Wahl des Vorsitzenden (§ 13 Ziff. 4, § 14 drittletzter Absatz der Satzung).
5. Wahl von 2 Rechnungsprüfern und 2 Stellvertretern (§ 13 Ziff. 6 der Satzung).
6. Referat über ein aktuelles Thema.
7. Verschiedenes.

Nach der Mitgliederversammlung gemeinsames Essen im Hotel Bellevue.

Um recht zahlreiches Erscheinen wird ergebenst gebeten.

Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie E. V.

Lehmann, Vorsitzender. — Dr. Leopold, Geschäftsführer.

Bekanntmachung betr. Normalpapiere.

Nach der Verfügung des Herrn Ministers für Wissenschaft, Kunst und Volksbildung vom 18. Mai d. J. tritt in den „Bestimmungen über das von den Staatsbehörden zu verwendende Papier“ vom 28. Januar 1904 in Abschnitt „C Verwendungsklassen“ unter „Klasse 5 (Briefumschläge, Packpapier:)“ im Gewicht der Briefumschläge 5 a und 5 b bis auf weiteres folgende Aenderung ein:

Das Gewicht der Normalpapiere der Verwendungsklassen 5 a und 5 b wird, sofern sie zur Herstellung von Briefumschlägen bis zur Größe 13 mal 19 cm Verwendung finden, auf 60 g für den Quadratmeter herabgesetzt. Die bisherigen Festigkeitsklassen 3 bezw. 5 bleiben bestehen.

Berlin-Dahlem, den 1. Juni 1921. Staatliches Materialprüfungsamt
gez. i. V. Herzberg.

Zellstoffpreise.

Die Zellstoffpreise für 100 kg sind vom 1. Juni 1921 an wie folgt festgesetzt worden:

prima normaler ungebleichter Sulfitzellstoff	ℳ 330.—
Druckpapierzellstoff	„ 310.—
prima bleichfähiger Sulfitzellstoff	„ 370.—
prima gebleichter Zellstoff	„ 480.—
zweite Sorte „	„ 460.—

Die Lieferungs- und Zahlungsbedingungen bleiben unverändert. Diese Preise sollen bis zum 30. September 1921 in Kraft bleiben, falls nicht neue gesetzgeberische Maßnahmen oder Aenderungen der Bahnfrachten die Gestehungskosten wesentlich beeinflussen.

Ermäßigung des Holzstoffpreises.

Der Holzstoffpreis wurde um weitere 20 Mark herabgesetzt. Er beträgt jetzt ℳ 200.—

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation“.

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Juni durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 2.80.

Digitized by Google

Auflösung der Vermittlungsstelle für Metalltuch. (V. f. M.)

In der am 30. Mai in München stattgefundenen gemeinsamen Besprechung der V. f. M. mit den Vorständen der vier Verbände des Papiergewerbes und des Metalltuch-Vereins wurde von dem Vorsitzenden der V. f. M., Herrn Syndikus H. J. Schloßmacher, zunächst mitgeteilt, daß die Frage der Auflösung oder des Fortbestandes der V. f. M. in einer tags zuvor stattgehabten V. f. M.-Sitzung vorbesprochen worden sei, wobei beschlossen wurde, der Versammlung folgende Erklärung abzugeben:

„Für die Aufrechterhaltung der Vermittlungsstelle für Metalltuch sprechen nach wie vor folgende Gründe:

1. Gleichmäßigkeit in der Siebpreisgestaltung.

2. Gegengewicht gegen Preistreibereien auf dem Drahtmarkte.

3. Gewähr für Verwendung von neuem Elektrolytkupfer und Zinn für die Phosphorbronze-Drahtherstellung.

Da aber der Metalltuchverein erklärt hat, daß er bei der mangelhaften Ablieferung von Altsiebmaterial und der Siebbezugscheine sowie der Unmöglichkeit einer Abstellung dieser Mißstände durch die Verbände der Papierindustrie an der Aufrechterhaltung der Vermittlungsstelle kein Interesse hat und sich auch zurzeit bei der gegenwärtigen Lage des Kupfermarktes einen wesentlichen Vorteil für die Papierindustrie aus der Tätigkeit der Vermittlungsstelle nicht mehr versprechen kann, so müssen die Mitglieder der V. f. M. den Vorständen der in der V. f. M. durch sie vertretenen Verbände die Entscheidung überlassen. Sie geben aber zu bedenken, ob es nicht doch zweckmäßig ist, die Entscheidung bis zum Herbst auszusetzen, weil erstens die politisch-wirtschaftliche Lage für einen so weittragenden Entschluß zu verworren ist, zweitens die Abgabe des Altmaterials an den freien Handel zu einem Preissturz dafür führen wird und drittens die Vereinigten Grob- und Feindrahtverbände die jetzige Aufhebung der V. f. M. zu ihren Gunsten ausnützen würden."

Die Aussprache hierüber ergab, daß bei der allgemeinen Stimmung in den einzelnen Verbänden und im besonderen im Metalltuchverein der Vorschlag einer Vertagung fallen gelassen werden soll, und der Vorsitzende stellte deshalb unter allgemeiner Zustimmung fest, daß die V. f. M. aufgelöst werden soll, und bringt sodann für die Herbeiführung einer raschen Abwickelung der Metallwirtschaft der V. f. M. Richtlinien, die die V. f. M. für diesen Fall aufgestellt habe, zum Vortrage wie folgt:

1. Die Metalltuchfabriken liefern die bei ihnen eingereichten Siebbezugscheine bis 5. Juni d. J. wie seither, und die dann noch während des Juni bei ihnen einlaufenden Siebbezugscheine bis zum 5. Juli d. J. an die V. f. M. ab. Nach dem 5. Juli d. J. nimmt die V. f. M. keine Siebbezugscheine mehr an.

2. Die Metalltuchfabriken sind verpflichtet, bis zum 5. Juli d. J. der V. f. M. mitzuteilen, welche Siebbezugscheinrückstände sie bei den einzelnen namhaft zu machenden Papierfabriken noch haben. Für diese Rückstände liefert die V. f. M. den Metalltuchfabriken die entsprechende Menge Draht zum derzeitigen V. f. M.-Drahtpreis.

3. Die vier Verbände der Papierindustrie werden ersucht, ihre Mitglieder anzuhalten, für die Menge Siebbezugscheine, die sie Metalltuchfabriken auf bereits gelieferte Siebe noch schuldig sind, die entsprechende Menge Altsiebmaterial raschestens an die V. f. M. abzuliefern.

4. Die V. f. M. vergütet für die durch Sieblieferung nicht eingelöste Menge Siebbezugscheine ℳ 8 für das kg Altsiebmaterial an die Einlieferer, umgekehrt sollen diese für in Rückstand gebliebene Mengen Altsiebe denselben Betrag der V. f. M. herauszahlen.

Diese Richtlinien fanden allseitige Billigung.

Die Herren Dr. Rocholl und Steinbock regten an, in Erwägung zu ziehen, ob sich nicht etwa in Form einer G. m. b. H. eine auf voller Freiwilligkeit beruhende Organisation zur Sicherung des Kreislaufes des im Metalltuch vorhandenen Rohmaterials von der Papierfabrik über die Hütte, die Drahtfabrik und die Metalltuchfabrik bis zurück zur Papierfabrik schaffen lasse, und ob Herr Schloßmacher bereit sei, dabei mitzuwirken. Herr Schloßmacher erklärte, sein Lebensmotiv sei das Bismarcksche Wort „Ein treues Pferd stirbt in den Sielen", und er werde seine Erfahrungen und seine Kraft gegebenenfalls für die Schaffung einer solchen Organisation zur Verfügung stellen.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Zellstoffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof. Das Unternehmen, welches im Jahre 1919 hauptsächlich infolge von langandauernden Betriebsstillegungen wegen Kohlenmangel mit einem Verlust von ℳ 4,38 Mill. abgeschlossen hatte, hat im Geschäftsjahr 1920 wesentlich günstiger gearbeitet, derart, daß nach Deckung dieses Verlustes eine Dividende von 15 v. H. und ein Bonus von 10 v. H., also eine Gesamtverteilung von 25 v. H. in Aussicht zu nehmen ist. In der Generalversammlung am 20. Juni wird u. a. beantragt, das Grundkapital um 28 auf 60 Millionen Stammaktien zu erhöhen. Außer den Stammaktien bestehen 8 Millionen Vorzugsaktien, Lit. A, mit 10fachem Stimmrecht und die erst im Februar d. J. beschlossenen 30 Millionen kumulativen 6% Vorzugsaktien Lit. B, welche nur einfaches Stimmrecht haben. Nach der neuen Erhöhung wird das gesamte Aktienkapital ℳ 98 Mill. betragen. Die neu zu schaffenden Stammaktien werden von einem Konsortium übernommen, das ℳ 24 Mill. den alten Aktionären im Verhältnis von 3 zu 4 zu 200% anbieten wird, während die restlichen ℳ 4 Mill. zur Verfügung der Verwaltung bleiben und zum Austausch gegen andere Beteiligungen dienen sollen.

Zellstoffabrik Ragnit Aktiengesellschaft in Ragnit. 1920.

Der für das Geschäftsjahr 1919 so verhängnisvolle Kohlenmangel konnte im März 1920 behoben werden, und wir waren in der Lage, fast während des ganzen Jahres den Betrieb unserer Fabrik in beschränktem Umfange aufrechtzuerhalten. — Die Nachfrage nach unseren Erzeugnissen war eine befriedigende, hat aber im laufenden Jahre erheblich nachgelassen, und die Aussichten für die Zukunft sind gegenwärtig infolge der wirtschaftlichen und politischen Lage keine günstigen.

Nach Tilgung der vorjährigen Unterbilanz von ℳ 1 166 497 und nach Vornahme von Abschreibungen auf Anlagen in Höhe von ℳ 1 422 467 ergibt sich ein Ueberschuß von ℳ 106 252.

Wir schlagen vor, diesen Betrag dem gesetzlichen Reservefonds zuzuführen.

A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg. Der Fftr. Ztg. zufolge werden sich voraussichtlich noch im laufenden Monat Verwaltung wie Generalversammlung über die Erhöhung des Aktienkapitals schlüssig zu machen haben. Gedacht ist dem Vernehmen nach eine Kapitalsverdoppelung um ℳ 24 Mill. auf ℳ 48 Mill., nachdem erst im März 1920 das Aktienkapital von ℳ 12 Mill. auf ℳ 24 Mill. erhöht worden war.

In der außerordentlichen Generalversammlung der **Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G.** in **Mainz-Kostheim**, die in Mannheim stattfand, wurde die Erhöhung des Stammaktienkapitals um ℳ 6 Mill. auf ℳ 12 Mill. genehmigt. Die neuen, ab 1. Juli 1921 dividendenberechtigten Aktien übernimmt ein Konsortium zu 125% und bietet sie den Aktionären zu gleichem Kurse im Verhältnis 1 zu 1 an. Die Kosten der Emission und der Börseneinführung der jungen Aktien trägt die Gesellschaft. 25% und das Agio sind sofort einzuzahlen, die restlichen 75% nach Eintragung und Durchführung des Beschlusses. Zur Begründung wurde auf die Anspannung des Status der letzten Bilanz hingewiesen, die durch die Verteuerung der Rohmaterialien, namentlich auch durch die Schwierigkeiten der Beschaffung von Brennstoffen, bedingt sei. Augenblicklich lägen die Verhältnisse in dem von der Gesellschaft betriebenen Fabrikszweig nicht günstig. Die politische Unsicherheit halte die Käufer ab.

Die **Kraft & Knust Akt.-Ges.** in **Berlin** erzielte im Jahre 1920 einschließlich des Gewinnvortrags von 1919 mit ℳ 14 776 einen Reingewinn von ℳ 312 906, der wie folgt verteilt wird: Reservefondskonto II ℳ 82 330, 18% Dividende ℳ 46 800, Genußscheine ℳ 101 010, Gewinnvortrag 1921 ℳ 82 765.

Die **F. W. Strobel Akt.-Ges.** in **Chemnitz** erzielte im Jahre 1919 nach Abschreibungen von ℳ 50 000 und Rückstellungen für Teuerungszuschläge auf Neubauten von ℳ 1 650 000 einen Reingewinn von ℳ 1 375 690.

Die außerordentliche Generalversammlung der **Oberpfälzischen Papier- und Pappenfabrik Rosenhof A.-G.** in **Rosenhof** genehmigte einstimmig die Kapitalserhöhung um ℳ 0,60 Mill. auf ℳ 2,60 Mill. Die neuen Aktien werden von einem Konsortium unter Führung des Bankhauses Olbrig & Co. in München zu 100% fest übernommen. Ferner wurde beschlossen, den Sitz der Gesellschaft nach Gräfelfing zu verlegen und die Firma abzuändern in: **Süddeutsche Papier- und Pappenfabrik A.-G., München-Gräfelfing.** Ferner wurde ein Kaufvertrag mit der Süddeutschen Büroindustrie A.-G. in München abgeschlossen.

(Fftr. Ztg.)

„Steyrermühl" Papierfabriks- und Verlags-Gesellschaft. 1920.

Im abgelaufenen Jahre waren vielfache Schwierigkeiten in allen unseren Betrieben zu überwinden, insbesondere hat die sprunghafte Steigerung aller Personal- und Sachauslagen zu einer Unstetigkeit in der Preisbildung auch unserer Fabrikate geführt, die jede Kalkulation unmöglich machte.

In den Monaten Januar und Februar des abgelaufenen Jahres hat die Produktion unserer Papierfabrik infolge von Kohlenmangel, in den Monaten September bis Dezember infolge eines katastrophalen Hochwassers, dessen Schäden unterdessen größtenteils behoben wurden, und dem eine Periode außerordentlichen Niederwassers folgte, sehr gelitten. In den übrigen Monaten entsprach die Erzeugung den verfügbaren Kohlenmengen. Immerhin war die Erzeugung des Jahres 1920 größer als die des Jahres 1919.

Die Buch- und Kunstdruckerei hat ihre Produktion etwas vergrößern können, teils, weil mit der Wiederbelebung des Verkehres der Drucksortenbedarf der Bahnen stieg, teils, weil auch Bestellungen von Privaten, insbesondere auf Aktien, in größerem Ausmaße einlangten.

Unsere Zeitungen hatten, wie die gesamte Tagespresse, unter großen Schwierigkeiten zu leiden. Im-

Digitized by Google

mer wieder ergab sich die Notwendigkeit, durch Preiserhöhungen die gesteigerten Sachkosten und Personalausgaben halbwegs wettzumachen. Obwohl die äußerst ungünstigen Verkehrsverhältnisse unserer Eisenbahnen die regelmäßige Lieferung unserer Zeitungen in die Provinz und das Neu-Ausland erschwerten und dadurch die Absatzmöglichkeit der Wiener Zeitungen beeinträchtigten, konnte die Auflage unserer Blätter ungeschmälert erhalten bleiben. Wir befürchten aber, daß die österreichischen Zeitungen schweren Zeiten entgegensehen.

In der Papierfabrik wurden zwei Elektrodampfkessel zu dem Zwecke aufgestellt, um die an Sonntagen regelmäßig und sonst gelegentlich vorhandene überschüssige Kraft zu verwerten. Der angestrebte Zweck ist voll erreicht worden.

Unseren Besitz an Kriegsanleihe haben wir zum Teil zur Bezahlung der Kriegssteuer verwendet, mit dem Rest wurde im laufenden Jahre die Vorauszahlung eines Teiles der Vermögensabgabe geleistet.

An der Gründung der Rikola A.-G. haben wir uns mit einem bescheidenen Betrage beteiligt und sind in der Verwaltung vertreten; ebenso haben wir bei der Kapitalsvermehrung der Aspanger Kaolin- und Steinwerke A.-G. die auf unseren Besitz entfallenden jungen Aktien bezogen.

Eine Voraussage über die Ergebnisse des laufenden Jahres zu machen, ist wegen der durchaus ungeklärten Verhältnisse Oesterreichs und des Weltmarktes unmöglich. Während in den ersten vier Monaten unsere Papierfabrik befriedigend gearbeitet hat, ist jetzt der Papiermarkt weniger aufnahmefähig.

Die fortschreitende Erhöhung des Geldbedarfes, die sich aus der sprunghaften Steigerung des Sach- und Personalaufwandes ergibt, hat uns im Jahre 1920 veranlaßt, unsere verfügbaren Mittel durch eine Erhöhung des Aktienkapitals von K 7 400 000 auf K 8 880 000 zu stärken. Die gleichen Verhältnisse haben uns im laufenden Jahre genötigt, von der in der Generalversammlung vom 28. Mai 1919 erteilten Ermächtigung in der Weise Gebrauch zu machen, daß wir 20 600 Stück Aktien zur Ausgabe gebracht haben, wovon wir den Aktionären 17 760 Stück im Verhältnis von 5 : 2 zum Kurse von K 2600 per Aktie angeboten haben. Der Rest wurde von einem Syndikat zum Preise von K 3000 per Stück übernommen, welches auch die ganze Transaktion durchgeführt hat. Unser Kapital beträgt nunmehr K 13 000 000. Es verbleiben demnach auf Grund des Beschlusses vom 28. Mai 1919 noch 10 000 Stück Aktien, an deren Begebung wir nach Bedarf schreiten werden. Zu diesem Zwecke beantragen wir, den in der Generalversammlung vom 28. Mai 1919 gefaßten Beschluß auf Erhöhung des Aktienkapitales bis auf K 15 400 000, soweit er noch nicht durchgeführt ist, aufrechtzuerhalten.

Die Spezialreserve gemäß § 27 des Kriegssteuergesetzes von K 367 000 hat ihre gesetzliche Bestimmung verloren. Wir beantragen, diese Reserve einem neu zu bildenden „Spezialreservefonds I" zuzuweisen. Die Kriegsverlustreserve von K 395 909 beantragen wir gleichfalls auf diesen „Spezialreservefonds I" zu übertragen.

Der Reingewinn des Jahres 1920 beträgt K 4 998 507. Hievon kommen für bereits am 1. Januar 1921 bezahlte 5% von K 8 880 000 in Abzug K 444 000. Es erübrigen demnach K 4 554 507. Nach Abzug der statutenmäßigen Tantieme von K 455 450 stehen der Generalversammlung zur Verfügung K 4 099 057.

Wir beantragen die Verteilung von K 40 pro Aktie als Superdividende, wozu K 1 776 000 erforderlich sind, und von dem verbleibenden Rest einem Fonds für Beamten- und Arbeiterwohnhäuser in der Papierfabrik Steyrermühl K 1 000 000, dem Pensions- und Unterstützungsfonds ebenfalls K 1 000 000, zusammen also für Wohlfahrtszwecke unserer Arbeiter und Angestellten den Betrag von K 2 000 000 zuzuwenden. Den verbleibenden Rest von K 323 057 beantragen wir dem Spezialreservefonds I zuzuweisen.

Moldaumühl Brüder Porák, Papier- und Pappenfabriken A.-G., Kienberg i. Böhmen. In der 1. Generalversammlung am 21. Mai 1921 wurde der Geschäftsbericht genehmigt und den Anträgen des Verwaltungsrates zugestimmt. Es wurde beschlossen, aus dem Reingewinne für das Jahr 1920 eine Dividende von 19%, d. i. K 72 für den Ganzjahreskupon der alten Aktien und K 36 für den Halbjahreskupon der neuen Aktien, sofort auszubezahlen. Die neuen Aktien werden den Aktionären in den nächsten Tagen übermittelt.

Die **Brüder Kranz Papierfabriken A.-G.** beantragt Kapitalserhöhung von K 3 Mill. auf K 6 Mill. Als Hinterlegungsstelle ist außer der Steiermärkischen Exportbank auch The Union Smith Bank in Bristol angegeben.

Die **Böhmisch-Kamnitzer Papierfabriken** beantragen aus K 2 136 595 Gewinn 10% Dividende.

Die **Papierindustrie A.-G. Olleschau** verteilt 18% (i. V. 10%) Dividende.

Die **Gesellschaft für Holzstoffbereitung** in **Basel** erzielte im Jahre 1920 einen Reingewinn von Fr. 1 885 812, aus dem eine Dividende von 25% (i. V. 9%) zur Verteilung gelangt.

Die **Soc. Cartiere Ambroglo Binder** in **Mailand** erzielte im Jahre 1920 einen Gewinn von 3 870 668 Lire, der wie folgt verteilt wird: Der Reserve 193 533 Lire, dem Aufsichtsrat 441 256 Lire, dem Unterstützungsfonds und für Gratifikationen 330 000 Lire, Dividende an die Aktionäre 2 900 000 Lire auf 10 Mill. Lire Aktienkapital. 5878 Lire wurden auf neue Rechnung vorgetragen.

Soc. An. Cartiere Pietro Miliani in **Fabriano.** Die Bilanz per 31. Dezember 1920 weist bei einem Gesellschaftskapital von 9 000 000 Lire einen Reingewinn von 1 704 520 Lire aus, wovon auf die Aktien zum Satz von 30 Lire per Aktie von 250 Lire 1 080 000 Lire zur Verteilung kommen.

Cartiera Pirola. Die Bilanz für das Jahr 1920 weist bei einem Gesellschaftskapital von 3 Mill. Lire einen Betriebsreingewinn von 813 546 Lire aus. Die Jahresversammlung beschloß eine Dividende von 50 Lire pro Aktie mit dem Nennwert von 500 Lire = 10% und eine Ueberweisung von 20 000 Lire an die Dienstalterskasse.

Digitized by Google

Generalversammlungen.

Hasseröder Papierfabrik Aktiengesellschaft in **Heidenau**, Bez. Dresden. Die Gläubiger der 4½% hypothekarisch sichergestellten Anleihe von 1903 werden zu einer am 15. Juni 1921, mittags 12 Uhr, in Dresden im Sitzungszimmer der Commerz- und Privat-Bank Aktiengesellschaft Filiale Dresden, Waisenhausstraße 21, stattfindenden Generalversammlung eingeladen.

Natronzellstoff- und Papierfabriken Aktiengesellschaft, Berlin. Außerordentliche Generalversammlung am Montag, den 20. Juni 1921, vormittags 12 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft, Berlin, Unter den Linden 9. Auf der Tagesordnung stehen Beschlußfassung über die Erhöhung des Aktienkapitals durch Ausgabe von nominell ℳ 13 Mill. Stammaktien zum Nennbetrage mit Dividendenberechtigung ab 1. April 1921 unter Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre und die Beschlußfassung über die Ausgabe einer Obligation im Nominalbetrage von ℳ 20 Mill.

„Papyrus" Aktiengesellschaft, am Montag, den 20. Juni d. J., vormittags 11 Uhr, im Hause Lit. D. 15/16 (Süddeutsche Diskonto-Gesellschaft A.-G.) zu Mannheim.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Zellstoffwerke Regensburg A.-G., Regensburg. In Ergänzung der Notiz in letzter Nummer, S. 1772, über die Gründung dieser Gesellschaft ist mitzuteilen, daß der Vorstand der Gesellschaft, Herr Generaldirektor Friedrich Seeger, in Magdeburg ist. Die 20 Millionen Aktien sollen zu 110% ausgegeben werden.

Herr **Carl H. Hofmann** in **Jesuborn** bei Gehren in Thüringen hat bei Leibis im Lichtetal, zwischen Unterweißbach und Wallendorf, ein Grundstück mit 30 PS Wasserkraft erworben, auf dem früher Pappenfabrikation betrieben wurde. Er beabsichtigt mit seinen Söhnen dort auch Graupappe herzustellen. Die eingetragene Firma lautet: **Pappenfabrik Carl Hofmann, Leibis.** Prokura ist dem ältesten Sohne Herrn Paul Hofmann in Leibis erteilt. Der Betrieb soll später noch auf Holzbearbeitung ausgedehnt werden.

Gründung einer Holzstoff-, Zellulose- und Papierfabrik in Zagreb (Jugoslawien).

Die seit mehreren Monaten gepflogenen Verhandlungen betreffs Gründung einer Holzstoff-, Zellulose- und Papierfabrik sind am 1. Juni zum Abschluß gekommen. Der Gründungsvertrag ist bereits unterzeichnet, und die Fabrik wird in Krapina bei Zagreb gebaut unter dem Titel **„Papier- und Holz-Industrie"** und mit dem Sitz in **Zagreb.** Das neue Unternehmen wird einem bestehenden großen Sägewerk und Möbelfabrik angegliedert; sämtliche Aktiven werden von dem neuen Unternehmen, einschließlich Waldungen, Waldbahnen usw., übernommen. Die neue Gesellschaft wurde mit einem Kapital von 100 Millionen Jugokronen gegründet, jedoch werden vorläufig nur 65 Millionen emittiert. An der Gründung ist eine jugoslawische sowie eine deutsche Finanzgruppe beteiligt. Die Verhandlungen für die jugoslawische Gruppe wurden durch den Generaldirektor der Zentralbank in Zagreb, Herrn Dr. Barbot, geführt, für die deutsche Gruppe verhandelte der Oberingenieur und Prokurist der Eisengießerei und Maschinenfabrik A.-G., Bautzen, Herr W. Stoewer. Mit dem Bau der Anlage wird sofort begonnen. Bemerkt sei noch, daß die Verhandlungen durch den Generalsekretär des deutschen Wirtschaftsverbandes für den Balkan und den Orient, Herrn Dr. A. Müller, Dresden, eingeleitet wurden. Die jugoslawische Regierung zeigte bei den Verhandlungen betreffs Sicherstellung des deutschen Kapitals sowie Einfuhr der Maschinen weitgehendstes Entgegenkommen. —r.

Herr H. Just, früher Rico-Werke A.-G. in Brüx, Böhmen, hat am 1. Mai die Direktion der Papierfabrik von **Aug. Koehler** in **Oberkirch** in Baden übernommen.

Jubiläum. am 15. Mai feierte Herr **Franz Kreibich** das Jubiläum der 25jährigen Tätigkeit bei der Kellner Partington Paper Pulp Comp. Ltd. in **Hallein,** deren Prokurist er heute ist.

Brandunglück. In der Nacht zum 31. Mai ist auf dem Grundstück der Papier- und Pappengroßhandlung von **Josef Schimek, Berlin,** Mühlenstr. 11, ein gewaltiges Schadenfeuer ausgebrochen, welches der Berliner Börsen-Ztg. zufolge für viele Millionen Werte vernichtete. Trotz aller Anstrengungen der Feuerwehr gelang es nicht, die angrenzenden Lagerschuppen und ein massives zweistockiges Gebäude, in welchem ebenfalls große Mengen Papier- und Pappenabfälle lagerten, zu retten. Bisher konnte noch nicht festgestellt werden, ob das Papier durch Selbstentzündung in Brand geraten oder ob, worauf gewisse Anzeichen hindeuten, das Riesenfeuer auf Brandstiftung zurückzuführen ist.

Die **Zellulosefabrik** in **Holoubkau,** die im Besitze der **Elbemühl-A.-G.** ist, wurde am 22. Mai durch einen Brand nahezu gänzlich zerstört. Die Maschinenabteilung samt allen Maschinen und Einrichtungen sind vernichtet. Der Betrieb kann daher auf längere Zeit nicht wieder aufgenommen werden. Der Schaden wird auf 5—6 Millionen tschechische Kronen geschätzt. Die Papiermagazine und Holzlager wurden gerettet.

Die ungünstige Lage des Weltmarktes für Papier hat jetzt auch zur Auflösung des **Finnländischen Papier-Exportverbandes** geführt, nachdem schon vor einigen Wochen der schwedische Verband in die Brüche gegangen ist. Die größte finnländische Papierfabrik Aktiebolaget Kymmene ist aus dem Verbande ausgetreten, da sie freie Hand im Auslandsverkauf haben will. Die übrigen Mitglieder bildeten eine neue, beträchtlich losere Vereinigung. (Fftr. Ztg.)

Digitized by Google

ährige Bestehen der Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn.

m 28. Mai 1921 konnte die Freiberger erfabrik zu Weißenborn auf ihr 50jähri- Bestehen zurückblicken. Die Belegschaft eine stattliche Anzahl von Festgästen allen Teilen Deutschlands hatten sich zur lfeier eingefunden. Diese begann mit n Festaktus, der durch „Die Himmel en des Ewigen Ehre", dargeboten vom ngverein Weißenborn, eingeleitet wurde. Fabrikdirektor Stadler schilderte in r Festrede den Werdegang der Papier- k, deren Grundsteinlegung am 16. Juli erfolgte. Ihre Gründer waren der Fak- n der Pulverfabrik, Herr Franz Müller, der Kaufmann Herr Hermann Büttner Chemnitz. Die erste Papiermaschine mit r Arbeitsbreite von 180 cm kam in den mmermonaten des Jahres 1871 zur Auf- llung. Um dem jungen Unternehmen eine ere finanzielle Grundlage zu geben, rde es Anfang 1872 an eine Aktiengesell- ait verkauft. Den ersten Vorstand bildeten Herren Bischoff und Pohl. Das damalige eitsprogramm setzte sich aus geringeren reib-, Konzept- und Druckpapieren zu- mmen. Im Jahre 1873 übernahm Herr Max arf die kaufmännische und Herr Paul tner im folgenden Jahre die technische tung. Letzterem ist es noch heute ver- nnt, als stellvertretender Vorsitzender im isichtsrate tätig zu sein und an seinem benswerk weiter mitzuarbeiten. Die Fertig- tellung der zweiten Papiermaschine erfolgte m Jahre 1873, 7 Jahre später folgte die dritte aschine mit einer Arbeitsbreite von 200 cm. Die Errichtung einer Strohstoffabrik und Holzschleiferei sind noch aus diesem Zeit- raume zu erwähnen. Durch die Berufung von Christoph Aurel Stadler kam Ende des Jahres 1882 ein Mann in die kaufmännische Leitung, dessen reiches kaufmännisches Wis- sen und Können dem in technischer Hinsicht gut eingerichteten Werke sehr zustatten kam. Beide Direktoren, Büttner und Stadler, arbei- teten ununterbrochen an der Verbesserung der Erzeugnisse, so im Jahre 1885 durch die Errichtung einer eigenen Zellstoffanlage, und in den folgenden Jahren wurden eine Bleiche- rei und eine neue Strohstoffabrik dem Be- triebe angegliedert. Durch die Eröffnung einer eigenen Bahnverbindung mit Station Berthelsdorf am 1. Dezember 1888 wurde eine bedeutende Verbesserung der Anlagen erzielt. Gleichem Zwecke dienten auch die unter der Direktionszeit des Herrn August Banholzer erfolgte Elektrisierung der Papiermaschinen und die Errichtung der Klebmaschine zur Herstellung von Elfenbeinkartons. Als Nach- folger von Direktor Stadler übernahm Herr Wilhelm Landmesser die kaufmännische Lei- tung, die jetzt seit dem Jahre 1915 Herr Di- rektor Erich Stadler innehat. Der Weltkrieg brachte auch der Fabrik jene bekannten uner- freulichen Erscheinungen, Mangel an Arbeits- kräften und Kohlen. 306 Arbeiter und 30 Be- amte haben unter den Waffen gestanden, 27 sind auf dem Felde der Ehre geblieben. Ihnen wird ein Ehrenmal nach dem Entwurf des Architekten Dipl.-Ing. Manfred May, Freiberg, errichtet werden. Doch auch den Daheimgebliebenen, den Invaliden, die sich wieder zur Verfügung gestellt hatten, den Frauen und Mädchen, die ohne Murren die schwere Männerarbeit im Betrieb übernom- men hatten, ist der Dank auszusprechen.

Aus der Gegenwart ist zu berichten, daß in den letzten Jahren das Aktienkapital eine Höhe von 5½ Millionen Mark erreicht hat und 53 Beamte und 777 Arbeiter beschäftigt werden. Bei Vollbetrieb werden täglich her- gestellt: 22 000 kg Papier, 9000 kg Zellstoff, 6000 kg Strohstoff, 5000 kg Lumpenhalbzeug. Technischer Direktor ist seit dem Jahre 1918 Herr Carl Huntemüller.

Dieser geschilderte glänzende Auf- schwung wurde ermöglicht durch die Tat- sache, daß der Fabrikleitung ein Stamm be- währter Beamter und Arbeiter zur Verfügung stand. Die Zahl derer, die eine Dienstzeit von über 20 Jahren hinter sich haben, beträgt 199 Arbeiter und 22 Beamte. Der älteste Arbeiter ist Hermann Liebscher aus Neuberthelsdorf, der den ersten Ballen Papier, der in Weißen- born erzeugt worden ist, gepackt hat und am heutigen Tage noch die gleiche Arbeit verrichten kann.

In dankbarer Anerkennung der tadellosen Haltung und Treue der Mitarbeiterschaft hat die Fabrikleitung folgende Stiftungen und Zuwendungen beschlossen:

1. Die Zusage, alljährlich nach dem Ab- schlusse, solange keine anderweitige gesetz- liche Regelung für die Gewinnbeteiligung der Arbeitnehmer erfolgt, so viel Prozent an Zin- sen von einer Million Mark für die Arbeiter- schaft und von einer halben Million Mark für die Beamtenschaft zur Verfügung zu stel- len, als Prozent vom Aktienkapital an Divi- dende den Aktionären ausgeschüttet wird.

2. Folgende Beträge an die bestehenden Wohlfahrtseinrichtungen:

Digitized by Google

ℳ 50 000 der Beamten-Pensionskasse,
ℳ 20 000 der Paul Büttner-Stiftung,
ℳ 10 000 der Begräbnis-Unterstützungskasse August Banholzer-Stiftung,
ℳ 5000 der Freiwilligen Fabrikfeuerwehr.

3. „Aurel Stadler-Stiftung", deren Grundkapital von ℳ 50 000 zur Hälfte von den Mitgliedern des Aufsichtsrates und des Vorstandes, zur anderen von der Firma errichtet worden ist. Die Zinsen sollen jeweils am heiligen Abend an die Invaliden verteilt werden.

4. Jeder in der Fabrik Beschäftigte erhält ein Sparkassenbuch, die Beträge sind nach dem Dienstalter gestaffelt.

5. Geldbeträge an die Pensionäre und Invaliden.

. Gleichzeitig erhielten wie alljährlich am Gründungstage der Fabrik 3 Beamte und 28 Arbeiter und Arbeiterinnen für 30jährige Dienstzeit Geldgeschenke sowie 1 Beamter und 9 Arbeiter für 20jährige Dienstzeit Diplome und ebenfalls Geldgeschenke.

Die Reihe der Gratulanten wurde eröffnet durch Herrn Amtshauptmann Dr. Knüpfer, der eine Anerkennungsurkunde des Sächsischen Wirtschaftsministeriums überreichte und der Jubilarin den Dank des Bezirksverbandes der Amtshauptmannschaft Freiberg aussprach. Sodann sprachen als Vertreter der Beamten- und Arbeiterschaft die Herren Hermann Richter und Ernst Künkel. Ersterer lobte die Fürsorge und das Wohlwollen, das Beamte und Arbeiter, Invaliden, Witwen und Waisen jederzeit erfahren haben. Selbst in Zeiten von Betriebseinschränkungen seien Löhne und Gehälter weitergezahlt worden. Als Anerkennung für diese Verdienste der Firma habe die Belegschaft die Errichtung eines Denkmales, einen Holländermüller darstellend, beschlossen. Es soll die Papierindustrie, das gute Zusammenstehen von Arbeitgeber und Arbeitnehmer, Zufriedenheit und Treue versinnbildlichen. Der Vorsitzende des Betriebsrates konnte mit Genugtuung feststellen, daß Streiks oder sonstige Betriebserschütterungen niemals eingetreten seien. Das Entgegenkommen der Direktion habe es ermöglicht, daß Verhandlungen zwischen Leitung und Arbeiterschaft immer günstige Resultate erzielten. Der nächste Redner, Herr Prokurist und Feuerwehrhauptmann Forberg, unterstrich die Verdienste der Firma um den Ausbau der Fabrikfeuerwehr, die jetzt 60 Mann zählt und mit den modernsten Löschgerätschaften ausgerüstet ist. Aus Dankbarkeit habe die Wehr beschlossen, eine Jubiläumsstiftung zu errichten, deren Zinsen an hilfsbedürftige Kameraden verteilt werden sollen. Herr Fabrikdirektor a. D. und stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrates Büttner würdigte die Verdienste des Herrn Kommerzienrat Konsul Mittasch, der auf eine 25jährige Tätigkeit als Vorsitzender des Aufsichtsrates zurückschauen kann. Herr Kommerzienrat Mittasch dankte für die ihm zuteil gewordenen Ehrungen. Es sei ihm eine Freude und Ehre gewesen, seine Tätigkeit auch einem Unternehmen wie Weißenborn zu widmen. Seine Amtsführung sei ihm durch die treue Pflichterfüllung seiner Mitarbeiter erleichtert worden. Diese Tugend müsse die Grundbedingung jedes Unternehmens bleiben, die Arbeit allein könne uns zu dem guten Ansehen, das einst das deutsche Vaterland besaß, wieder verhelfen. Im Auftrage der Handelskammer Dresden übermittelte der Syndikus Dr. Karst die Grüße und Wünsche derselben, wobei er die persönlichen Beziehungen zwischen Handelskammer und der Firma hervorhob. Geh. Kommerzienrat Dr. Niethammer, Kriebstein, beglückwünschte die Firma zu ihrem Jubelfeste im Namen des Vereins sächsischer Papierfabrikanten und der Gruppe Sachsen des Arbeitgeberverbandes der Papierindustrie. Die Stellung und Entwicklung der Papierfabrik zu Weißenborn verglich er in sinniger Weise mit der Fichte, die der Papierindustrie das Fabrikmaterial liefert. Wo es galt, finanzielle Unterstützungen für wohltätige und wissenschaftliche Zwecke zu errichten, seien die Herren Stadler und Huntemüller immer tatkräftig eingetreten. Des Auftrages, den Dank der Gemeinde Weißenborn den genannten Herren für ihre großen Verdienste um das Wohl der Gemeinde auszusprechen, entledigte sich Herr Gemeindevorstand Keilau, indem er die Errichtung einer „Erich Stadler-Stiftung" und einer „Carl Huntemüller-Stiftung" bekanntgab. Pfarrer Eichlers Worte erinnerten dankbar an manche Mithilfe, die von seiten der Fabrikleitung der Kirchgemeinde und dem Frauenverein zuteil geworden ist. Desgleichen dankte Herr Lehrer Kost für die Unterstützung der Bestrebungen der Volkshochschule. Im Namen des Militär- und Gesangvereines sprach deren Vorsitzender, Herr Werkführer Henker, der auch die Gratulationen der gesamten übrigen Ortsvereine zum Ausdruck brachte, während die Wünsche der Gemeinde Berthelsdorf und ihrer Ortsvereine Herr Gemeindevorstand Müller vermittelte. Herr Pfarrer Löscher, Berthels-

Digitized by Google

dorf, hob als gemeinsame Bande den Geist der Nächstenliebe heraus, der in allen sozialen und fürsorglichen Bestrebungen der Fabrikleitung erkennbar sei. Die Jubiläumsgabe der Kirchgemeinde Berthelsdorf sei der innige Wunsch, daß weiterhin Gottes Segen und Hilfe diesem Unternehmen beschieden sei.

Im Namen der Firma Siemens-Schuckertwerke und zugleich der übrigen Lieferanten entbot Oberingenieur Wittig der Firma die besten Glückwünsche für das Weiterblühen und Gedeihen. Zum Schluß dankte Herr Direktor Huntemüller für alle Glückwünsche, die der Firma in so reichem Maße zuteil geworden sind. Mit dem Liede „Dies ist der Tag des Herrn" schloß die eindrucksvolle Feier.

Unter Vorantritt zweier Kapellen begaben sich sämtliche Festteilnehmer nach dem Fabrikpark, in dessen Anlagen ein Frühschoppen veranstaltet wurde. Die Firma und die Direktoren insonderheit hatten für das leibliche Wohl ihrer Gäste in trefflicher Weise gesorgt.

Ueber den Aufschluß von Stroh mit Natriumcarbonat.

Wie bekannt, hat die Fabrikation von Zellstoff mit dem Aufschluß von Stroh begonnen, und zwar war der Engländer Koops der erste, der Stroh durch Behandlung mit Aetznatron auf Zellstoff verarbeitet hat. Später erst wurde Zellstoff aus Holz hergestellt, und die Fabrikation von Holzzellulose trat alsdann in den Vordergrund, so daß naturgemäß auch die technische Forschung sich sehr eingehend mit dem Aufschluß von Holz beschäftigt hat, und dadurch sind besonders unsere Kenntnisse über die Vorgänge beim Aufschluß des Holzes bereichert worden. Im Gegensatz dazu war das Interesse für den Aufschluß von Stroh mehr zurückgetreten und man war im allgemeinen gewohnt, die Erfahrungen des Holzaufschlusses ohne weiteres auf den Aufschluß von Stroh zu übertragen. Das chemische Verhalten des Strohes ist jedoch ganz wesentlich anders als das des Holzes. Dies erhellt zunächst am deutlichsten die Tatsache, daß Stroh im Gegensatz zum Holz dem Aufschluß nach dem Sulfitverfahren nicht zugänglich ist. Aber auch gegen andere Aufschlußmittel verhält sich Stroh wesentlich anders als Holz, wie in folgendem gezeigt werden soll.

Wie schon gesagt, war der Strohaufschluß in der Vorkriegszeit nicht so intensiv durchforscht worden wie der Holzaufschluß. Darin trat jedoch durch den Krieg eine Aenderung ein, da der Rohstoffmangel der Kriegszeit die Aufarbeitung von Stroh wieder in den Vordergrund zog. Zunächst zwang der Mangel an Futter dazu, den Aufschluß von Stroh zur Herstellung von Ersatzfutter durchzuführen. Wenn nun auch diese Verwertung für Stroh jetzt nicht mehr in Frage kommt, so brachte andererseits die Nachkriegszeit eine solche ungeahnte Preissteigerung des Zellstoffes, daß Stroh als Ausgangsmaterial dafür mehr als früher herangezogen werden wird. Und es können daher die Erfahrungen, die bei der Fabrikation von Strohfutter gemacht worden sind, auch mit Vorteil bei der Fabrikation von Strohzellstoff angewendet werden. Da der Kalkaufschluß sowie der Aufschluß mit Sulfat für die Futterfabrikation nicht in Frage kam, so war die Futterfabrikation auf den Aufschluß mit Aetznatron eingestellt. Schwierigkeiten technischer und chemischer Art wurden die Veranlassung, nach einer besseren Aufschlußmethode zu suchen. Und so wurden von zwei Seiten, jedoch unabhängig voneinander, eingehende Arbeiten über Aufschluß von Stroh durch Natriumcarbonat ausgeführt. Einmal durch Herrn Prof. Dr. H. Pringsheim in Berlin und dann durch den Unterzeichneten. Während nun Herr Prof. Dr. Pringsheim die Anwendung von Soda als Aufschlußmittel vom Standpunkt der Veredelung des Strohes zum Nahrungsmittel bearbeitet hat,* beschritt Unterzeichneter den gleichen Weg, jedoch vom Standpunkt des Zellstoffchemikers. Der Anwendung von Natriumcarbonat zum Aufschluß stand zunächst ein Dogma der Zellstoffchemie entgegen, nämlich, daß Soda beim Aufschluß ein unnützer Ballast ist, der nach Möglichkeit vermieden werden muß. Man kann dieses Dogma in jedem Lehrbuch finden. Mag diese Behauptung nun für den Aufschluß von Holz zutreffen, für Stroh trifft sie jedenfalls nicht zu. Es soll hier nicht auf die Einzelheiten von Versuchen eingegangen werden, sondern es sollen zunächst nur die Resultate dieser Versuche gegeben werden, die sich in folgendem zusammenfassen lassen:

* Theorie und Praxis der Strohaufschließung von Prof. Dr. H. Pringsheim und Hans Magnus, Berlin, Verlagsbuchhandlung Paul Parey 1919. — Prof. Dr. H. Pringsheim. Mehrere Veröffentlichungen in der Papier-Zeitung, Jahrg. 1920.

Digitized by Google

Während Aetznatron schon bei niederen Temperaturen eine lösende Wirkung auf das Strohlignin hat und bei höherer Temperatur das Lignin leicht und vollkommen löst, dabei aber in erheblichem Grade die Strohzellulose angreift, so daß diese kurz und glasig wird, hat Natriumcarbonat bei niederer Temperatur ein ganz geringes Lösungsvermögen für Lignin, mit der Temperatur steigt jedoch das Lösungsvermögen der Soda für Lignin sehr erheblich an, so daß bei höheren Temperaturen die Soda das Strohlignin vollkommen auflöst, ohne dabei die Strohzellulose anzugreifen, die infolgedessen eine viel festere Beschaffenheit hat. Da Natriumcarbonat ein höheres Molekulargewicht als Aetznatron hat, so ist zur Bildung des Ligninnatriumsalzes, das beim Aufschluß entsteht, eine diesem Verhältnis entsprechende größere Menge Natriumcarbonat nötig.

Das sich bildende Ligninnatriumsalz verhält sich titrimetrisch wie Natriumbicarbonat.* Werden beim Aufschlußvorgange von Zeit zu Zeit Proben der Lauge entnommen und in der für Soda üblichen Weise mit Methylorange als Indikator titriert, so zeigt sich, daß der Titer konstant bleibt, also scheinbar gar keine Soda verbraucht wird; bei gleichzeitiger Titration mit Phenolphtaleïn als Indikator zeigt sich jedoch, wie die Soda beim Aufschluß verbraucht wird. Die Soda ist also gar kein unnützer Ballast, sondern leistet ganz erhebliche chemische Aufschlußarbeit. Daher kann man auch Stroh vollkommen mit Soda aufschließen und bei 8 Atm. Druck eine Ausbeute von 40% bis 45% Strohstoff erhalten. Der Druck kann ohne Schaden für den Strohstoff auf 10 Atm. erhöht werden. Derselbe ist nicht glasig und hat eine gute Festigkeit. Seine Farbe ist grau mit schwach bräunlichem Stich, jedoch ist der Stoff gut bleichfähig. Ein geringer Zusatz von Aetznatron gibt einen helleren Stoff.

Die Vorteile, die der Sodaaufschluß gegenüber dem Aetznatronaufschluß hat, sind nun folgende:

Der Stoff wird weniger angegriffen als bei Aetznatron, daher ist der Sodastoff fester, dabei von guter Bleichfähigkeit, er kann jedoch auch als Halbstoff Verwendung finden und hat als solcher natürliche Leimung.

Die Calcinierung bezw. Kaustizierung, die bei Strohablauge infolge der Kieselsäure große Unannehmlichkeiten hat, fällt weg, und die Regenerierung der Ablauge wird dadurch wesentlich vereinfacht.

Ehe auf die Wiedergewinnungsarbeit eingegangen werden kann, muß vorher noch eine wichtige Eigenschaft der Sodaablauge beschrieben werden. Nachdem die Ablauge von dem Stoff getrennt ist, scheidet sich nach einiger Zeit ein Niederschlag in der Lauge ab. Hat man sowohl vor der Abscheidung des Niederschlages als auch nachdem die Abscheidung des Niederschlages vollendet ist, das spezifische Gewicht, den Extraktgehalt und den Glührückstand bestimmt, so wird man finden, daß durch die Ausscheidung des Niederschlages das spezifische Gewicht der Lauge sehr erheblich abgenommen hat, ebenso, daß der Extraktgehalt geringer geworden ist; andererseits wird man beobachten, daß der Extrakt jedoch prozentual an anorganischer Substanz zugenommen hat. Es findet also durch die Bildung des Niederschlages eine Selbstreinigung der Ablauge statt, und zwar durch die Ausscheidung von Lignin.

Eine andere auffallende Tatsache ist, daß sich die Kohlensäure bei der Kochung nicht als Ueberdruck bemerkbar macht; obwohl man vermuten müßte, daß bei der Umsetzungsreaktion des Aufschlusses Kohlensäure frei würde. Auch in dem Extrakt der Lauge ist Kohlensäure nur in sehr geringen Spuren nachweisbar, falls nicht mit einem großen Ueberschuß von Soda aufgeschlossen worden ist. Der Verbleib der Kohlensäure ist noch nicht geklärt.

Es muß wohl angenommen werden, daß die Kohlensäure bei der Bildung des Niederschlages eine Rolle spielt, auch wäre ja eine Reaktion denkbar, die ähnlich der Bildung von Salizylsäure verliefe, bei der ja bekanntlich Kohlensäure auf Phenolnatrium einwirkt. Untersuchungen über die Funktionen der Kohlensäure beim Aufschluß sind im Gange. Wie aber auch der chemische Vorgang sein möge, die Tatsache bleibt von Wichtigkeit, daß die Sodaablauge sich selbst von einem Teil ihres Ligningehaltes befreit. Dadurch kann die Lauge öfter benutzt werden, ehe sie zur Verdampfung kommt, und können so Verdampfungskosten gespart werden. Niederschlag sowie eingedickte Lauge können zur Wiedergewinnung der Soda und zur Bildung neuer Sodamengen in der Weise verwendet werden, daß man sie mit Kalkstein und Natriumsulfat nach Art des Leblanc-Prozesses aufarbeitet, wobei das Lignin die notwendige Kohle liefert. Das dabei abfal-

* Paschke; Ueber Strohlignin; Wochenblatt für Papierfabrikation Nr. 16 und 33. Jahrg. 1920.

Digitized by Google

lende Schwefelcalcium könnte nach den heutigen Kenntnissen restlos aufgearbeitet werden, so daß gar kein Verlust an Schwefel entstehen würde, wie etwa bei dem Sulfatverfahren. Es bildet sich bei dem Leblanc-Prozeß auch eine geringe Menge Aetznatron, die für den Aufschluß nur vorteilhaft wäre.

Es sei hier noch auf einige interessanten Eigenschaften der Sodaablauge bezw. des Niederschlages hingewiesen. So z. B. bildet der Niederschlag der Ablauge einen vollwertigen Gerbstoff, der ein gutes, weiches Oberleder von schöner Farbe gibt. Zwar ist Sulfitablauge schon in weitgehendem Maße in der Gerberei verwendet worden, jedoch ist Sulfitablauge nur ein Beschwerungsmittel für Leder ohne eigentliche gerbende Eigenschaften und kommt für Oberleder überhaupt nicht in Frage. Gleichfalls sehr interessant ist folgende Reaktion des Niederschlages der Sodalauge. Der Niederschlag löst sich in Eisessig. Wird zu einer Lösung des Niederschlages in Eisessig Nitrosodimethylanilin gegeben, so entsteht eine Farbstofflösung. Wird eine geringe Menge davon in Wasser gegeben, so entsteht ein Farbbad, das Seide und Wolle echt rotbraun anfärbt.

Ueber weitere chemische Eigenschaften der aus Strohablauge stammenden Lignin-substanz soll in einer späteren Veröffentlichung berichtet werden.

Dr. Fritz Paschke, Danzig.

Elektrisch geheizte Trockenzylinder in Papier- und Pappenmaschinen.

Das italienische Papierfachblatt „L'Industria della Carta" in Mailand bringt in Nr. 4 vom 30. April eine Zuschrift der Herren Professor Dr. Camillo Levi und Ingenieur Emilio Magatti, in der beide Herren zu der kritischen Betrachtung im Wochenblatt Jg. 1921, Nr. 13, S. 981, über ihre frühere Veröffentlichung in „L'Industria della Carta" Stellung nehmen. Dieses Schreiben lautet in deutscher Uebersetzung etwa wie folgt:

Abgeneigt, eine Polemik anzuregen, sondern nur der Wahrheit wegen, haben wir zu erklären, daß unser Bericht über Versuche mit der elektrischen Heizung von Trockenzylindern irrtümlich ausgelegt worden ist, wie übrigens jeder feststellen kann, der unseren Originalbericht liest.

Amtlich vom Ministerium für Industrie beauftragt, die tatsächlichen Daten nachzuprüfen, die sich aus Versuchen ergeben, die in unserer Anwesenheit mit der elektrischen Trocknung in der Papierfabrik Villa di Briosco ausgeführt werden, haben wir uns darauf beschränkt, die Tatsachen hervorzuheben, die durch Messungen gesichert sind, welche unter einer strengen technischen und gewerblichen Kontrolle ausgeführt wurden.

Es war nicht unsere Aufgabe, die Priorität des geprüften Verfahrens zu berücksichtigen, und deswegen haben wir die Frage nicht berührt, obwohl wir wissen, wieviel schon früher versucht und veröffentlicht worden ist in bezug auf die Papiertrocknung auf der Papiermaschine durch den elektrischen Strom.

Im besonderen wurde dann unser Schluß ungenau wiedergegeben, da er sich auf den wirklich festgestellten Energieverbrauch in bezug auf die Verdampfungseinheit bezog zum Preise der elektrischen Kraft, der von der Papierfabrik Villa bezahlt wurde, im Vergleich zum Kohlenpreis und der von derselben Papierfabrik pro Doppelzentner Papier verbrauchten Quantität Kohle, als die Trockenzylinder mit Dampf geheizt wurden. Wir haben daher, wie der Verfasser der Kritik erklärt, das bei der Papierfabrik Villa festgestellte günstige Resultat nicht verallgemeinert, da es selbstverständlich ist, daß der Vorteil der elektrischen Trocknung von vielen Faktoren abhängt, besonders von den Kosten der elektrischen Kraft im Verhältnis zu denen der Kohle und der mit der Dampfheizung verbrauchten Menge derselben; Umstände, welche von Papierfabrik zu Papierfabrik verschieden sind. Ein nicht weniger bedeutender Faktor ist auch die mehr oder weniger geeignete Ausführung der elektrischen Heizung.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur Beseitigung von Unterbelastungen und Leistungsverlusten im Holzschleifereibetrieb.

Julius Blank in Dresden.

Klasse 55a. D. R. P. Nr. 335 504 (vom 15. Februar 1920 ab).

Es ist eine bekannte Erscheinung bei Kraftanlagen, daß mehrere Fliehkraftregler, die an ein und derselben Kraftübertragung angeschlossen sind, einander stören, daß einer den anderen überflüssig und wirkungslos macht, und daß nur derjenige Regler seinen ihm zugewiesenen Zweck wirklich erfüllt, der entweder für die niedrigste Drehzahl eingestellt ist, oder bei gleichen Drehzahlen derjenige, der am feinsten regelt. Man findet im Holzschleifereibetrieb zumeist zwei verschiedene Regler in Anwendung, und zwar den einen als Kraftmaschinenregler, den andern zur Regelung des Pressendruckes bei den Schleifern. Die engen Geschwindigkeitsgrenzen des für hohen Gleichförmigkeitsgrad eingestellten Kraftmaschinenreglers sind aber dem trägeren Schleiferregler insofern hinderlich, als er innerhalb dieser Geschwindigkeitsgrenzen den Pressendruck nicht nach Bedarf ändern kann.

Es ist Bedingung für eine richtige, gleichmäßige Ausnutzung der Kraftmaschine und Erzielung dauernd gleichbleibender Leistung der Holzschleifer, daß für den Fall, daß einzelne Pressen infolge von Störungen oder Neubeschickung nicht arbeiten, der Druck auf die noch arbeitenden Pressen derart vergrößert wird, daß letztere die Arbeit der ausgeschalteten Pressen voll mit übernehmen. Zu diesem Zweck muß der Regler der Schleifer ein unter Wasser stehendes Drosselventil entsprechend öffnen und beim Wiedereinschalten der einen oder mehrerer Pressen wiederum entsprechend schließen. Solange aber der Regler der Schleifer unter dem Einfluß des Kraftmaschinenreglers steht, ist er außerstande, dieser Aufgabe nachzukommen, weil dieser die Umdrehzahl der Kraftmaschine möglichst gleich zu halten hat.

Die Erfindung besteht darin, dem Kraftmaschinenregler seinen Einfluß auf den Pressendruckregler zu nehmen, indem man durch entsprechende Einstellungen der beiden Regler die Regelung der Drehzahl und Leistung innerhalb praktischer Grenzen ganz dem Schleiferregler überträgt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Beseitigung von Unterbelastungen und Leistungsverlusten im Holzschleifereibetrieb, dadurch gekennzeichnet, daß der Druckregler der Schleiferpressen innerhalb des gewünschten Druckregelungsbereichs dem Einfluß des Kraftmaschinenreglers entzogen wird.

Verfahren zur Herstellung eines Filzüberzuges für Walzen aus aufgesteckten, in der Achsenrichtung aneinandergepreßten Ringen.

Carl Hermann Feustel in Lengenfeld i. V.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 335 505 (vom 6. Oktober 1918 ab).

Die Erfindung besteht darin, daß ein Filzschlauch von entsprechendem Durchmesser in der Weise hergestellt wird, daß die Fasern im wesentlichen in der Achsenrichtung liegen, alsdann von diesem Schlauch einzelne Ringe von entsprechender Breite abgeschnitten und U-förmig gewalkt werden, und daß man schließlich diese U-förmig gewalkten Ringe nebeneinander auf den Walzenkern steckt und zusammenpreßt. Hierbei kommen die Fasern senkrecht zur Walzenachse, also in die Druckrichtung, zu liegen, so daß der Ueberzug einem weit größeren Druck gewachsen ist, als es sonst der Fall wäre. Es empfiehlt sich, in jeden einzelnen der U-förmig gewalkten Ringe einen geschlossenen Drahtring einzulegen, der den Ring auf dem Walzenkern festhält.

Die Faserlagerung gemäß der Erfindung bietet noch den weiteren Vorteil, daß beim Abdrehen des Ueberzuges der Stahl die hochgestellten Fasern quer durchschneidet. Infolgedessen entsteht eine ganz gerade Außenfläche, während bei den gewickelten Walzen aus gewebten Filzstreifen der Drehstahl oft kleine Stückchen ausreißt, worauf dann noch einmal abgedreht werden muß.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Filzüberzuges für Walzen aus aufgesteckten, in der Achsenrichtung aneinandergepreßten Ringen, dadurch gekennzeichnet, daß ein Filzschlauch von einem dem Walzenkerndurchmesser entsprechenden Durchmesser derart hergestellt wird, daß die Fasern im wesentlichen in der Achsenrichtung liegen, worauf die von diesem Filzschlauch abgeschnittenen einzelnen Ringe zu U-förmigem Querschnitt gewalkt werden.

Digitized by Google

Patent-Anmeldungen.

Klasse 8a, 27. P. 39 258. Fa. **Otto Peschel**, Schmiedeberg i. Riesengeb. Verfahren zum Weich- und Geschmeidigmachen von Papiergeweben. 12. 2. 20.

Klasse 12 l, 10. H. 68 238. **Hoesch & Co.**, Pirna i. Sa. Wagerechte oder nahezu wagerechte Quecksilberkathode; Zus. z. Pat. 286 011. 23. 3. 15. Oesterreich 23. 3. 14.

Klasse 55d, 5. N. 19 575. **Ph. Nebrich vorm. Reinicke & Jasper G. m. b. H.**, Cöthen, Anh. Knotenfangzylinder mit inneren Versteifungsringen, insbesondere für die Papierherstellung. 25. 1. 21.

Klasse 55d, 27. P. 41 381. Fa. **F. R. Poller** und Dipl.-Ing. **Karl Ferda**, Senefelderstr. 9, Leipzig. Vorrichtung zum Prüfen des Mahlungsgrades von Papierstoff. 29. 1. 21.

Klasse 55e, 5. St. 33 722. **Gerald Strecker** und **Theodor Göckel**, Darmstadt, Olbrichweg 6. Vorrichtung zum Aufstapeln zugeschnittener Papierbogen auf Wagen mit einem sich selbsttätig hebenden Ableger. 11. 5. 20.

Klasse 55f, 16. P. 40 360. **Otto Poeppel**, Lackfabrik, Eßlingen a. N. Vorrichtung zum Schmelzen von auf Papier aufgetragenen Lackaufdrucken. 28. 7. 20.

Klasse 76b, 24. L. 49 627. **Kurt Leonhardt**, Papierfabrik G. F. Halbrock, Hillegossen b. Bielefeld. Nitschelwerk. 9. 1. 20.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Klasse 55a. O. 11 234. Rosette zum Befestigen von Schleifsteinen, insbesondere für Holzschleifer auf ihren Wellen. 20. 5. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 76c, 29. 337 422. **Emil Claviez**, Adorf, Vogtl. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines aus Papier- und Textilfasern zusammengesetzten Garnes. 23. 12. 15. C. 25 924.

Aenderung in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber der folgenden Patente sind nunmehr die nachbenannten Personen:

Klasse **55a**: 213 898 220 644 255 884 258 724 259 468. Klasse **55b**: 220 424. **Babette Herz**, geb. Schön, **Ludwig Herz**, **Adolf Herz**, Feucht b. Nürnberg. Therese **Kautz**, geb. Herz, Nürnberg, Allersbergerstraße 28, und Karoline **Wechselberger**, geb. Herz, Perlach b. München.

Verlängerung der Schutzrechte

auf Grund des Gesetzes, betr. eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw., vom 27. April 1920.

Klasse **55b**: 300 584.

Klasse **55b**: 316 468; Klasse **55d**: 245 302 261 525 262 384.

Klasse **55e**: 174 143 254 874.

Patent-Löschungen.

Klasse **55d**: 307 300 311 570 314 005.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse **55a**. 777 742. **Amme, Giesecke & Konegen Akt.-Ges.**, Braunschweig. Gewindebüchse für Holzschleifer. 21. 4. 21. A. 33 091.

Klasse **55d**. 778 068. **Otto Pohle**, Eversburg bei Osnabrück. Vorrichtung zum Schmieren der Schleifbremsen an Papiermaschinen. 13. 9. 20. P. 33 864.

Klasse **55d**. 773 872. Fa. **J. M. Voith**, Heidenheim a. d. Brenz, Württ. Langsiebpapiermaschine mit Einrichtung zum raschen Siebwechsel. 21. 11. 19. V. 15 426.

Verlängerung der Schutzfrist.

Klasse **54c**. 754 681. **Jagenberg-Werke Akt.-Ges.**, Düsseldorf. Vorrichtung zum Wickeln von Papierhülsen usw. 22. 4. 18. J. 17 723. 30. 3. 21.

Klasse **55e**. 754 604. **Jagenberg-Werke Akt.-Ges.**, Düsseldorf. Papierrollenschneidmaschine. 8. 4. 18. J. 17 693. 30. 3. 21.

Ist der Demobilmachungskommissar berechtigt, einen Schiedsspruch des Schlichtungsausschusses, durch den Vorschläge für einen Tarifvertrag gemacht werden, als verbindlich zu erklären?

Ueber diese Frage besteht eine große Rechtsunsicherheit. Einige Landgerichte haben die Frage bejaht, während eine Reihe anderer landgerichtlicher Entscheidungen eine solche Berechtigung, die ja übrigens auch mit den verfassungsmäßig festgelegten Grundsätzen der Vertragsfreiheit im Wirtschaftsleben nicht im Einklange steht, nicht anerkannt haben. In besonders eingehender, die Rechtslage nach allen Seiten beleuchtender Weise hat das Landgericht Köln die Sache behandelt. Das Urteil ist in der Aprilnummer der „Mitteilungen des Deutschen Industrieschutzverbandes, Sitz Dresden" (Geschäftsführer Grützner) abgedruckt. Es verneint ebenfalls die Berechtigung des Demobilmachungskommissars. Die kürzlich verbreitete Auffassung, daß die Rechtsverbindlichkeitserklärungen unanfechtbar seien, trifft nicht zu.

Digitized by Google

Elektrischer Schutzwandler.

Auf der letzten Leipziger Technischen Messe erregte eine Neuerung im Beleuchtungswesen unter obigem Namen großes Interesse. Es handelt sich dabei um einen kleinen Transformator, der die besonders in feuchten Räumen, im Freien, in Arbeitsräumen, in denen mit Chemikalien gearbeitet wird, nicht unbedenklichen Spannungen von 110 oder 220 Volt auf 10 bis 20 Volt herunterwandelt.

Erfahrungsgemäß kommen bei der Verwendung beweglicher Handlampen, die durch Stecker und Kabel an jede Leitung angeschlossen werden, nur zu leicht Beschädigungen der Isolationen vor. Das gleiche gilt für die vorhin erwähnten Faktoren, welche die Isolation beschädigen. Dann tritt für Mensch und Tier bei Berührung Unfallgefahr oder auch gar der Tod ein. Beschädigte Isolationen sind auch die Ursache von Bränden, die bekanntlich gerade in Papierbetrieben aller Art nur zu leicht verhängnisvolle Wirkungen haben können und bei der Teuerung aller Materialien große Verluste bringen.

Die weitverbreitete Ansicht, unsere gebräuchlichen elektrischen Lichtspannungen seien für Mensch und Tier ungefährlich, ist nämlich falsch. Der Begriff „Niederspannung" ist leider nicht übereinstimmend mit der Vorstellung „ungefährlich". In dieser Hinsicht sind die lehrreichen Untersuchungen und Veröffentlichungen von Prof. Borouttau außerordentlich wichtig. Die Unfallgefahr wächst da, wo der Mensch in feuchten Räumen auf gut leitendem Boden steht, oder wo er mit den Metallkörpern der Maschinen in Berührung kommt. Man muß immer bedenken, daß außer der Spannung der Widerstand des Körpers als veränderliche Größe zur Erzeugung der gefährlichen Stromstärke im Körper entscheidenden Einfluß ausübt. Außerdem kommen sonstige Umstände, wie: Art des Stroms, Ein- und Austrittsstelle des Stroms, Dauer der Einwirkung und persönliche Veranlagung in Betracht. Letztere gibt auch die Erklärung für die Todesursache beim Anfassen niedriggespannter Leitungen, die man oft als „Tod durch Schrecken" zu erklären versuchte.

Leider müssen wir mit einer vergrößerten elektrischen Unfallgefahr aus zweierlei Gründen rechnen. Durch den Krieg haben wir notgedrungen minderwertige Installationsmaterialien verwenden müssen, die sowohl hinsichtlich der Unfall- wie auch der Feuerfrage nur zu leicht noch ihre Folgen äußern können. Dann aber bringt es die dauernde Vergrößerung der Elektrizitätsversorgung ganz von selbst mit sich, daß immer mehr Menschen mit stromführenden Teilen in Berührung kommen können.

Der Schutzwandler (Klein-Manteltransformator) für Beleuchtungszwecke zur Vermeidung der erörterten Gefahren kann infolge seiner gefälligen Bauart von jedem Installateur überall bequem angebracht werden. Er findet am besten da seinen Platz, wo bisher der Schalter saß. Der Schutzwandler hat eine primäre und eine sekundäre Spule, die infolge der sorgfältigen Isolierung ein Uebertreten der höheren Spannung auf den Lichtstromkreis (Sekundärkreis) ausschließen. Am unteren Ende des Gehäuses dieses Apparats ist ein Schalter eingebaut, der die höhere Spannung doppelpolig abschaltet. Durch die primäre Abschaltung werden Leerlaufverluste ausgeschlossen. Der Verbraucher hat also keinen Leerlaufstrom zu bezahlen, und das Elektrizitätswerk braucht keine Verschlechterung des Leistungsfaktors zu befürchten. Am oberen Ende des Schutzwandlers ist in den Lichtstromkreis eine doppelpolige Sicherung eingebaut. Diese schützt sowohl den Transformator wie den angeschlossenen Leitungsweg gegen längere Einwirkung von Kurzschlüssen. Im übrigen sind durch das Gehäuse Schalter, Sicherungen und Wicklungen weitgehend gegen Feuchtigkeit gesichert.

Der Klein-Manteltransformator wird für Leistungen von 25, von 40 oder 60 Watt und für Oberspannungen von 380, von 220, von 190 oder 110 Volt, ferner für Unterspannungen von 12, von 14 oder 20 Volt gebaut. Sonderwünsche können natürlich bei der Herstellung berücksichtigt werden. Der Transformator besitzt einen sehr günstigen Wirkungsgrad.

Sein Anwendungsgebiet erstreckt sich nicht nur auf feuchte oder sonst gefährdete Räume, auf Plätze mit Materialien großer Feuersgefahr, auf Baulichkeiten mit chemisch wirksamen Einflüssen usw., sondern der Schutzwandler kann auch sonst in vielen Fällen mit Erfolg für die Lichtleitungen aus anderen Gründen verwendet werden. Man muß nämlich bedenken, daß diese Neuerung vielfach auch Ersparungen an der Installation wie an Strom- und Lampenverbrauch mit sich bringt. Unter Umständen kann bei Verwendung des Schutzwandlers z. B. in niedrigen Räumen von der teueren Art der Leitungsverlegung in Stahlpanzerrohr oder Erdkabel abgesehen werden. Infolge der guten, überallhin dringenden Einzelbeleuchtung der Arbeitsplätze, kann die allgemeine Beleuchtung der Räume niedriger gehalten werden. Sodann ist zu bedenken, daß die kleinen 12voltigen Halbwattlampen in Anschaffung und Stromverbrauch erheblich billiger als die Beleuchtungskörper gleicher Kerzenstärke für 110 bezw. 220 Volt sind.

P. Max Grempe, Berlin-Friedenau.

Digitized by Google

Grundsätze für die Bewertung von Brenntorf

aufgestellt von der „Moor-Versuchs-Station Bremen" und der „Versuchsanstalt für technische Moorverwertung bei der technischen Hochschule zu Hannover", im Einvernehmen mit den zum „Reichsverband der Brenntorferzeuger E. V., Berlin" gehörigen nordwestdeutschen Torferzeugerverbänden und der „Kohlenwirtschaftsstelle Bremen".

1. Für die genaue Bewertung, namentlich bei Rechtsstreitigkeiten, sind maßgebend der Heizwert (unterer Heizwert, bezogen auf Verbrennung zu Kohlensäure, schwefliger Säure und Wasserdampf) und das Schüttraumgewicht (d. h. das Gewicht des lose aufgeschütteten Torfes je cbm).

Dem Heizwert nach unterscheidet man:
Torf erster Güte mit mehr als 3500 WE je kg,
Torf mittlerer Güte mit 2800—3500 WE je kg,
stark minderwertiger Torf mit 2000—2800 WE je kg.

Dem Schüttraumgewicht nach unterscheidet man:
schweren Torf mit einem Schüttraumgewicht von über 275 kg je cbm,
mittelschweren Torf mit einem Schüttraumgewicht von 200—275 kg je cbm,
leichten Torf mit einem Schüttraumgewicht von 150—200 kg je cbm.

Der Anteil an Torfmull (kleiner als 0,5 cm) darf 5% nicht übersteigen.

Torf mit weniger als 150 kg Schüttraumgewicht und einem Heizwert von weniger als 2000 WE ist als Brenntorf nicht verkäuflich.

Maßgebend für die Bewertung ist das Produkt aus Schüttraumgewicht und Heizwert.

2. Für praktische Zwecke genügt im allgemeinen die Bewertung auf Grund des Schüttraumgewichtes und des Gehaltes an Wasser und Asche in der gelieferten Ware, die sich in befriedigender Annäherung mit vorstehender genauer Wertbemessung deckt.

Torf erster Güte darf höchstens 28% Wasser und Asche enthalten,

Torf mittlerer Güte darf höchstens 40% Wasser und Asche enthalten.

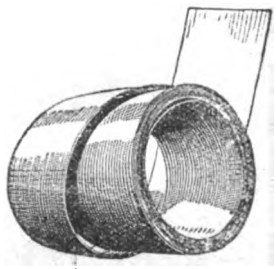
Treten bei Lieferungen, die nach den Bedingungen unter 2. abgeschlossen sind, Streitigkeiten auf, so ist die genaue Bewertung nach 1. entscheidend.

3. Probenahme. Die Probe muß mit Sicherheit die durchschnittliche Zusammensetzung der zu bewertenden Menge darstellen. Die durch eine einzelne Probe gekennzeichnete Menge darf 100 t nicht überschreiten. Aus Versendungen an verschiedene Empfänger sollen einzelne Durchschnittsproben entnommen werden. Die Probenahme erfolgt am zweckmäßigsten beim Beladen, andernfalls beim Entladen. Wahllos wird zunächst eine Anzahl Soden über die ganze Sendung verteilt, gesammelt, zu mindestens hühnereigroßen Stücken zerkleinert, nach mindestens zehnmaligem Umschaufeln in höchstens handhoher Schicht gleichmäßig ausgebreitet und aus dieser in gleichmäßiger Verteilung an möglichst vielen Stellen durch die ganze Höhe der Schicht Einzelproben entnommen und zu einer Gesamtdurchschnittsprobe im Gewicht von mindestens 5 kg vereinigt. Die Versendung dieser Probe hat in Gefäßen zu erfolgen, in denen ein Wasserverlust während des Transportes ausgeschlossen ist. Die Zahl der zur Gewinnung der Durchschnittsprobe zu entnehmenden Soden soll betragen:

bei Mengen bis 5 t 50 Soden,
bei Mengen bis 10 t 100 Soden,
bei Mengen bis 50 t 200 Soden,
bei Mengen bis 100 t 300 Soden.

Eine Bewertung einer Sendung dem Augenschein nach ist unzulässig.

Gewalztes gliederloses
Stahl-Transportband
System Sandviken.


Kraftbedarf geringer
als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes
Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in Bekohlungsanlagen mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.
Sandviken Transportband-Ges.
Charlottenburg 5.
Ausführliche Abhandlung in Heft 52, Jhg. 1920

Digitized by Google

Börsenkurse von Aktien der Papier- und Papierstoff-Industrie

mitgeteilt vom Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden-A. (ohne Gewähr)

Vorletzte Dividende	Letzte Dividende	Firma	Kurs vorl.	Kurs letzter
		Augsburg.		
18	20	Papierfabrik Hegge . . .	490	540
		Berlin.		
23	20	Hannov. Papierfabr. Alfeld-Gronau	460	461
25	25	A.-G. f. Zellstoff- u. Papierfabrikat., Aschaffenburg	499	470¼
25	20	Feldmühle, Papier- u. Zellstoffwerke A.-G. . . .	335	348
6	14	Charlottenburg, A.-G. für		
	+14	Pappenfabrikation . .	295	330
15	25	Schles. Cellulose- und Papierfabriken A.-G. . .	346	344
10	15	Cröllwitzer Aktien-Papierf.	462	500
18	20	Verein f. Zellstoff-Industrie	—	—
—	—	Elberfelder Papierfabrik .	440	—
10	15	Papier- u. Druck-Industrie Leykam-Josefsthal . .	—	—
0	6	Nordd. Lederpappenfabrik.	—	—
6	12	Kostheimer Cell. u. Papierf.	310½	318
15	0	Zellstofffabrik Waldhof .	460	482
60	60	Ammendorfer Papierfabrik	740	780
11	18	Reisholz, Papierfabrik . .	310	310
12	30	Untersachsenf., Preßspanf.	—	705
15	40	Varziner Papierfabrik . .	563	603
0	20	Simonius'sche Cellulosef.	—	—
20	32	**Dresden.** Verein. Bautz. Papierfabr.	360	413
12	35	Chromo- u. Kunstdruck-Papierf. Krause & Baumann	436	443
15	30	Verein. Strohstoff-Fabriken	352	377½
12	12	Chemnitz. Papierf. St.-A.	—	—
		„ Pr.-St.-A.	—	—
20	20	Hasseröder Papierfabrik .	298	329
25	25	Patentpapierfabrik Penig	384	395
15	25	Schlema, Holzst.- u. Papierf.	—	—
14	20	Freib. Papierf., Weißenborn	378	380
		Frankfurt a. M.		
10	20	Aschaffenburg, Buntpap.- u. Leimf.	—	481
		Hamburg.		
6	10	Wintersche Papierfabriken	245	229
	+10*			
		Leipzig.		
20	25	Holzstoff-u. Holzpapp.-Fabr. Limmritz-Steina, Pr.-A.	—	570
		München.		
10	12	Eisenthal, Holzstoff- und Papierfabrik	615	610
20	18	München-Dachauer A.-G. f. Maschinenpapierfabrikat.	435	440
15	32	Teisnacher Papierfabrik .	436	470

* in Kriegsanleihe.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

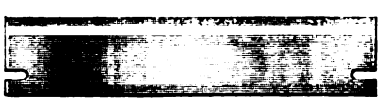
E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ◆ Maschinen- und Armaturenfabrik ◆ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,



bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

Vom Lumpenmarkt.

Aus dem Rheinland wird dem „Produkten-Markt" geschrieben:

Das Lumpengeschäft ist nach wie vor sehr lustlos. Bessere Wollumpen sind zu gedrückten Preisen abzusetzen, ebenso großstückige Kattunware. Alle übrigen Sorten sitzen fest wie Blei, und auch selbst bei niedrigsten Preisen ist ein Geschäft nicht zu tätigen. Das Angebot in gemischten Lumpen ist in den letzten zwei Wochen wieder sehr groß; die Sortierbetriebe müßten gerade in der heutigen Zeit darauf bedacht sein, daß wirklich nur erstklassige Ware, also unberaubt, zur Ablieferung kommt, denn beraubte Ware ist bei den heutigen Arbeitslöhnen unbedingt verlustbringend.

Vom Altpapiermarkt.

Leipzig. Die Lage auf dem Altpapiermarkt hat sich noch nicht gebessert. Wenn überhaupt etwas gekauft wird, dann nur zu ganz niedrigen Preisen. Man hält aber allenthalben mit dem Einkaufe von Altpapier zurück.

Rheinland. Unsere Hoffnung, daß die Marktlage sich bessern würde, hat sich nicht erfüllt. Der Absatz ist eher schlechter als besser geworden, und ebenso geht es den Preisen. (Produkten-Markt.)

Amerikanischer Lumpen-Einfuhr- und Altpapiermarkt.

Der Lumpen-Einfuhrmarkt ruht fast vollständig. Die Papierfabrikanten halten zurück, nur gelegentlich kommen einmal kleine Geschäfte zustande. Die Preise sind niedrig, aber, da die Fabrikanten kein Interesse zeigen, halten sich die Importeure auch zurück. Man bezahlt für Weißleinen I 16–17 cents, französische und holländische Blaue mit 2.50—3 cents, Mittelhellkattun mit 3—3.25 cents, Dunkelkattun 1.10—1.20 cents. Die Papierfabrikanten arbeiten nur zum Teil, und man ist außerdem der Meinung, daß dort noch genug Vorräte liegen, jedenfalls verarbeiten sie mehr, als sie zukaufen. Neue weiße Abschnitte, beste Sorten, bringen 11—11.50 cents, für besonders gute Ware wird auch etwas mehr bezahlt. Neu Khaki hat etwa 4—4.25 cents Händlerpreis. Alte Kattunlumpen rühren sich auch wenig; es zeigt sich geringer Bedarf. Nur kleine Mengen werden von den Fabriken übernommen, aber man glaubt, daß nunmehr in Kürze das Geschäft besser werden wird. Sortierer drängen sich nicht, zu verkaufen. Feinpapierfabriken haben nicht viel Bedarf, so daß Weiße nicht gerade gesucht sind. Gemischte Weiße bringen etwa 4 cents, bessere Ware bis 5.50 cents. Auch Schrenzlumpen liegen recht ruhig.

Altpapier. Die Ruhe auf dem Altpapiermarkt hält an; die Händler wissen nicht recht, was

Filztuche

aller Art in erstklassiger Ausführung
für alle Zwecke der Papierstoff-, Papier- und papierverarbeitenden Industrie.

Thomas Josef Heimbach
G. m. b. H. & Co.

Drahtanschrift: Heimbach, Dürenrhld.

Düren, Rheinld.
gegründet 1811.

Fernsprecher Nr. 30 und 50.

Digitized by Google

aus dem Geschäft werden wird. Man weiß auch nicht, ob der Markt in Kürze wieder höher gehen wird. Einige Händler sind sehr optimistisch gestimmt, andere aber wieder liegen voll und können gar nichts absetzen. Pappenfabrikanten rühren sich nicht sehr. Für gebündelte Zeitungen werden rund 35 cents für 100 Pfund bezahlt. Neue weiße Späne sind noch verhältnismäßig am besten gefragt.

Bast. Der Bastmarkt liegt noch sehr ungünstig, wie schon seit langer Zeit; Situation nominell. Beste Ware, großstückig, bringt 3—3.50 cents, Kleinbast I 0.75—1 cent, Bast für Pappenfabrikation 45 cents, altes Tauwerk ist zu einigermaßen annehmbaren Preisen unterzubringen. Bestes Manilatau wird zu etwa 3—3.25 cents verkauft. (Produkten-Markt.)

Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

Mitgeteilt vom Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8, Frachtenhaus.

Die vorwiegend trockene Witterung des vergangenen Monats hat eine erhebliche Verschlechterung der Wasserstandsverhältnisse herbeigeführt. Die Pegelstände betrugen am 29. Mai in Dresden minus 1,89 cm, am 27. Mai in Magdeburg plus 0,56 cm. Seit 31. Mai wird von der Mittelelbe Wasserwuchs gemeldet, aber es bleibt abzuwarten, ob er von Dauer sein wird. Die Oberelbe dagegen hat bisher nennenswerten Wuchs nicht zu verzeichnen.

Die Frachten sind infolge der geringen Ausnutzung der Tragfähigkeit der Kähne nach allen Richtungen gestiegen. Das Verladungsgeschäft ist im großen und ganzen nicht besonders lebhaft. Der Verkehr nach der Oder hat sehr stark unter den Wirren in Oberschlesien zu leiden; die Schiffer sträuben sich, Ladung nach der Oder zu akzeptieren, und bei den großen Getreideverladungen dorthin fällt die Raumbeschaffung schwer. Der Schiffahrtsverkehr auf der oberen Oder ruht vollständig, und die Schiffsbewegungen bleiben auf die mittlere und untere Oder beschränkt. Die Bahnübergänge nach Deutschösterreich sind gesperrt, weil die deutschösterreichischen Bahnen infolge mangelnder Kohlenzufuhr aus Oberschlesien nur notdürftig den Betrieb aufrechterhalten können.

Die Flußfrachten stellen sich heute für Schwergüter in größeren Mengen von hier wie folgt nach:

Magdeburg . . .	730	Riesa	1160
Schönebeck . . .	742	Dresden	1220
Barby	754	Laube/Tetschen .	1510
Aken	766	Schönpriesen/Aussig	1555
Wallwitzhafen . .	778	Halle loco . . .	900
Coswig	844	Halle transito . .	900
Kleinwittenberg . .	892	Breslau	1030
Torgau	1095	Cosel	1250

Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt . . . 555

alles in Pfennigen für 100 kg, exkl. Tauchtiefen- und Hochwasserzuschlag nach böhmischen Plätzen.

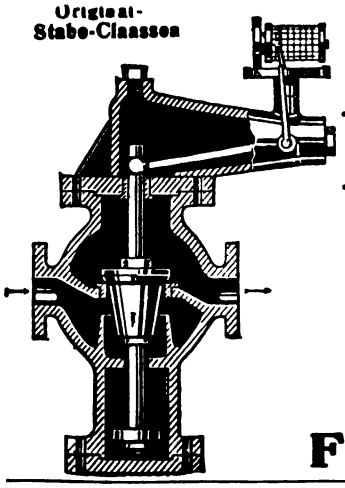
Bedeutende Erhöhung der Zölle in der Schweiz.

Der Ind.- u. H.-Ztg. zufolge wird der in Bälde in Kraft tretende neue schweizerische Zolltarif ganz bedeutende Steigerungen enthalten. Die neuen Zölle sollen im Durchschnitt um 200—300 v. H. gegenüber den bisherigen Zöllen erhöht werden, so Packpapier auf 20 (seither 7) Fr., Druckpapier 25 (10) Fr., Maschinen von 5000 und mehr kg 15 (6) Fr.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren beigeheftet.

Original-Stabe-Classen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

JUL 29 1921

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

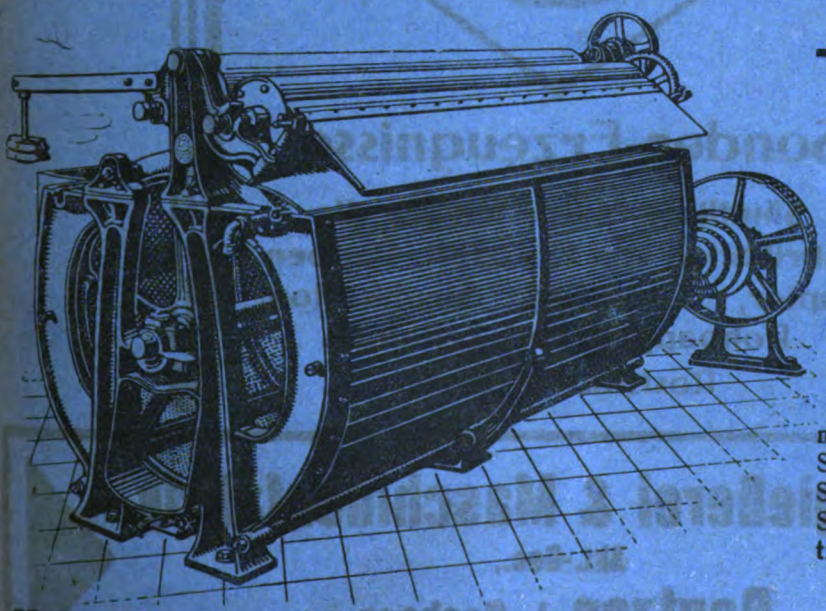
52. Jahrgang. Biberach, 18. Juni 1921. Nummer 24.

Zellulose H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Schopper Festigkeitsprüfer
wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Spinnpapier sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe
für Hand-, Wasser- oder mech. Antrieb.
Trockengehaltsprüfer
Dickenmesser, Veraschungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 und Arndtstr. 27
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anh. Weiteb. 28

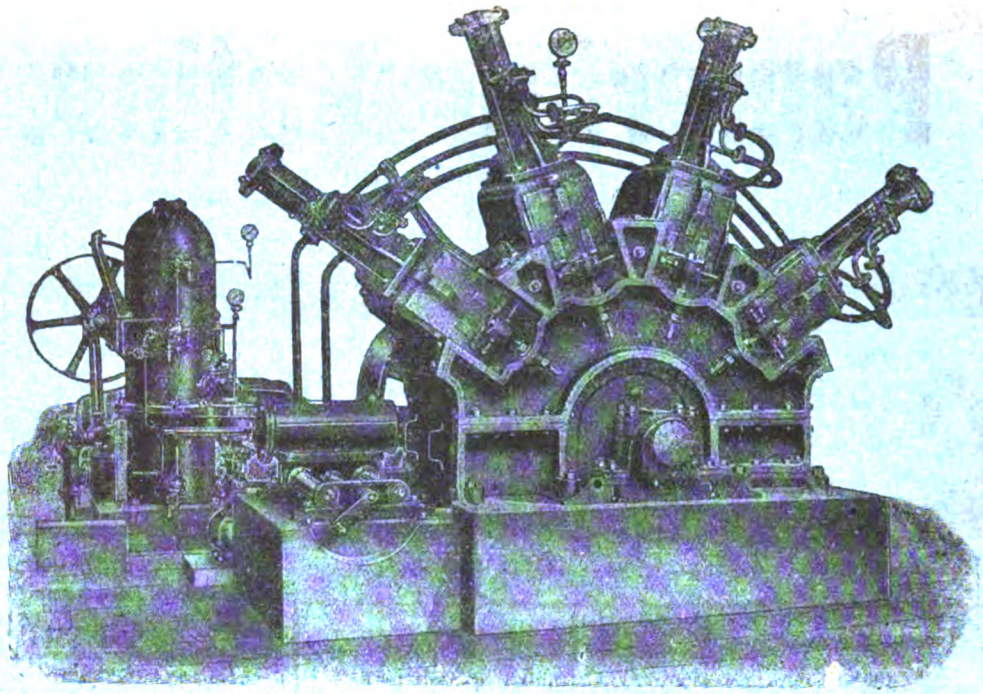
Talkum
rein weiße glimmerfreie Qualitäten,
Ia. geschlämmten **Kaolin**
in Stücken oder Pulver, sowie
hochprozentigen **Grafit**
liefern aus ihren Betrieben
Deutsch-Ungarische Eisen- u. Metallwerke, Kurt Becker & Co., G. m. b. H., Berlin W. 35, Magdeburger Platz 1.



Patent-
Reform-Stoffänger
mit Patent-Teilfeldzylinder
entfasert alle Abwässer mit höchster Ausbeute ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel Geringste Betriebskosten, keine Wartung!
Erste Empfehlungen.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, Reutlingen.

Digitized by Google



Hydraulischer Schleifapparat für eine Kraftausnützung bis ca. 225 PS.

EMAG

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose.
Roststab-Gießerei.

Eisengießerei & Maschinenfabrik
Akt.-Ges.,
Bautzen i. Sachsen.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifbandbezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.**

52. Jahrgang. **18. Juni 1921.** **Nummer 24.**

Inhaltsverzeichnis.

Verein Deutscher Papierfabrikanten:
Auszug aus dem Wirtschaftsbericht des Rechtsanwalt Lammers in der Hauptversammlung des Vereins am 3. Juni 1921 . . . 1929
Sitzungsbericht über die Hauptversammlung des Vereins zu München im Hotel Vier Jahreszeiten am 2. Juni 1921 (Techn. Teil) 1931
Wärmewirtschaftliche Fragen. Vortrag von Prof. Eberle 1933
Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabrik Redenfelden 1936
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker . 1938
Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IX 1939
Die künftige Außenhandelspolitik . . . 1939
Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie . 1939
Neuester amerikanischer Schnelläufer im Bau . 1941
Geschäftsberichte 1941
Bericht über die Lage der papiererzeugenden Industrie im Monat Mai 1921 1943
Geschäfts- und Personalnachrichten . . 1943
Patent-Berichte 1945
Briefkasten 1947. Marktberichte . . 1949, 1950

Auszug aus dem Wirtschaftsbericht des Rechtsanwalt Lammers in der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten am 3. Juni 1921.

Die Hauptversammlung des Vereins soll keine Schausitzung darstellen, sondern ernster Rechenschaft und Arbeit dienen. Deshalb ist in den Erörterungen vor allem volle Aufrichtigkeit notwendig. Deutschland lebt politisch und wirtschaftlich in einem Zustande der Zerklüftung. Die deutsche Wirtschaft empfindet dies umso schwerer, als die Politik mit ihren vielfältigen Wirrnissen in das Wirtschaftsleben ständig auf das schwerste eingreift. Die Hoffnungen, die man vielfach an die Errichtung eines Reichswirtschaftsrates geknüpft hat, haben sich unter dem Einflusse des politischen Parlaments nicht voll erfüllt.

Die Papierindustrie hat die Wirkungen dieser Zustände am eigenen Leibe in der Druckpapierfrage erfahren. Diese Frage wurde vom Reichstag zu einer politischen gemacht und unter Hintansetzung des Reichswirtschaftsrates von einem besonderen Ausschuß der Fraktionen behandelt. Die Verleger haben die ihnen zur Verfügung stehenden Machtmittel rücksichtslos angewandt. Sie haben dabei nicht diejenigen Grundsätze beobachtet, die der bayerische Handelsminister aus Anlaß der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Zeitungsverleger in Nürnberg aufstellte. Durch besondere Rundschreiben innerhalb ihres Verbandes haben die Verleger

Digitized by Google

verhindert, daß in der Presse eine objektive Erörterung der Angelegenheit stattfand. Der Kampf gegen die Papierindustrie wird systematisch geführt. Dividenden von solchen Fabriken, die keine Rolle Zeitungspapier erzeugen, werden als Beweis für die „Bewucherung" der Verleger angeführt. Neuerdings hat man sogar Papierverarbeitungswerke zu diesem Zwecke herangezogen. Dieser Tatsache gegenüber muß nachdrücklich verlangt werden, daß die mit einer Prüfung der Verhältnisse betrauten Stellen sich nicht verwirren lassen, sondern in strenger Objektivität vorgehen. Diese Objektivität hat der zurückgetretene Reichswirtschaftsminister hochzuhalten gesucht und dafür die schärfsten Angriffe der Verleger erfahren.

Die neuere Entwicklung gibt Anlaß zu der Hoffnung, daß die Auseinandersetzungen ruhigere Formen annehmen werden. Auf jeden Fall ist es Pflicht der Papierindustrie, die erhobenen Beschwerden ruhig zu prüfen und dort, wo sie Berechtigung zeigen, für ihre Abstellung Sorge zu tragen; andererseits muß jeder unbillige Zwang, der an die Grundlagen der Industrie rührt, nachdrücklich zurückgewiesen werden.

Die Beschwerden der Verleger richten sich vor allem dagegen, daß angeblich die Druckpapierverbände ihrer Preisstellung die Gestehungskosten der am ungünstigsten arbeitenden Werke zu Grunde gelegt haben. Hieraus sollen sich für die günstig arbeitenden Fabriken Uebergewinne, eine sogenannte Differenzialrente, ergeben haben. Die Möglichkeit derartiger Unterschiede läßt sich bei der Aufstellung von Einheitspreisen nicht leugnen. Der Kartellausschuß des Reichsverbandes der Deutschen Industrie und das Reichswirtschaftsministerium wenden dieser Frage die größte Aufmerksamkeit zu. Die Frage kann nicht ohne weiteres dadurch gelöst werden, daß man einen Geldausgleich zwischen den verschiedenen Firmen innerhalb der Kartelle vornimmt. Hierdurch werden fast durchweg die leistungsfähigen Werke in unbilliger Weise zuungunsten der schwächeren Konkurrenz belastet. Demnach werden die Kartelle das Schwergewicht auf einen technischen Ausgleich durch geeignete Verteilung der Aufträge und Regelung der Produktion legen müssen, wie es die Druckpapierverbände nach Kräften auch tatsächlich versucht haben.

Die Industrie selbst hat das größte Interesse daran, bei allem Streben nach gesunder Existenz in der Preisbildung, sich den Bedürfnissen des Verbrauchs anzupassen. Die Belastung des Verbrauchs hat eine natürliche Grenze, welche nicht überschritten werden kann, ohne den Absatz auf das schwerste zu schädigen. Dazu kommt, daß die Verhältnisse am Weltmarkt auch für die deutsche Industrie auf die Dauer zwingend werden.

Während des Krieges haben wir infolge unserer Abgeschlossenheit vorwiegend eine Binnenwirtschaft getrieben. Nach dem Kriege ergaben sich sehr bald bedeutende Ausfuhrmöglichkeiten, welche die Lage der Industrie günstig gestalteten. Inzwischen haben sich die Verhältnisse wesentlich geändert. Auch Länder mit hoher Valuta sind unter dem Zwange der Tatsachen mit ihren Preisen so stark herabgegangen, daß sie an die deutschen Inlandspreise herankommen. Dazu kommt, daß durch die Zwangsmaßnahmen der Entente und das Ultimatum die deutsche Ausfuhr eine besondere Belastung erfahren hat. Wir müssen deshalb mit allen Kräften dafür sorgen, daß wir unsere Produkte verbilligen, und zwar insbesondere auch für den inländischen Absatz. Nur hierdurch kann es uns gelingen, die Kaufkraft der deutschen Mark im Inlande hochzuhalten und damit den heute gegenüber dem Auslande bestehenden Vorsprung auf dem Lohngebiet zu sichern.

Im Gebiete der Papierindustrie genügt dieser Vorsprung allein jedoch nicht zum Ausgleich unserer sonstigen Benachteiligung am Weltmarkt. Wir müssen deshalb mit größtem Nachdruck auf die Rationalisierung unserer Produktion hinarbeiten. Die vielfach erörterte Einschränkung der Betriebe kann nur als letzte Maßnahme in Betracht kommen, da sie im allgemeinen der Rationalisierung entgegensteht.

In technischer Beziehung sind unsere Betriebe fast durchweg schon heute sehr fortgeschritten. Es muß die Frage geprüft werden, ob durch eine gewisse Anlehnung der Fabriken aneinander in Form von loseren oder engeren Interessengemeinschaften eine gesteigerte Ausnutzung der technischen Möglichkeiten herbeigeführt werden kann. Die im konservativen Geist der Papiermacher liegenden Hindernisse müssen im Interesse der Industrie überwunden werden. Gelingt dies nicht, so werden die Kartelle der Papierindustrie unter dem Drucke der unterschiedlichen Produktionsverhältnisse auf die Dauer gesprengt werden.

Digitized by Google

Nachdrücklicher Widerstand muß dagegen gewissen kapitalistischen Betätigungsformen entgegengestellt werden, welche die Fabriken zu Spekulationsobjekten machen. Eine Fabrik ist im wirtschaftlichen Sinne ein Lebewesen, mit welchem die Geschicke zahlreicher Menschen verknüpft sind. Diesem Lebewesen muß eine stetige und industriell gesunde Entwicklung ermöglicht werden.

Trotz aller Mängel können aber in der Gegenwart die Kartelle und sonstigen Organisationen unserer Industrie noch nicht entbehrt werden. Die kriegswirtschaftlichen Einrichtungen sind nunmehr fast gänzlich beseitigt. Die Außenhandelsstelle hat in der Vergangenheit sehr zur Ermöglichung erheblichen Nutzens beigetragen. Im Hinblick auf das Ultimatum wird ihre Tätigkeit voraussichtlich in der näheren Zukunft noch nicht entbehrt werden können.

Ein besserer Ueberblick über die Verhältnisse kann erst dann gewonnen werden, wenn der Wiederaufbauminister seine Pläne vorgelegt hat. Rathenau ist schon vor seinem Amtsantritt von mancher Seite in unnötiger Weise angegriffen worden. Man wirft seine Ideen mit denjenigen Wissels, die man als Planwirtschaft bezeichnet, durcheinander. Es erscheint notwendig, zunächst einmal die Vorschläge Rathenaus abzuwarten.

Die Außenhandelsstelle bot Gelegenheit zu erfreulichem Schaffen in Verbindung mit der Arbeiterschaft. Die Arbeitsgemeinschaft muß unter allen Umständen erhalten bleiben. Die Arbeitgeber dürfen sich durch Fehlschläge nicht entmutigen lassen, sie müssen das warme Herz für den Arbeiter behalten.

Jeder unnötige Kampf der industriellen Verbände untereinander muß vermieden werden. Natürliche Gegensätze sind in vornehmer Form auszutragen. Nur wenn wir im Innern unseres völkischen und wirtschaftlichen Lebens echte Würde zeigen, können wir auch nach außen hin mit nationaler Würde auftreten. Hierzu ist in erster Linie erforderlich, daß wir uns alle, Arbeitgeber und Arbeitnehmer, gemeinsam als Deutsche fühlen, deren Schaffen von tiefem Pflichtbewußtsein getragen sein muß.

Verein Deutscher Papierfabrikanten.

Sitzungsbericht über die Hauptversammlung des Vereins zu München im Hotel Vier Jahreszeiten.

Erstattet von der Geschäftsführung. Dr. Mirus.

2. Juni 1921. (Technischer Teil.)

Die Anwesenheitsliste enthält 226 Eintragungen.

Der Vorsitzende eröffnet um $^3/_4$10 Uhr die Sitzung und heißt die zahlreich erschienenen Mitglieder willkommen. Insbesondere begrüßt er diejenigen Herren, welche sich zur Berichterstattung für die auf der Tagesordnung stehenden Fragen bereit erklärt haben.

1. Bericht der Geschäftsführung.

Herr Dr. Mirus ergänzt die im gedruckt vorliegenden Jahresbericht gemachten Mitteilungen über technische Fragen, wobei er zunächst auf die Arbeiten zu sprechen kommt, die von Herrn Professor Schwalbe in der Versuchsstation für Zellstoff- und Holzchemie in Eberswalde 1920 in Angriff genommen wurden. Es sind bereits zurzeit einige Ergebnisse von Voruntersuchungen zu verzeichnen. Die Ausbeutung der gewonnenen Resultate soll später nach Fertigstellung der gesamten Untersuchungen vorgenommen werden.

Sodann behandelt er die Frage der Verwertung von Schilf zur Herstellung von Papier. Die praktischen Versuche, die in dieser Hinsicht angestellt worden sind, haben ergeben, daß die im Verein Deutscher Papierfabrikanten vertretene Ansicht richtig war. Das aus Schilf hergestellte Papier ist minderwertig; eine erfolgreiche, wirtschaftliche Verwertung für die Papierfabrikation kann diesem Rohstoff vorläufig nicht zuerkannt werden.

Weiterhin berichtete Redner über die Untersuchungen, die mit einer südafrikanischen Pflanzenfaser zwecks Ausbeutung auf Zellstoff angestellt worden sind. Nach vorliegenden Gutachten wird jedoch dieser aus der Kapkolonie stammende Rohstoff, trotz seiner gut geeigneten Beschaffenheit als Papierstoff, für die Erzeugung von Papier in Deutschland kaum in Frage kommen können, da die Transportkosten zu hohe sind.

Des weiteren verbreitete sich Herr Dr. Mirus über den derzeitigen Stand der Normung der Papierformate in Deutschland; er wies darauf hin, daß die Papierhersteller nur für die Normung der Rohbogengrößen eintreten, die Behörden, die Kaufmannschaft und

Digitized by Google

andere dagegen nur für die Normung der Fertigformate zu haben sind. Im Zusammenhang hiermit berichtete er über die Normung der Papierformate in Holland und in Oesterreich sowie über die Normung von Gußwalzen, die unlängst in Angriff genommen worden ist. Dieselben finden für die Maschinen der Papiererzeugung und Papierausrüstung vielseitige Verwendung als Naßpreßwalzen, als Trockenglättwalzen usw., so daß die Papierindustrie ein entsprechendes Interesse an der Normung derselben hat.

Schließlich ging der Redner noch auf die Möglichkeit der Wiederherstellung von Normalpapier in Friedensqualität ein und bemerkte, daß dieserhalb mit dem Preußischen Staatsministerium Verhandlungen schweben.

Eine Aussprache fand nicht statt.

Einige von Herrn Emil Wiener, Wien, gemachten Aufzeichnungen über Normung von Papier, in denen er der Verschmelzung von Quart und Kanzlei und der Einführung der Größen 58×84 das Wort redet, wurden zu den Akten genommen und sollen dem Normenausschuß des Vereins Deutscher Papierfabrikanten zur weiteren Behandlung übergeben werden.

2. Vorbildung des Nachwuchses in der Papierindustrie.

Berichterstatter: Herr Direktor Paul Naucke, Aschaffenburg.

(Das Selbstreferat des Redners ist bereits in letzter Nr. 23, S. 1840/43 wiedergegeben.)

An der Diskussion nahmen die Herren Geheimrat Müller, Professor Dr. Foehr und Professor Dr. von Possanner teil.

3. Wärmewirtschaftliche Fragen.

Berichterstatter: 1. Herr Prof. Eberle, Geschäftsführer der Hauptstelle für Wärmewirtschaft, Berlin.

(Das Selbstreferat des Redners befindet sich in heutiger Nummer, S. 1933.)

Berichterstatter: 2. Herr Professor Dr. Hencky, wissenschaftlicher Leiter des Forschungsheims für Wärmewirtschaft in München.

(Das Selbstreferat des Redners folgt.)

An der sich hieran anschließenden Diskussion beteiligten sich die Herren Geheimrat Müller, Kommerzienrat Dr. Scheufelen und Herr Wagner.

4. Transporteinrichtung in Papier-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabriken.

Berichterstatter: Herr Dipl.-Ing. C. Michenfelder, Direktor der Polytechnischen Lehranstalt in Friedberg, Hessen.

Nach einleitenden Worten über den Wert maschineller Materialbewegung im allgemeinen, die sich von der Vorkriegszeit bis heute von einer Frage der bloßen Zweckmäßigkeit zu einer solchen der unabweisbaren Existenznotwendigkeit für alle konkurrenzfähigen Fabrikationsbetriebe herausgebildet hat, werden von dem Redner die grundsätzlichen Merkmale der modernen transporttechnischen Entwicklung klargestellt. An Hand verschiedenartigster Musterbeispiele, die solcherart kennzeichnende Ausführungen der Firma Adolf Bleichert & Co. in Leipzig-Gohlis im Lichtbild wiedergaben, konnten die günstigen betrieblichen und wirtschaftlichen Wirkungen zweckentsprechender Transporteinrichtungen auf den einzelnen Arbeitsstätten von Papierfabriken und verwandten Betrieben überzeugend vor Augen geführt werden.

5. Entlüftung in Papier-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabriken.

Berichterstatter: Herr Ingenieur Kummer, i. Fa. Hugo Greffenius A.-G., Frankfurt a. Main.

(Das Selbstreferat des Redners folgt.)

Im Anschluß hieran äußern sich Herr Direktor Naucke und Herr Schreider zur Frage der Wärmeökonomie.

6. Neue Verfahren zur Aufschließung von Holz und anderen Pflanzenfasern.

Berichterstatter: Herr Professor Dr. Possanner von Ehrenthal, Cöthen.

(Das Selbstreferat des Redners folgt.)

7. Gebäude- und Maschinenversicherungsfragen.

Berichterstatter: Herr Direktor Schinkel jun., Wilischthal.

(Das Selbstreferat des Redners folgt.)

Schluß der Sitzung 2½ Uhr.

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 3. Vierteljahr 1921 unverzüglich vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preis von ℳ 8.40 zuzüglich Bestellgeld entgegen.

Digitized by Google

Wärmewirtschaftliche Fragen.

Vortrag auf der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten (Techn. Teil) am 2. Juni 1921 in München.

Berichterstatter: Herr Professor Eberle, Geschäftsführer der Hauptstelle für Wärmewirtschaft in Berlin.

Den meisten der anwesenden Herren werde ich nichts Neues oder irgendwie Ueberraschendes sagen, wenn ich die Ansicht ausspreche, daß die Wärmeausnützung in unseren Wärmeanlagen im allgemeinen eine schlechtere ist als vor dem Kriege, daß trotz der im Verhältnis zur sonstigen Preissteigerung außerordentlichen Verteuerung der Kohle, deren Nutzbarmachung keine Verbesserung im Laufe der letzten Jahre erfahren hat. Die Ursachen sind bekannt und naheliegend. Da mit wenigen Ausnahmen in der Papierindustrie der Dampf als Wärmeträger dient, kann ich meine Betrachtungen auf Dampfanlagen beschränken, deren Gesamtwärmeausnützung abhängt von der Wärmeausnützung bei der Dampferzeugung und bei der Dampfverwendung. In beiden Richtungen sind Rückschritte festzustellen. Durch die Belieferung der Werke mit für ihre Einrichtungen ungeeigneten Kohlensorten sind die Wirkungsgrade der Kesselanlagen oft erheblich gesunken; außerdem führte die ungenügende Kohlenversorgung in vielen Fällen oft dazu, auf die Möglichkeit bester Energie und Wärmeausnützung durch Vereinigung der Kraft- und Wärmeversorgung zu verzichten und die erforderliche Kraft von Ueberlandzentralen zu kaufen, statt sie wesentlich vorteilhafter selbst zu erzeugen. In den letzten Monaten hat sich die Kohlenversorgung bedeutend verbessert, und bei vielen Verbrauchern ist an die Stelle starker Entmutigung eine unbegrenzte Hoffnungsfreudigkeit getreten. Ich habe den innigen Wunsch, daß die Wirklichkeit die schönsten Erwartungen noch übertreffen möge, halte es aber für zweckmäßig, derartige Betrachtungen nur auf die bisherige Entwicklung der Kohlenförderung aufzubauen, und werde versuchen, von dieser ein Bild zu entwickeln.

Als Grundlage benütze ich den ausgezeichneten Bericht des Reichskohlenrats vom 31. März d. J. über die deutsche Kohlenwirtschaft im Jahre 1920, dessen Studium ich den Beteiligten wärmstens empfehlen kann. Von den Zahlen des Berichtes will ich nur wenige hier wiedergeben, und zwar zunächst diejenigen über die Gesamtkohlenerzeugung in den Jahren 1913, 1919 und 1920, die in der Zahlentafel I zusammengestellt sind und erkennen lassen, daß die Steinkohlenförderung im Jahre 1913 191,5 Mill. Tonnen betrug, im Jahre 1919 auf 116,5 Mill. Tonnen zurückgegangen und sich im Jahre 1920 auf 131 Mill. Tonnen gehoben hat. In der letzten Zahl ist die Förderung des Saargebietes und Lothringens nicht mehr enthalten; beide zusammen sind mit etwa 12 Mill. Tonnen in Ansatz zu bringen. Daraus ergibt sich, daß die gesamte Steinkohlenförderung des Jahres 1920 gegenüber 1913 noch um mehr als 25% zurückblieb. Die deutsche Braunkohlenförderung — vorwiegend Rohbraunkohle — war 1913 87,1 Mill. Tonnen, stieg 1919 auf 93,8 Mill. Tonnen und 1920 auf 110,7 Mill. Tonnen; sie hat sonach in dem betrachteten Zeitraum um 23,6 Mill. Tonnen zugenommen. Der Steinkohlenminderförderung von 48,5 Mill. Tonnen steht sonach eine Mehrleistung des Braunkohlenbergbaues von 23,6 Mill. Tonnen gegenüber. Da die Braunkohle nur etwa ein Drittel des Wertes der Steinkohle besitzt, kann diese Mehrförderung nur 7,9 Mill. Tonnen Steinkohle ersetzen; so daß ein Minderertrag unserer gesamten Kohlenförderung dem Heizwert nach für das Jahr 1920 gegenüber 1913 von 43,5 — 7,9 = 35,6 Mill. Tonnen festzustellen ist.

Um ein Bild unserer Versorgung zu gewinnen, müssen wir auch die Ein- und Ausfuhrbewegung berücksichtigen. Die wesentlichsten Zahlen für die oben in Betracht gezogenen Zahlen für 1913, 1919 und 1920 sind in Zahlentafel 2 zusammengestellt, aus der hervorgehoben werden soll, daß die Steinkohleneinfuhr im Jahre 1913 106 Mill. Tonnen und im Jahre 1920 nur 0,33 Mill. Tonnen betrug, während die Ausfuhr von 36,9 Mill. Tonnen im Jahre 1913 auf 4,4 Mill. Tonnen im Jahre 1919 zurückgegangen war und im Jahre 1920 infolge der bekannten Abmachungen auf 16,2 Mill. Tonnen gesteigert werden mußte. Aus diesen Zahlen läßt sich nun die Inlandsversorgung berechnen. In Zahlentafel 3 habe ich eine der wesentlichsten Zahlen zusammengestellt. Während nach dieser Aufstellung im Jahre 1913 für jeden Monat durchschnittlich 12,4 Mill. Tonnen auf Steinkohle umgerechnet für die Inlandsversorgung zur Verfügung standen, konnten im Monat Juli 1919 nur 9,9 Mill. Tonnen, im

Digitized by Google

August 1920 nur 9 Mill. Tonnen und im Februar 1921 10,4 Mill. Tonnen verteilt werden. Bringt man von diesen Zahlen noch den Verbrauch der Eisenbahn sowie der Gas-, Wasser- und Elektrizitätswerke in Abzug, so bleiben als Verbrauch der Industrie, der Landwirtschaft und des Hausbrandes noch folgende Mengen:

Für einen Monat des Jahres 1913 10,23 Mill. Tonnen,
für den Monat Juli 1919 7,63 Mill. Tonnen,
„ „ „ August 1920 6,54 „ „
„ „ „ Febr. 1921 7,39 „ „

Im Monat Februar d. J. erreichte somit die Versorgung unserer Industrie erst 72,2% der Friedenslieferung, und selbst dieses Ergebnis konnte nur erzielt werden durch die verhältnismäßig bedeutende Steigerung der Braunkohlenförderung.

Die Ursache, die uns trotz dieses Fehlbetrages die gegenwärtige Kohlenversorgung weniger drückend empfinden läßt, ist Ihnen bekannt; da wir wünschen müssen, daß diese Ursache und damit ihre Wirkung auf den Kohlenverbrauch baldigst schwindet, so können wir aus den besprochenen Zahlen nicht den Eindruck gewinnen, daß die Kohlennot behoben sei.

Aus dieser Tatsache müssen wir folgern, daß wir zum mindesten für die nächste Zukunft noch nicht damit rechnen können, hinsichtlich Menge und Güte so mit Kohle versorgt zu werden, wie wir dies mit der Vorkriegszeit gewohnt waren, und daß wir auch fernerhin versuchen müssen, nicht nur mit diesen Brennstoffen auszukommen, sondern insbesondere auch deren Ausnützung auf das erreichbare Höchstmaß zu steigern. Wie ich schon einleitend sagte, ist die ungenügende Anpassung der Kesselanlagen und der Feuerungen an die zur Verheizung gelangenden Brennstoffe eine Hauptursache zu dem beklagten Rückgang in der Wärmeausnützung. Als man begann, den Unternehmungen statt der geeigneten, meist sortierten Kohlen Koksgrieß, Schlammkohle, Haldenberge, Rohbraunkohle zu liefern, mußten zur Aufrechterhaltung des Betriebes in möglichster Beschleunigung die Feuerungen umgebaut werden. Das am häufigsten angewandte Hilfsmittel war die Unterwindfeuerung; sie lieferte im allgemeinen einen befriedigenden Erfolg, da man zunächst nur die Forderung nach genügender Dampfleistung stellte. Bald aber wurde immer allgemeiner erkannt, daß dieser zwar einfache Ausweg in vielen Fällen mit großen Verlusten erkauft war, und daß die Wärmeausnützung sehr zu wünschen übrig ließ. Die zahlreichen, in den letzten beiden Jahren in allen Teilen des Reiches durchgeführten Verdampfungsversuche zeigen, daß viele Anlagen nur mit Wirkungsgraden von 40—50% arbeiten; ein Zustand, der nicht nur den Verbraucher viel Geld kostet, sondern für die Allgemeinheit die Kohlennot noch vergrößert. Auf diese Dampfanlagen Ihre Aufmerksamkeit zu lenken, erscheint mir als eine besondere Pflicht. Die Feuerungen müssen so ausgebaut werden, daß sie den in Betracht kommenden, wenn auch minderwertigen Brennstoff gut auszunützen gestatten. Dies kann aber der Verbraucher nur, wenn ihm möglichst gleichartige Brennstoffe geliefert werden, und deshalb müssen wir an die mit der Kohlenverteilung betrauten Stellen des Reiches das dringende Ersuchen richten, dafür zu sorgen, daß mit der größten Beschleunigung eine Verbesserung der Kohle überhaupt, d. h. eine bessere Aufbereitung und Sortierung in die Wege geleitet wird, und daß andererseits tunlichste Einheitlichkeit in der Sortenzuweisung eintritt. Daß dabei erstrebt werden muß, die minderwertigsten Sorten, wie die Rohbraunkohle, nur auf die geringsten Entfernungen zu verfrachten, ist selbstverständlich. Haben die Verbraucher erst Vertrauen zu einer dauernden gleichmäßigen Belieferung gewonnen, so werden insbesondere die in der Nähe der Gewinnungsstellen minderwertiger Kohlensorten gelegenen Werke sich gerne auf deren Verwendung einrichten; insbesondere wenn sie, was meines Erachtens eine Hauptbedingung ist, sich davon überzeugen können, daß sie auch einen vorteilhaften Dampfpreis erreichen werden. Man kann füglich von niemandem verlangen, daß er große Opfer für Neuanlagen bringt, um sich dadurch obendrein noch einen teureren Betrieb zu verschaffen. Ich möchte nur an einem Beispiel den in dieser Richtung herrschenden Mißstand beleuchten. Vor kurzem habe ich eine große Unternehmung veranlaßt, in einer ihrer Anlagen durch genaue Erhebungen die Dampfpreise bei Verwendung der verschiedenen von ihr verheizten Kohlensorten festzustellen. Es ergab sich, daß mit den hochwertigen Kohlen bei geringer Beimischung minderwertiger Sorten der Dampfpreis etwa 37 Mark war, während bei Verheizung eines großen Anteils Rohbraunkohle der Dampfpreis bis auf 54 Mark stieg, d. i. ein Unterschied zuungunsten der schlechten Kohle von mehr als 20% und bedeutet für den unter-

Digitized by Google

suchten Betrieb eine jährliche Mehrausgabe von mehr als 400 000 Mark.

Die Mittel und Wege zur wirtschaftlichen Gestaltung der Dampfverwendung in Papierfabriken sind in den letzten beiden Jahrzehnten wiederholt und erschöpfend behandelt worden, so daß ich es mir heute schon mit Rücksicht auf die knapp bemessene Zeit versagen muß, darauf einzugehen. Der allgemein anerkannte Grundsatz, daß aller zu Heizzwecken benötigte Dampf vorher zur Krafterzeugung benützt werden soll, und dessen Anwendung vielen Unternehmungen große Erfolge gebracht hat, sollte immer mehr Allgemeingut werden. Auch sollte die Tatsache mehr Beachtung finden, daß aus dem Dampf um so mehr Energie gewonnen werden kann, je größer das für die Krafterzeugung verfügbare Druck- und Temperaturgefälle ist, d. h. je geringer unter sonst gleichen Umständen der Betriebsdruck der Heizapparate gewählt wird.

Sehr förderlich wäre es auch, wenn durch eingehendere Messungen mehr Klarheit über den Wärmeverbrauch der Maschinen der Papierindustrie geschaffen würde. Wir wissen heute wohl, welche Wärmeausnützung wir bei der Dampferzeugung oder bei der Dampfverwendung zu Kraftzwecken erreichen können; dagegen ist man über diese Zahlen selbst für die wichtigsten Heizapparate noch sehr im unklaren.

Betriebsüberwachung. Wie Ihnen bekannt ist, hängt die mit einer bestimmten Anlage im normalen Betrieb erreichte Wärmeausnützung in sehr hohem Maße von der Bedienung und dem Erhaltungszustande aller ihrer Teile ab. Durch die schlechte Feuerbedienung kann der Wärmeverlust der Kesselanlage um 10, selbst 20% vergrößert werden; Dampfdruck, Dampftemperatur und Vakuum bezw. Gegendruck beeinflussen in hohem Maße den Dampfverbrauch der Maschinen, und daß der Dampfverbrauch der Heizapparate schon von dem Zustand der Kondenstöpfe in hohem Maße abhängt, ist Ihnen nicht neu. Alle diese ungünstigen Einflüsse auf das Mindestmaß zu beschränken, muß die Hauptaufgabe einer sachgemäß durchgeführten wärmetechnischen Betriebsüberwachung sein, der ich auf das eindringlichste das Wort reden möchte. Die Hauptstelle für Wärmewirtschaft in Berlin betrachtet gerade die möglichste Allgemeineinführung der Betriebsüberwachung als eines der wirksamsten Mittel der Brennstoffersparnis und hat zur Förderung dieses Strebens in allen Teilen des Reiches Ausbildungskurse für Betriebsbeamte veranlaßt, in welchen in erster Linie die Grundlagen und die Durchführung der Betriebsüberwachung behandelt werden. In neuester Zeit hat sie außer Allgemeinkursen auch Spezialkurse für bestimmte Industrien zur Durchführung gebracht, die besonders deren Wärmewirtschaft behandeln. Vor kurzem hat ein solcher Kurs für die Papierindustrie in Düren stattgefunden, und ich möchte diese Gelegenheit wahrnehmen, um Ihnen mitzuteilen, daß die Hauptstelle gerne bereit ist, Hand in Hand mit Ihnen auf diesem Wege weiterzugehen.

Ich möchte mich auf diese wenigen Ausführungen beschränken und nur noch eines sagen: Wollen wir in dem Zukunftskampfe bestehen, so werden wir auf allen Gebieten, auch auf dem der Wärmewirtschaft, höchste Vollkommenheit mit den einfachsten Mitteln erstreben müssen. Dies ist nur erreichbar durch Gemeinsamkeitsarbeit, und sie kann am besten in den Verbänden der einzelnen Industriezweige geleistet werden. Die Verbände besitzen das Vertrauen der Mitglieder, sie können die Erfahrungen sammeln, zusammenfassen und für die Gesamtheit nutzbar machen. Wenn Ihnen auch die Aufgabe im Vergleich zu Ihren sonstigen Zwecken und Zielen klein und unbedeutend erscheinen mag, so werden Sie doch guttun, sie aufzunehmen. Sie werden Ihren Mitgliedern nützen, und außerdem werden Sie durch erfolgreiche Arbeit auf diesem Gebiet diejenigen widerlegen, die heute die Einführung einer staatlichen Regelung der Wärmewirtschaft als eine Notwendigkeit bezeichnen.

Die Reichsversicherung für Angestellte.

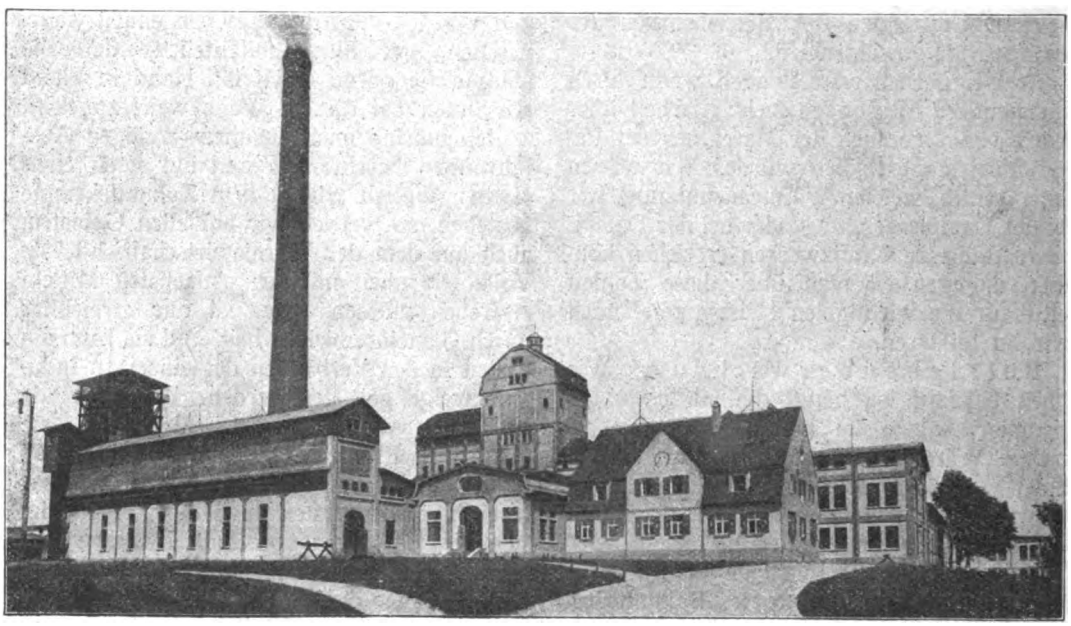
Der Reichsrat nahm den Gesetzentwurf über die Aenderungen der Versicherung für Angestellte an. Die Versicherungsgrenze wird auf ℳ 28 000 erhöht. Die 1. Gehaltsklasse reicht bis zu ℳ 1500, die 2. bis ℳ 3000, die 3. bis ℳ 4000, die 4. bis ℳ 5000, die 5. bis ℳ 6000, die 6. von ℳ 6000 bis 8000, die 7. bis ℳ 10 000, die 8. bis ℳ 15 000, die 9. bis ℳ 28 000. An Beiträgen werden bis auf weiteres gezahlt: in der 1. Klasse 14.60, in der 2. 24.60, in der 3. 30.60, in der 4. 37.60, in der 5. 43.20, in der 6. 55.20, in der 7. 68.40, in der 8. 80.40, in der 9. 98.40. Entsprechend der Erhöhung der Beiträge werden auch die Ruhegehälter erhöht werden.

Digitized by Google

Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabrik Redenfelden.

Besichtigung durch den Verein Deutscher Papierfabrikanten am 4. Juni 1921.

Die Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabrik Redenfelden liegt am Fuße der bayerischen Alpen, da wo der Innstrom in die oberbayerische Hochebene eintritt. Der Bau derselben wurde im Jahre 1908 von der Papierfabrik am Baum A.-G., Miesbach, in die Wege geleitet und von deren Nachfolgerin, den Oberbayerischen Zellstoff- und Papierfabriken A.-G., München, im Jahre 1909/10 zu Ende geführt. Die Werke gingen im Jahre 1911 in den Besitz der A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg, über, und seit dieser Zeit ist sowohl die Papierfabrik am Baum bei Miesbach als auch die Zellstoff- und Papierfabrik Redenfelden der Aschaffenburger Firma als Filialbetrieb angegliedert.



Unter der Aschaffenburger Leitung erfuhr das Werk Redenfelden eine bedeutende Erweiterung. Es wurde unter anderem den bereits vorhandenen drei Zellstoffkochern ein vierter Kocher, seinerzeit der größte Kocher der Welt (294 cbm Inhalt), und den zwei offenen Papiermaschinen von je 220 cm Arbeitsbreite eine Selbstabnahmemaschine mit gleicher Arbeitsbreite hinzugefügt.

Die Zellstoffabrik arbeitet sowohl nach dem Mitscherlich- als auch nach dem Ritter-Kellner-Verfahren und ist in der Lage, eine tägliche Höchstmenge von 90 Tonnen trocken gedachten Zellstoffs zu erzeugen.

Zur Laugenbereitung dienen 5 Lurgiöfen, 6 Laugentürme und 2 Gasebottiche. Für Reservezwecke sind Plattenschwefelöfen vorhanden. Die Anlage ist imstande 600 cbm Bisulfitlauge täglich herzustellen, die in 4 Lärchenholzbottichen von je 230 cbm Inhalt aufgespeichert wird.

Das Fichtenholz wird auf 2 Meisterschen Schälmaschinen vorgeschält und auf einer Anzahl Nachschälmaschinen nachgeputzt, auf 2 Hackmaschinen zerkleinert und nach sorgfältiger Sortierung mittels Elevator in die Kochersilos befördert. Die in der Holzschälerei anfallenden Schälspäne usw. werden mittels einer Exhaustoranlage direkt dem Kesselhaus zur Verfeuerung zugeführt.

Von den vier vorhandenen Zellstoffkochern ergeben drei pro Kochung ein Quantum von je 20 Tonnen und der vierte 30 Tonnen trocken gedachten Zellstoffs. Die für den Verkauf vorgesehenen Mengen werden auf 2 Entwässerungsmaschinen, deren eine mit umfangreicher Trockenpartie versehen ist, sowohl in feuchtem als auch in trockenem Zustande herausgearbeitet. Der für die eigene Papierfabrik benötigte Zellstoff wird dagegen in flüssiger Form direkt von der Zellstoffabrik mittels einer Eindickanlage den Holländern zugeleitet.

In der Papierfabrik werden auf den drei Maschinen täglich 35 Tonnen Zellulosepapiere aller Art, und zwar einseitigglatte Papiere, Kraftpackpapiere, maschinenglatte und satinierte fettdichte sowie imitierte Per-

Digitized by Google

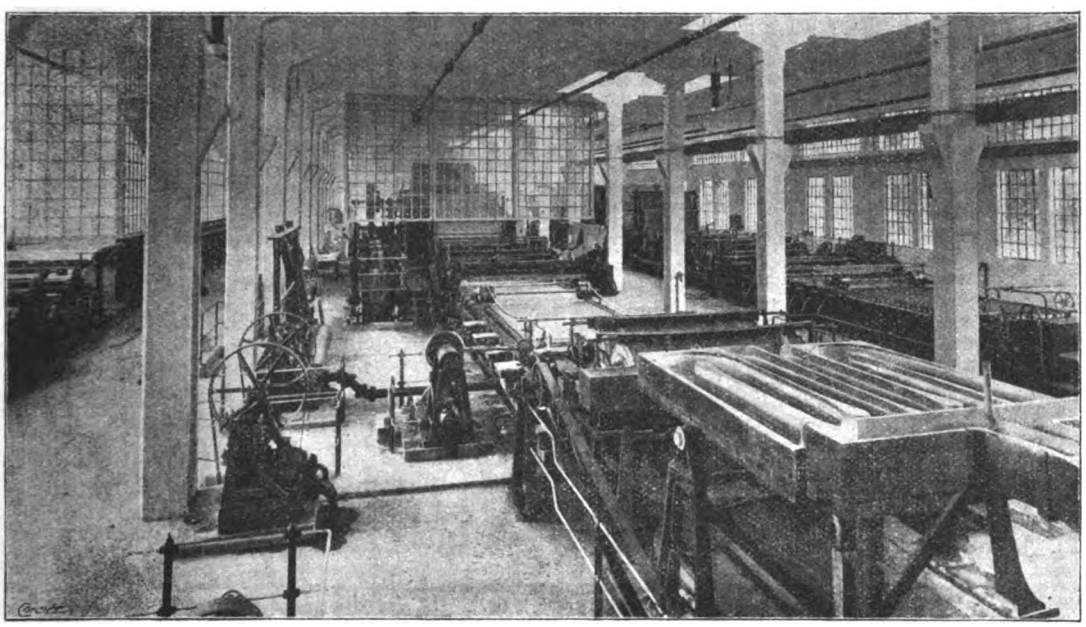
gament- und Tauenpapiere in Rollen und Formaten erzeugt. An Hilfsmaschinen sind 3 Rollapparate, 4 Querschneider und 4 Kalander sowie 2 Planschneidemaschinen vorhanden. Sämtliche Räume sind mit modernen Entlüftungsanlagen ausgestattet. Die Abwässer werden durch 4 große Schachtfilter entfasert.

Zur Verwertung der Sulfitablauge wurde der Zellstoffabrik in den letzten Kriegsjahren eine Sulfitspritfabrik angegliedert. Sie arbeitet nach dem Ethylverfahren und ist imstande, monatlich bis zu 110 000 Liter absoluten Alkohols zu erzeugen. Der Ablaugen- bezw. Maischeverbrauch beträgt monatlich 11 000 cbm, so daß sich eine durchschnittliche Ausbeute von 1% absoluten Alkohols ergibt.

keiten die beträchtliche Wärmewirtschaft des Werkes aufrechterhalten werden konnte.

In der elektrischen Zentrale erzeugen zwei als Anzapfturbinen ausgebildete Turbo-Dynamos (Fabrikat der Firma Brown, Boveri & Cie., Mannheim) mit einer Gesamtleistung von 2250 KW den nötigen Strom für Kraft- und Lichtzwecke. Die abgezapften Dampfmengen werden zur Papier- und Zellstofftrocknung rationell verwendet. Außerdem ist das Werk an das Netz der Oberbayerischen Ueberlandzentrale A.-G. angeschlossen und in der Lage, bis zu 15 000 KW-st Ueberlandstrom täglich abzunehmen. Der Antrieb sämtlicher Arbeitsmaschinen usw. erfolgt durch 160 Elektromotoren und 5 Drehstrom-Gleichstrom-Umformer.

Der Wasserbedarf des gesamten Werkes



Zur Dampferzeugung für Kraft-, Koch- und Trockenzwecke sind 8 Wasserrohrkessel mit je 300 qm Heizfläche vorhanden. Vor dem Kriege wurde die Kesselanlage fast ausschließlich mit oberbayerischer Kohle über die Hochbunkeranlage beschickt. Der Mangel an hochwertigen Brennstoffen machte es nötig, die Kesselanlage auf die Verfeuerung minderwertiger Brennstoffe umzustellen. Es ist heute möglich, auf verschiedenen Unterwindwanderrosten, zwei Mulden- und einer Treppenfeuerung etwa 50% des Kohlenbedarfes in Rohbraunkohle und ähnlichen geringwertigen Brennstoffen zu verheizen, so daß bisher trotz aller großen Schwierig-

beträgt 22 cbm pro Minute. Das Wasser wird aus einer Brunnenanlage von 14 Flachbrunnen nächst des Innstromes entnommen und von 2 Pumpstationen in das 40 m hoch gelegene, 400 cbm fassende Wasserreservoir im Kochereigebäude gefördert.

Eine größere Reparaturwerkstätte nebst Schreinerei und Zimmerei usw. sorgt für die Instandhaltung der Anlagen.

Die Fabrik ist durch ein Normalspurgleis mit der etwa 400 m entfernten Bahnstation Raubling verbunden, eine eigene Rangierlokomotive versieht den äußerst regen Güterverkehr. Außer zahlreichen Normalspurgleisen erstreckt sich eine ausgedehnte

Digitized by Google

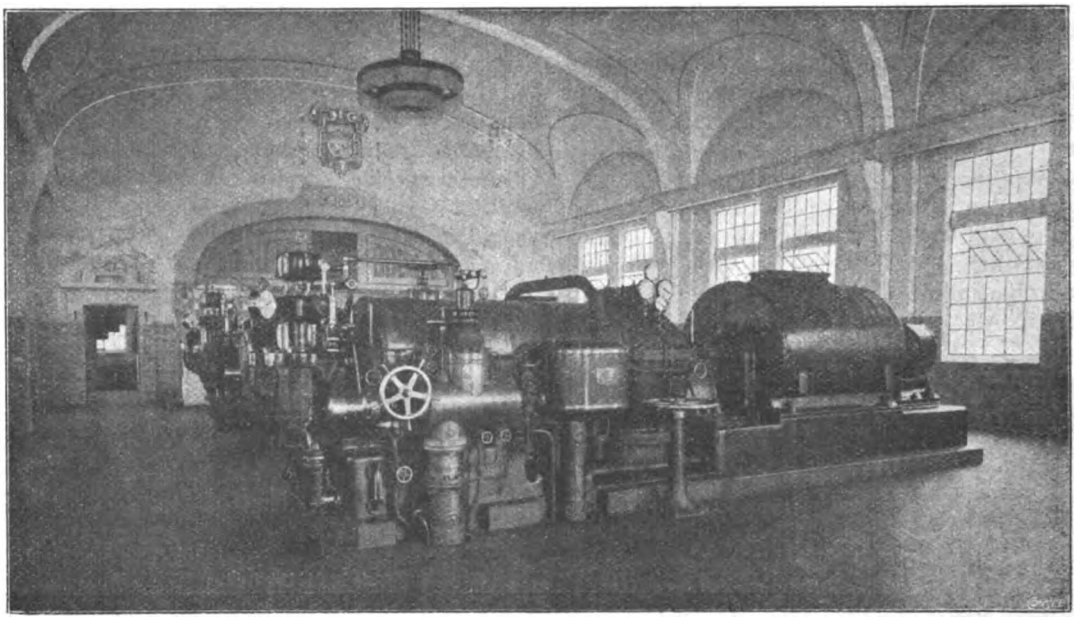
Schmalspurgleisanlage über den Fabrikkomplex und den großen Holzplatz, und zwei Schmalspurlokomotiven dienen der Güterbewegung innerhalb des Werkes.

Die Fabrik Redenfelden beschäftigt zurzeit 800 Arbeiter und 40 Angestellte. Ein Teil derselben ist in den Wohnhäusern des Werkes untergebracht. Eine Wohnungskolonie befindet sich augenblicklich im Bau.

Redenfelden, die Namensgeberin der Werke, ist eine aus vier Bauernhöfen und einem kleinen Kirchlein bestehende Siedlung, die urkundlich bereits im Jahre 828 genannt wurde. An der Stelle, wo sich die heutige Papierfabrik befindet, stand gegen Ende des 15. Jahrhunderts das Herrenhaus des Freiherrn Carl Dietrich Hund von Lauderbach zu Rätenfelden und seiner Gemahlin Clara Hundin, geb. Schrenkin von Emding.

Das mehrere hundert Jahre alte Gasthaus der Fabrik, in dessen unmittelbarer Nähe der Inn früher vorbeifloß, diente in alten Zeiten den Flößern als Herberge. Ebendaselbst wurden die für den Treidelbetrieb benötigten Pferde untergebracht.

Am Südende des Werkes, an der Straße nach Tirol, steht ebenfalls ein Zeuge aus vergangenen Tagen. Ein Denkstein aus der Franzosenzeit vom Jahre 1800, an welcher Stelle damals die französische Rheinarmee über den Innstrom setzte.



Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglieder haben sich gemeldet:

Herr Dipl.-Ing. Werner Grözinger, Söflingen-Ulm a. d. Donau, Papierfabrik.
Herr Hans von Pelser-Berensberg, cand. chem, Eberswalde, Kaiser-Friedrichstr. 6.
Herr Fabrikdirektor Max Stoewer, Vorstand und Direktor der A.-G. für Papierfabrikation in Speele b. Cassel.
Firma Odrich & Kiefer, Beratende Ingenieure, Görlitz, Moltkestr. 39.
Herr Dipl.-Ing. Hans Lindner, Chemiker, Hannover, Gellertstr. 23.
Firma Harzproduktenfabrik Laubenheim P. M. Pelzer A.-G., Laubenheim a. Rh.
Herr Anton Lehmann, Fabrikdirektor a. D. in Görlitz, Schlesien, Struvestr. 15.

Adressenänderungen.

Herr Ing.-Chem. Dotzel, bisher Aschaffenburg, Ziegelbergstr. 14, wohnt ab 15. Juni in Bad Soden im Taunus, Hauptstr. 21.
Herr Obering. H. Strobel in Ammendorf bei Halle wohnt daselbst Regensburgerstr. 44II.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IX
(Freistaat Sachsen), Chemnitz.

Die Mitglieder der IX. Sektion der Papiermacher-Berufsgenossenschaft werden hiermit auf Grund des § 23 der Genossenschaftssatzung zur Sektions-Versammlung für Mittwoch, den 22. Juni 1921, mittags 1/2 12 Uhr, nach Dresden, Hotel „Bellevue“ zur Erledigung der nachfolgenden Tagesordnung ergebenst eingeladen:

1. **Erstattung des Verwaltungsberichtes für 1920;**
2. **Vortrag und Beschlußfassung wegen Genehmigung der geprüften Rechnung über die Ausgaben 1920 und Entlastung des Vorstandes;**
3. **Aufstellung des Voranschlags für 1921;**
4. **Wahl des Rechnungsprüfungs-Ausschusses für 1921;**
5. **Verschiedenes und etwaige Anträge aus der Mitte der Versammlung;**
6. **Vortrag des Herrn Generaldirektor Baurat Proessel vom Dampfkesselüberwachungsverein über Wärmewirtschaft.**

Anschließend: Gemeinsames Mittagessen.

Wir bitten um recht zahlreiche Beteiligung.

Chemnitz, den 27. April 1921.

Der Sektionsvorstand.
Kommerzienrat Adolf Schinkel, Vorsitzender.

Die künftige Außenhandelspolitik.

Der Ausfuhrhandelskontrollausschuß des Reichswirtschaftsrates hat in seiner letzten Sitzung folgenden Beschluß angenommen:

„Der Ausfuhrhandelskontrollausschuß des Reichswirtschaftsrates beschließt, vorbehaltlich der Stellungnahme des wirtschaftspolitischen Ausschusses zu der Frage, wie unsere Außenhandelspolitik auf Grund des Ultimatums zu gestalten ist, den Reichswirtschaftsminister zu ersuchen, dem Reichswirtschaftsrat Vorschläge zu unterbreiten, nach denen die Maßnahmen der Außenhandelskontrolle den Bedürfnissen der Ausfuhr nach Uebersee, wie sie sich aus der weltwirtschaftlichen Lage ergeben, angepaßt werden.“

In der vorhergehenden Erörterung wurde darauf hingewiesen, daß eine Regelung des Ueberseehandels nur in dem einheitlichen Rahmen der gesamten Wirtschaftsgestaltung, wie sie durch die Annahme des Ultimatums notwendig geworden sei, erfolgen könne. Eine Aufhebung der Kontrolle des Ausfuhrhandels dürfe unter keinen Umständen zu Preisstellungen führen, wie sie in der Vergangenheit teilweise als Dumping im Auslande empfunden worden seien.

Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie.
(Eingetragener Verein.)

Dem Bericht über das 43. Geschäftsjahr entnehmen wir:

Unterstützungskasse.

Mitgliederbewegung.

Am Schlusse des Geschäftsjahres 1919 betrug die Mitgliederzahl 915, Zugang im Jahre 1920 35, Summa 950 Mitglieder. Abgang im Laufe des Jahres 1920 durch Tod 9, durch Austritt 4, wegen Steuerrückstand als ausgetreten zu erachten (§ 4. I der Satzungen) 12, zus. 25 Mitglieder. Bestand am Schlusse des Geschäftsjahres 925 Mitglieder.

Beitragszahlungen.

Die ordentlichen Mitgliedsbeiträge gingen von den Mitgliedern restlos ein und betrugen insgesamt ℳ 647.50. 38 Mitglieder zahlten freiwillige Beiträge in Höhe von ℳ 2947.

Besondere Einnahmen

erhielten wir von freundlichen Gönnern: Hasseröder Papierfabrik A.-G., Heidenau ℳ 500, Königsberger Zellstoff-Fabrik, Königsberg ℳ 500, Freiberger Papierfabrik A.-G., Weißenborn ℳ 2500, Cellulosefabrik Okriftel, Ph. Offenheimer, Okriftel ℳ 1000, Fa. H. & A. Gratenau, Hamburg ℳ 2286, Konga Aktiebolag, Konga, Südschweden ℳ 5000, Fa. Paul Scholz, Dresden ℳ 1000, Verein Deutscher Pappenfabrikanten, Berlin ℳ 500, Direktion der Patentpapierfabrik zu Penig ℳ 5000, Verein sächsischer Pappenfabrikanten, Chemnitz ℳ 200, Papierfabrik Ullersdorf, G. m. b. H. in Ullersdorf, Isergebirge ℳ 500, Fa. Günther Ludwig, Dresden ℳ 500, Vereinigte Strohstoff-Fabriken, Coswig ℳ 500, Fa. Hugo Hartig, Hamburg ℳ 2000, Gustav Schaeuffelen'sche Papierfabrik, Heilbronn ℳ 1000, Herr Fabrikbesitzer Fritz Schroeder, Golzern ℳ 500, Verein Deutscher Papierfabrikanten, Charlottenburg ℳ 500, von Frau Direktor Schinkel jun. vorgenommene Sammlung freiwilliger Spenden gelegentlich einer Arbeitgeber-Versammlung in Chemnitz ℳ 1100, von der Karlsruher Lebensversicherung für Prämieneinziehung (II. Halbjahr 1919 und I. Halbjahr 1920) ℳ 99, Fa. C. G. Schönherr, Borstendorf ℳ 200, Summa ℳ 25 385.

Kassen-Abrechnung.

I. Einnahmen. Barbestand am 1. Januar 1920 ℳ 9756, besondere Einnahmen ℳ 25 385, frei-

Digitized by Google

willige Beiträge ℳ 2948, Vorschüsse zurück, als zurückgezahlt ℳ 185, als Unterstützung gebucht ℳ 2158, zus. ℳ 2343, Zinsen (Schuldbuch- und Sparkassenzinsen) nach Abzug der Kapitalertragssteuer ℳ 3030, ordentliche Mitgliedsbeiträge ℳ 647, von der Sterbekasse Ersatz für Unkosten ℳ 261, Sonstiges (erstattete Briefgelder) ℳ 49.

II. Ausgaben. Unterstützungen an Mitglieder (einschließlich ℳ 1922 niedergeschlagene Darlehen) ℳ 4798, Unterstützungen an Nichtmitglieder (einschließlich ℳ 5175 für Witwen, Kinder und ℳ 235 niedergeschlagene Darlehen) ℳ 7695, zus. ℳ 12493, Vorschüsse ℳ 1690, Vergütung an den Kassenführer ℳ 1200, Briefgelder ℳ 467, Drucksachen ℳ 527, Sonstiges ℳ 445, zus. ℳ 2640, Bestand am 31. Dezember 1920: a) Sparkassenguthaben ℳ 25 314, b) auf Postscheckkonto ℳ 903, c) Bargeld ℳ 1380, zus. ℳ 27 597.

Vermögens-Uebersicht.

Bestand am 1. Januar 1920: Guthaben im Staatsschuldbuch als: nom. ℳ 53 800 3% Sächs. Rente (à ℳ 58.75 offizieller Börsenkurs am 31. 12. 1919) ℳ 31 607.50, Guthaben im Reichsschuldbuch als: nom. ℳ 24 500 5% Deutsche Reichsanleihe (à ℳ 77.50 offizieller Börsenkurs am 31. 12. 1919) ℳ 18 987.50, nom. ℳ 5000 Deutsche Sparprämien-Anleihe ℳ 4448.45, zus. ℳ 55 043.45. Hiervon ab: Kursverlust auf 3% Sächs. Rente ℳ 53 800 à ℳ 1.625 ℳ 874.25, bleiben ℳ 54 169.20. Barbestand am 31. Dezember 1920 (einschließlich Sparkassenguthaben) ℳ 27 597.19. Summa ℳ 81 766.39.

Dieses Vermögen wird nachgewiesen durch: nom. ℳ 53 800 3% Sächs. Rente (à ℳ 57.125 offizieller Börsenkurs am 31. 12. 1920) ℳ 30 733.25, nom. ℳ 24 500 5% Deutsche Reichsanleihe (à ℳ 77.50 offizieller Börsenkurs am 31. 12. 1920) ℳ 18 987.50, nom. ℳ 5000 Deutsche Sparprämien-Anleihe ℳ 4448.45, zus. ℳ 54 169.20, dazu Barbestand am 31. 12. 1920 (einschließlich Sparkassenguthaben) ℳ 27 597.19, Summa ℳ 81 766.39. Hierzu kommen noch die Ende März 1921 zur Auszahlung kommenden Zinsen a) vom Staatsschuldbuch auf die Zeit vom 1. 10. bis 31. 12. 1920 auf ℳ 33 800 im Betrage von ℳ 253.50, b) vom Reichsschuldbuch auf die Zeit vom 1. 10. bis 31. 12. 1920 auf ℳ 12 000 im Betrage von ℳ 150, zus. ℳ 403.50. Außerdem stehen offen von den gewährten Vorschüssen (gegenüber ℳ 2627.90 am 1. Januar 1920), welche nicht im Vermögensbestand geführt werden, ℳ 1975.

Vorschuß-Konto. Bestand am 1. Januar 1920 ℳ 2628, im Laufe des Geschäftsjahres gewährte Vorschüsse ℳ 1690, Summa ℳ 4318. Vorschüsse zurück, als zurückgezahlt ℳ 185, als Unterstützung gebucht, da uneinbringlich ℳ 2158, zus. ℳ 2343. Gesamtvorschüsse am 31. Dezember 1920 ℳ 1975 (werden nicht im Vermögensbestand geführt). Diejenigen Mitglieder, welche einen Vorschuß vom Hilfsverein erhalten haben, werden dringend gebeten, an Rückzahlung zu denken, insbesondere die versprochenen Ratenzahlungen pünktlich einzuhalten.

Lebensversicherung. An dieser Stelle machen wir wiederholt auf die Vereinbarungen mit der „Karlsruher Lebensversicherungs-Gesellschaft" aufmerksam, durch welche unseren Mitgliedern Vergünstigungen beim Abschluß einer Lebensversicherung gewährt werden, und sind zu jeder Auskunft gern bereit. Allen unseren Mitgliedern und unseren Herren Fachgenossen können wir nicht eindringlich genug den Abschluß einer Lebensversicherung empfehlen im Interesse der Familie und ihrer selbst. Infolge der Entwertung des Geldes werden die meisten Versicherten heute ganz ungenügend versichert sein. Wenn die Versorgung der Familie im Todesfalle und die Altersversorgung im Erlebensfalle ausreichen soll, muß das versicherte Kapital durch Nachversicherung wesentlich erhöht werden, denn zur Versorgung einer Familie reichen wenige Tausend Mark nicht mehr aus. Im Geschäftsjahre konnten wir wieder ℳ 98.68 als Vergütung für Einziehung von Versicherungsprämien in Einnahme stellen.

Schlußbemerkung. Zu unserer größten Freude brachte das Geschäftsjahr einen reichen Ertrag an freiwilligen Beiträgen und Gaben, so daß wir dadurch in die Lage gekommen sind, unsere Mitglieder reichlicher unterstützen zu können als bisher. Aber auch der Nichtmitglieder, Witwen und Kinder wurde gern gedacht und ihnen bestens geholfen, wie dies der Wunsch und Wille des Vereins Deutscher Papierfabrikanten ist. Mit den Mitgliedsbeiträgen zur Unterstützungskasse — ℳ 647.50 — wären wir ja nicht weit gekommen, wir sind also auf die Beihilfe unserer Freunde angewiesen und danken diesen allen herzlich, daß sie uns so tatkräftig geholfen haben. Wir erbitten ihre Mithilfe auch für die Zukunft, um, unseren Grundsätzen getreu, für die Notleidenden unseres Faches, für Kranke und Arme, sorgen zu können. Es bieten sich ja oft Gelegenheiten oder Veranlassungen „zum Geben", gedenken Sie dann unseres Hilfsvereins. Den verehrten Schriftleitungen unserer Fachpresse sei gleichfalls für immerdar bewiesene Unterstützung bestens gedankt. Möchte uns das neue Jahr einen größeren Zuwachs an neuen Mitgliedern bringen; wir bitten, dafür zu werben im Interesse der Angestellten unseres Faches.

Unterstützungsgesuche sind an den Vorsitzenden, Herrn Kommerzienrat Generaldirektor Adolf Schinkel in Penig i. Sa. zu richten. Anmeldungen neuer Mitglieder sowie Zahlungen werden vom Kassenführer, Herrn Klemens Pester in Chemnitz i. Sa., Annabergerstraße 81, II, angenommen.

Um unseren Mitgliedern, Freunden und Gönnern eine erleichterte Einzahlung der Beiträge und Spenden zu ermöglichen, haben wir ein Postscheckkonto errichten lassen, und erbitten wir Geldsendungen mittels Zahlkarte unter nachstehender Anschrift: „Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie e. V., Geschäftsstelle Chemnitz", Postscheckkonto Leipzig Nr. 22 887.

Digitized by Google

Neuester amerikanischer Schnelläufer im Bau.

Die Beloit Iron Works in Beloit, Wisc., sind zurzeit in der Consolidated Water Power & Paper Co. in Wisconsin Rapids, Wisc. (U. S. A.), mit der Montage einer Zeitungsdruckmaschine beschäftigt, welche die am schnellsten laufende Papiermaschine der Welt zu werden verspricht. Die Maschine soll bei einer Arbeitsbreite von 12 Fuß 2 Zoll = 3610 mm eine Geschwindigkeit von 1200 Fuß (366 m) pro Minute entwickeln und Anfang Juli d. J. in Betrieb kommen.

Die Hauptdimensionen der Maschine sind die folgenden: Länge der Maschine 375 Fuß (114,4 m), größte Höhe 16 Fuß (4,88 m), Naßpartielänge 50 Fuß (15,25 m), Länge des Siebes 100 Fuß (30,5 m), Siebgefälle 36 Zoll (0,91 m).

Die Siebpartie, d. h. die Partie von der Brust- bis zur Gautschwalze ist so gebaut, daß sie von ihrer Fundamentplatte mittels Motorkran abgehoben und seitlich von der Maschine gesetzt werden kann, wodurch ein rasches Einziehen neuer Maschinensiebe möglich ist und auch ihr Beschädigen beim Einziehen verhütet wird. Auch soll dadurch die Einziehzeit von bisher drei Stunden auf 40 Minuten herabgesetzt werden können. Von der Siebpartie aus geht die Papierbahn durch eine Serie von 5 Pressen. Die unteren Preßwalzen (Gummi) haben 26 Zoll (660 mm) Durchmesser. Die oberen Preßwalzen aus Granit haben 30 Zoll (760 mm) Durchmesser und sind 13 Fuß (3965 mm) lang.

Die Trockenpartie besteht aus 38 Zylindern von 6 Fuß (1830 mm) Durchmesser und 3965 mm Länge, und jeder Zylinder wiegt 10 Tonnen. Der Maschinenkalander besitzt 10 Walzen, wovon die untere Walze einen Durchmesser von 28 Zoll (711 mm) und die weiteren Walzen 13 Zoll (330 mm) Durchmesser haben.

Die ganze Maschine wird elektrisch betrieben, wozu Motore von zusammen etwa 1000 PS erforderlich sind. Die Maschine soll 110 Tonnen pro Tag und pro Jahr 34 436 Tonnen Zeitungsdruck produzieren. Der Wasserbedarf der Maschine soll 100 000 Tonnen pro Tag betragen, und 110 Tonnen Kohlen pro Tag sollen für den Trockenprozeß erforderlich sein.

Ueber die Betriebsresultate werde ich zur gegebenen Zeit berichten. Anton Kuhn.

Geschäftsberichte.

Zellstoffabrik Waldhof, Mannheim. Der Aufsichtsrat schlägt für 1920 vor, aus ℳ 20 862 802 (i. V. ℳ 3 986 472) Bruttogewinn Abschreibungen von ℳ 5 021 689 (ℳ 2 353 083) vorzunehmen, ℳ 5 Mill. (0) einem Werkerhaltungskonto zuzuführen und dem Reservefonds ℳ 700 000 (0), der Talonsteuerrücklage ℳ 50 000 (ℳ 85 000) und der Dr. Clemmstiftung ℳ 1 Mill. (0) zuzuweisen. Sodann werden 5% Dividende auf die Vorzugsaktien und auf die Stammaktien 15% Dividende und mit Rücksicht auf die dividendenlosen Jahre 1914, 1915, 1916 und 1919 ein Bonus von 10% vorgeschlagen. Danach bleiben ℳ 991 112 als Vortrag. Die gegen die Ausgabe der in der außerordentlichen Generalversammlung vom Februar d. J. beschlossenen ℳ 30 Mill. Vorzugsaktien Lit. B von einer Aktionärgruppe erhobene Anfechtungsklage ist zurückgezogen und daraufhin diese Kapitalserhöhung eingetragen worden.

„Papyrus" Aktienges., Mannheim-Waldhof. 1920.

Die uns von der Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof, für das Jahr 1920 zu zahlende Pachtsumme in Höhe von ℳ 133 330 wird zur Bestreitung der Abschreibungen verwendet. Der Vortrag aus 1919 mit ℳ 428 326 steht zur Verfügung der Generalversammlung. Es wird vorgeschlagen, denselben auf neue Rechnung vorzutragen.

Die Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof, vergütet auf die Aktien unserer Gesellschaft, soweit sie sich nicht in deren Besitz befinden, laut Pachtvertrag dieselbe Dividende, welche sie selbst auf die Aktien ihrer Gesellschaft vergütet, nämlich 15% und 10% Bonus.

Zur Stärkung unseres Betriebskapitals und um der großen Erhöhung des Umsatzes und der Notwendigkeit größerer Vorratshaltung Rechnung tragen zu können, wurden ℳ 3 500 000 4½% Teilschuldverschreibungen ausgegeben.

Bei der **A.-G. für Pappenfabrikation** in **Charlottenburg** verbleibt nach Abschreibung von ℳ 50 000 auf ein neu erworbenes Grundstück ein Reingewinn von ℳ 912 966 (650 964), aus dem u. a. 15% (14%) Dividende sowie 10% (14%) Bonus, zusammen also 25% (28%) auf ℳ 3 300 000 (1 875 000) verteilt werden. Schuldner „einschließlich Bankguthaben" stehen mit ℳ 6,5 (3,9) Mill., Vorräte mit ℳ 0,13 (0,22) Mill. zu Buche. Verbindlichkeiten sind mit ℳ 2,45 (1,79) Mill. ausgewiesen. Der Generalversammlung wird die Ausgabe von ℳ 3 Mill. 6proz. Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht vorgeschlagen.

Die **Vereinigte Bautzner Papierfabriken A.-G.** in **Bautzen** teilt anläßlich der Einführung ihrer jungen Aktien an der Dresdner Börse mit, daß der Auslandsversand in letzter Zeit wesentlich geringer und damit auch der Geschäftsgang ruhiger geworden sei. Die weiteren Aussichten bleiben abhängig von der Gestaltung der wirtschaftlichen und politischen Lage.

Digitized by Google

Coseler Zellulose- und Papierfabriken A.-G. In der Generalversammlung war das gesamte Aktienkapital durch die Wargön Aktiebolag in Wargön in Schweden vertreten. Die Versammlung beschloß, das Grundkapital um ℳ 15 Mill. auf ℳ 20 Mill. zu erhöhen. Die neuen, vom 1. Januar 1921 ab an der Dividende teilnehmenden Aktien werden sämtlich von der Wargön Aktiebolag zu pari übernommen. Endlich wurde beschlossen, eine Anleihe bis zu ℳ 20 Mill. aufzunehmen, die hypothekarisch sicherzustellen ist. Vorstand und Aufsichtsrat wurden beauftragt, die näheren Modalitäten für die Begebung dieser Anleihe mit einem Bankenkonsortium zu vereinbaren. Bei den Wahlen zum Aufsichtsrate wurde mitgeteilt, daß die Herren Bankdirektor Jacob Goldschmidt, Hofrat Hartmann und Dr. Brand, letztere beide von dem Konzern der Oberschlesischen Zellstoffwerke, aus dem Aufsichtsrate ausgeschieden sind. Neugewählt wurde Dr. Richert von Koch von dem schwedischen Konzern.

Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie Leykam-Josefsthal. 1920.

Die Gründung unserer Gesellschaft als Leykam-Josefsthal Aktiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie erfolgte am 1. Juli 1870. Wir feiern somit den 50jährigen Bestand unseres Unternehmens, dem es im Laufe dieses Zeitraumes gelungen ist, seinen Fabrikaten einen Weltruf zu sichern. In ernstem und unentwegtem Schaffen haben wir durch Ausgestaltung und Modernisierung der Werksanlagen, als auch durch Angliederung anderer großer Werke, unsere Gesellschaft zu einem der größten Unternehmen der Papierbranche des Kontinents gebracht. Die Marke Leykam ist auf dem Papiermarkte aller Länder rühmlichst bekannt und hoch gewertet. Wir sind voll Zuversicht, daß sich nach Gesundung der wirtschaftlichen Verhältnisse unseres Landes auch unser angestammter überseeischer Kundenkreis wieder mit Vorliebe unserer Erzeugnisse bedienen wird.

Wir sind sicher, den Intentionen unserer Aktionäre zu entsprechen, wenn wir der Bedeutung dieses Festjahres durch Akte der Wohlfahrt gerecht werden, bezüglich welcher wir der Generalversammlung unsere Anträge zur Genehmigung unterbreiten werden.

Bis vor Ausbruch des Weltkrieges unterstanden 8 Papierfabriken mit 26 Papiermaschinen, 1 Buntpapierfabrik mit 9 Streichmaschinen, 4 Zellulosefabriken, 8 Holzschleifereien, 2 Pappenfabriken sowie 1 Chlorfabrik unserer Kontrolle. Von diesen Betrieben wurde, wie aus dem Berichte über das Jahr 1919 bekannt, unsere Papier- und Zellulosefabrik Podgora durch die Kriegsereignisse vollständig zerstört und nicht mehr wieder aufgebaut. Den politischen Verhältnissen Rechnung tragend, haben wir unsere in Krain gelegenen Werke aus dem einheitlichen Bau unseres Unternehmens ausgeschieden und zu einer nationalen Gesellschaft umgestaltet.

Wie im Geschäftsjahr 1919 hatten unsere Betriebe auch in der Berichtsperiode außerordentlich unter den mißlichen Kohlenverhältnissen zu leiden. Seitens der staatlichen Stelle erfolgte die Zuweisung der für unseren Betrieb erforderlichen Kohle in ganz unzureichender Menge und zumeist in minderer Qualität, so daß wir, um den Betrieb in erweitertem Ausmaße aufnehmen zu können, uns entschließen mußten, große Quantitäten ex Kontingent zu außerordentlich hohen Preisen zu beschaffen. Immerhin hat uns die gesteigerte Produktion in die Lage gebracht, nicht nur den Bedarf unserer Kunden im Inlande zu decken, sondern auch einen Teil unserer Erzeugnisse nach dem Auslande, unter Ausnützung der günstigen Valutaverhältnisse, zu lohnenden Preisen abzusetzen.

Der für das abgelaufene Betriebsjahr ausgewiesene Gewinn, welcher wesentlich günstiger als im Vorjahre ist, resultiert zum großen Teile aus der Verrechnung der durchgeführten Transaktionen, betreffend die erfolgte Umwandlung unserer ehemaligen jugoslavischen Fabriken in eine selbständige Aktiengesellschaft und Liquidierung des Verkaufserlöses unserer zerstörten Papier- und Zellulosefabrik Podgora.

Die mit uns liierten Gesellschaften konnten den Betrieb gleichfalls in erhöhtem Ausmaße aufnehmen. Die Heinrichsthaler Papierfabrik Akt.-Ges. vorm. Martin Kink & Co., deren Fabriken sich in der Tschechoslowakei befinden, brachte eine Dividende von 20%, die Aktiengesellschaft der Pittener Papierfabrik eine solche von 5% und die Galizische Papierfabriks-Akt.-Ges. gleichfalls eine 6%ige Dividende zur Ausschüttung.

Die im laufenden Berichtsjahre zur Vorschreibung gelangenden Steuern haben wir über Gewinn- und Verlust-Konto geführt. Wir haben überdies zur Deckung des Steuererfordernisses die im Vorjahre geschaffene Steuerreserve neuerdings erhöht.

Nach Ausscheidung der wie im Vorjahre mit K 750 000 bemessenen Pauschal-Amortisation unserer Fabriksanlagen und der vorerwähnten Steuern und Steuerreserve verbleibt mit Einbeziehung des Gewinnvortrages vom Vorjahre von K 106 146 ein Gewinnsaldo von K 9 440 403, den wir wie folgt zur Verteilung vorschlagen: 5%ige Dividende K 625 000, 5%ige Dotation des Reservefonds K 435 463, außerordentliche Dotation des Reservefonds K 211 612, so daß derselbe nunmehr die statutarische Höchstgrenze erreicht hat. Jubiläumszuweisung an den Unterstützungsverein der Beamten und Meister des Konzerns der Leykam-Josefsthal A.-G., tantiemefrei K 3 000 000, Jubiläumszuweisung an den Arbeiter-Unterstützungsfonds, tantiemefrei K 1 000 000, 10%ige statutarische Tantieme an den Verwaltungsrat K 470 925, Zuweisung an einen zu gründenden außerordentlichen Reservefonds K 400 000, 25% Superdividende K 3 125 000, Gewinnvortrag auf neue Rechnung K 172 402.

Cartiera Italiana in Turin. Das abgelaufene Geschäftsjahr brachte einen Gewinn von 2 511 758 Lire, aus dem eine Dividende von 40 Lire pro Aktie einschließlich der schon bezahlten 20 Lire zur Auszahlung gelangt. Das Aktienkapital beträgt 12,5 Mill Lire.

Digitized by Google

Bericht über die Lage der papiererzeugenden Industrie im Monat Mai 1921.

Die Versorgung der papiererzeugenden Industrie mit Rohstoffen bereitete im Berichtsmonat keine Schwierigkeiten. Allerdings ist hierbei die zurzeit verhältnismäßig geringe Beschäftigung der Industrie in Betracht zu ziehen. Abfälle waren verhältnismäßig billig, doch scheint sich ein Anziehen der Preise bemerkbar zu machen.

Die zur Verfügung stehende Kohlenmenge reicht nicht aus; die im Vormonat gemeldete geringe Besserung in der Kohlenversorgung wurde hauptsächlich durch die schlesischen Unruhen wieder aufgehoben. Die Zustände in Oberschlesien machten sich besonders in Mitteldeutschland unangenehm fühlbar. Die Betriebswasserverhältnisse waren infolge der großen Trockenheit denkbar ungünstig.

Die Versorgung mit Hilfsmaterialien ging ohne Hemmung vonstatten. Die Holzstofferzeugung ging durch die große Trockenheit wieder zurück. Jedoch hat auch die Nachfrage nach Holzstoff nachgelassen. Neuaufträge liegen wenig vor. Der Absatz erfolgte meist noch auf alte Abschlüsse. Lediglich in Westdeutschland war die Nachfrage noch größer als die Erzeugung. Vorräte waren am Ende des Berichtsmonats nicht vorhanden.

Zellstoff: Die auf dem in- und ausländischen Papiermarkte herrschende Ruhe macht sich auch bei dem Absatze von Zellstoff bemerkbar. Die Erfahrungen der Vorkriegszeit weisen aber darauf hin, daß im Verlaufe des Sommers der Bedarf wieder zunehmen wird. Der Rohholzmarkt, auch für Papierholz, zeigt sinkende Tendenz, welche in der Preisbildung für die Papierhalbstoffe nicht ohne Wirkung bleiben wird.

Die Geschäftslage auf dem Papiermarkt erfuhr gegen den Vormonat eine weitere Verschlechterung, welche nicht unerhebliche Betriebseinschränkungen zur Folge hatte. Das Ausfuhrgeschäft lag fast ganz darnieder.

Auch in der Pappenindustrie blieb der Absatz im allgemeinen gering. Im einzelnen zeigte sich für Handholzpappe noch hier und da größeres Interesse, auch nach Maschinenholzpappe waren noch einige Nachfragen vorhanden. Handlederpappen dagegen gingen nur wenig, auch Graupappe wurde wenig gefragt.

Der Mantelvertrag zur Regelung des Arbeitsverhältnisses der Werkmeister ist am 28. Mai mit Gültigkeit vom 1. Mai d. J. von beiden Parteien unterzeichnet worden.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Zellstoffpreise. Ueber die Herabsetzung der Zellstoffpreise sind unrichtige, irreführende Nachrichten verbreitet worden. Wir stellen deshalb fest, daß die Ermäßigung für prima normalen ungebleichten und prima bleichfähigen Sulfitzellstoff je ℳ 35 für 100 kg (88 auf 100) beträgt, für prima gebleichten und zweite Sorte gebleichten Zellstoff je ℳ 50; die Verbilligung für Druckpapierzellstoff dagegen beträgt ℳ 10, da solcher schon ab 1. Mai auf ℳ 320 herabgesetzt worden war. (Siehe Wochenblatt Nr. 4 1921, S. 250, Nr. 17, S. 1303, und Nr. 23, S. 1844.)

Gustav Schaeuffelen'sche Papierfabrik, Heilbronn. Zu der Notiz über den Erwerb der Papierfabrik von **Gebrüder Laiblin** in **Pfullingen** in Nr. 16, S. 1231, ist nachzutragen, daß diese Papierfabrik mit allen Aktiven und Passiven übernommen worden ist. Sie wird unter der Firma **Gustav Schaeuffelen'sche Papierfabrik** mit dem Zusatze: **Werk Gebrüder Laiblin, Pfullingen** weitergeführt. Die bisherigen Sondererzeugnisse werden mit der bekannten Sorgfalt in gleicher Güte auch fernerhin hergestellt werden; ebenso erfolgt der Verkauf dieser Papiere auch künftighin unmittelbar durch das Pfullinger Werk. Herrn Walter Schade, dem technischen Leiter des Pfullinger Werkes, ebenso dem Kaufmann Herrn Fritz Dittmann, Heilbronn, ist Handlungsvollmacht erteilt worden.

Druckpapierbeschaffung G. m. b. H. in Berlin W 9. Die außerordentliche Gesellschafterversammlung am 10. Juni hat die Auflösung der Gesellschaft zum 1. Juli 1921 beschlossen. Zum Liquidator wurde der bisherige Geschäftsführer, Herr Erich Dickudt, bestellt.

Die **Hudson Trading Company**, Papier- und Papierstoffgroßhändler in **New York**, N.Y., haben ihre neuen großen Geschäftsräume 300 Madison Avenue, Ecke der 41st. Street, bezogen. Die Gesellschaft wurde 1886 von ihrem gegenwärtigen Präsidenten Gottesmann gegründet und zählt heute zu den bedeutendsten Firmen der Papierstoff- und Papierindustrie. Sie hat Zweiggeschäfte in allen Gegenden der Welt und verfügt über eine internationale Organisation, die ausschließlich dem Papier- und Papierstoffhandel gewidmet ist.

Digitized by Google

Auszeichnungen für langjährige Dienste. Für 20jährige Dienstzeit bei der Firma **Siegel & Haase**, Papier- und Holzstoffabriken, **Grünhainichen i. Sa.**, wurden durch ein Ehrendiplom des Papierindustrie-Vereins ausgezeichnet: Holzschäler Paul Emil Spindler, Marbach, Maschinenführer Max Reinhard Köhler, Borstendorf, Bischofführer Carl Bruno Teubel, Grünhainichen, Hofarbeiter Ernst Louis Lesch, Hetzdorf, Dampfmaschinenwärter Max Hermann Wange, Grünhainichen. Außerdem erhielten die Genannten von der Firma ein namhaftes Geldgeschenk.

† Nach langer Krankheit ist Herr **Emil Schaller**, Teilhaber der Firma Ludwig Schaller, Papier- und Kunsthandlung in **Stuttgart**, im Alter von 64 Jahren gestorben.

Schadenfeuer. In Ergänzung der Notiz in letzter Nr. 23 über den Brand in der **Zellulosefabrik Holoubkau** bei Pilsen hören wir, daß es nicht zutreffend ist, daß die Maschinenabteilung samt allen Maschinen und Einrichtungen vernichtet wurde, es sei vielmehr durch das rasche und sichere Eingreifen des Herrn Direktors Josef Fritsch gelungen, einen großen Teil der Anlagen zu retten, derart, daß gehofft wird, den Betrieb schon in 8 Wochen wieder aufnehmen zu können. —

Zu dem Brandunglück, welches, wie in Nr. 23 mitgeteilt wurde, die Lumpenspeicher der Firma **Josef Schimek, Berlin**, Mühlenstraße 11, betroffen hat, wird bemerkt, daß der recht erhebliche Schaden voraussichtlich durch Versicherungen gedeckt sein dürfte. Der Betrieb wird durch den Brand zwar gestört, aber nicht unterbrochen werden.

Aus Finnland.

Deutsche Holzsachverständige größerer Bergwerke als auch verschiedener Zellulosefabriken bereisen zurzeit unter Führung finnischer Forstleute die nördlichen, besonders holzreichen Gegenden Finnlands, um sich darüber zu orientieren, ob ein Holzbezug in größerem Umfange als bisher möglich ist. A. K.

(Wie der „Holzmarkt" berichtet, hat die finnische Regierung der deutschen Reichsregierung angeboten, zur Bezahlung der geleisteten militärischen Hilfe bei der Befreiung Finnlands von den Bolschewisten 3 Millionen Raummeter Papier- und Grubenholz, Fichte und Kiefer, an Deutschland zu liefern. Die in Rede stehende Kommission von deutschen Sachverständigen unter Führung der dortigen deutschen Gesandtschaft ist zu Vorverhandlungen und Ermittlungen beauftragt.)

Neubauten in Nordamerika.

Die **Jespersen Newsprint Corp. New York** plant den Neubau einer Papierfabrik in der Nähe von New York.

Die **Trinity Paper Mills, Dallas in Commerce, Texas,** errichtet neben ihrer im Bau befindlichen Zellstoffabrik nunmehr auch eine Papierfabrik für eine tägliche Leistung von 50 Tonnen Schreibpapier. A. K.

Die **Brown Pulp & Paper Co.** in **Ste. Angele, Quebec,** ist mit dem Neubau einer Zellulose- und Papierfabrik beschäftigt. A. K.

Neue Papierfabrik in Niederländisch-Indien. Wie der „Indische Mercuur" meldet, ist auf einem großen Gelände westlich von der Station Padalarang mit dem Bau einer Papierfabrik begonnen worden.

Die diesjährige Generalversammlung des **Deutschen Industrieschutzverbandes** fand am 27. Mai in Goslar unter dem Vorsitz des Rechtsanwalts Dr. Zöphel statt. Nach dem vom Verbandsdirektor Grützner erstatteten Jahresbericht ist die Entwicklung des Verbandes weiterhin eine günstige. Dem Verband sind im vergangenen Jahre 1470 Industriebetriebe und 8 Arbeitgeberverbände neu als Mitglieder beigetreten. An Entschädigungen für Streiks wurden ℳ 1 552 056 an die Mitglieder ausgezahlt, dem Reservefonds ℳ 200 000 und dem Entschädigungsfonds wieder ℳ 205 948 zugeführt. Die Deckungsmittel betragen etwa 15 Millionen Mark. Unter 7327 Arbeiterbewegungen, die während des 15jährigen Bestehens bearbeitet wurden, konnten 3018 im Wege friedlicher Verständigung beigelegt werden, während 4309 zum Streik führten und satzungsgemäß entschädigt wurden. Nach Erledigung der Tagesordnung sprach Direktor Bürger über: Tarifvertrag, Tarifvertragspolitik und Arbeitstarifgesetz. Der Vortrag fand lebhaften Beifall und kann gedruckt von der Geschäftsstelle, Dresden-A., Bürgerwiese 24, bezogen werden.

Notiz. Am 4. Juni wurde im

Sonderzug Brannenburg nach München

ein Schirm verwechselt. Zwecks Wiederaustauschs wird der Besitzer eines fremden Schirmes um Mitteilung an das Wochenblatt gebeten.

Holzstoffabrik Lebstenmühle, Schauenstein, Oberfr.,

soll infolge Ablaufs des Gesellschafts-Vertrags am 24. Juni ds. Js., vormittags 11 Uhr, von dem unterzeichneten Notar zur freiwilligen Versteigerung kommen. Die Lebstenmühle, ein fester, großer und in gutem Zustande befindlicher Ziegelbau mit Pappen-Trockenboden, liegt an der voraussichtlich im Herbst d. J. in Betrieb kommenden neuen Bahnstrecke Selbitz/Helmbrechts, etwa 5 Min. von dem vorgesehenen Bahnhof Schauenstein und hat 2 Turbinen von 150 und 100 PS, 2 Schleifer, 1 Sortierer, 2 Pappenmaschinen und allen Schleiferei-Zubehör. Durchschnittliche Erzeugung etwa 66 Waggon feuchter Holzstoff jährlich, die sich durch Aufstellen einer Reservekraft bedeutend vergrößern läßt.

Willige und brauchbare Arbeitskräfte bei vernünftigen Lohnverhältnissen vorhanden. [1401

Andreas Acher, bayer. Notar, Naila i. Oberfr.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zum Leimen von Papier.

Dr. Karl Kieser in Beuel a. Rh.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 337 656 (vom 12. Mai 1920 ab).

Die nach dem üblichen Verfahren mit Harz geleimten Papiere neigen sehr zur Vergilbung, und zwar sowohl unter der Wirkung der Wärme als auch von langer Lagerung und insbesondere der Einwirkung von Licht. Dafür ist keineswegs eine Verunreinigung des Harzes verantwortlich zu machen, sondern es handelt sich um Eigenschaften der Harzsäuren selbst, welche als ungesättigte Säuren Sauerstoff aufnehmen und in gelbgefärbte Oxysäuren übergehen.

Es wurde nun gefunden, daß Kolophonium, oder allgemeiner gesagt Papierharz, welches hydrierte Harzsäuren enthält, einen Leim liefert, der ein der Harzvergilbung nicht zugängliches Papier erzeugen läßt. Dabei ist die überraschende Wirkung schon sehr deutlich, wenn das Harz noch nicht völlig frei von ungesättigten Anteilen ist, sondern wenn z. B. die Jodzahl erst auf etwa ein Drittel des Wertes ähnlicher Harzsorten gefallen ist, welche keine hydrierten Harzsäuren enthalten.

Beispiel.

100 kg Kolophonium mit hydrierten Harzsäuren werden grob zermahlen und portionsweise in eine heiße Lösung von 15 kg wasserfreier Soda in 250 l Wasser eingetragen. Man kocht, bis die Masse die charakteristische, fadenziehende Beschaffenheit angenommen hat. Mit heißem Wasser verdünnt man zuletzt auf ein Gesamtgewicht von 600 kg.

15 bis 25 kg des so erhaltenen Leimes genügen zur vollen Leimung von 100 kg trocken gedachtem Ganzstoff. Die Ausfällung des Freiharzes bezw. des harzsauren Aluminiums kann auf die übliche Weise mit Tonerdesulfat oder mit einem Gemisch von diesem mit Natriumbisulfat oder mit Alaun geschehen.

Der Papierleim aus Harz mit hydrierten Harzsäuren gestattet auch die gleichzeitige Verwendung von Tierleim und Tierleimpräparaten oder auch von Pflanzenleimen ohne Einbuße an Unvergilbbarkeit.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Leimen von Papier, gekennzeichnet durch die Verwendung von Harz mit unvollständig oder vollständig hydrierten Harzsäuren.

Klarheit über die Exportabgabe.

Der Hansa-Bund hat in einem Schreiben an den Reichskanzler das Auswärtige Amt, das Reichsfinanz- und das Reichswirtschaftsministerium gebeten, eine alsbaldige Veröffentlichung der von der Regierung endgültig beschlossenen Maßnahmen über die Verteilung der im Reparationsprotokoll vorgesehenen 26%igen Ausfuhrabgabe in die Wege zu leiten, da der jetzige Zustand der Ungewißheit in den Kreisen der Industrie und des Handels die äußerste Beunruhigung und Unsicherheit besonders im Exportgeschäft hervorgerufen hat. Von der Klärung der Frage der Verteilung der aufzubringenden Lasten hänge nicht nur die Preisstellung der für das Ausland bestimmten Waren, sondern überhaupt jede kaufmännische Kalkulation ab.

Digitized by Google

Verfahren zur Herstellung reinster Zellulose von baumwoll- oder wollartiger Beschaffenheit aus Vegetabilien mittels Sulfitlaugen.

Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation in Aschaffenburg a. M.

Klasse 55b. D. R. P. Nr. 337 768 (vom 2. Dezember 1919 ab).
Zusatz zum Patent 336 535.* Längste Dauer: 21. Mai 1934.

Nach dem Verfahren des Hauptpatentes stellt man aus Vegetabilien eine Zellulose von baumwoll- oder wollartiger Beschaffenheit her, indem man den üblichen Sulfitlaugen zur Herstellung von Zellstoff organische Säuren oder deren Salze oder beide zusetzt.

Es hat sich nun ergeben, daß man die Beschaffenheit des Produktes noch vervollkommnen kann, wenn den Sulfitlaugen außer organischen Säuren oder deren Salzen oder beiden noch anorganische Säuren beigegeben werden.

Dieses Verfahren läßt sich dann mit denselben neuen Erfolgen auch in mehreren Stufen durchführen. Man kann zunächst aus Holz mit den bisher bekannten Sulfitkochlaugen Zellulose erzeugen (erste Stufe) und dieses Produkt einem weiteren chemischen Aufschluß unterziehen mittels Lösungen, die sowohl organische Verbindungen als auch anorganische Säuren gelöst enthalten (zweite Stufe). Endlich kann man aber auch die anorganischen Säuren für sich gesondert als dritte Stufe der Aufschlußarbeit zur Anwendung bringen.

Durch die mehrstufige Arbeitsweise wird in diesen Fällen der Mitverwendung von anorganischen Säuren der Aufschluß zu reinster Zellulose noch gesteigert. Außerdem können die in den einzelnen Stufen in Lösung gebrachten Stoffe ihrerseits noch verwertet werden. Man trennt sie durch Waschen vom Zellstoff ab und gewinnt sie aus den Lösungen durch Ausfällen mittels Alkalien. Die so gewonnenen Stoffe können als Ersatz, z. B. von Zelluloid, Galalith, Viskose u.dgl., dienen.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung reinster Zellulose von baumwoll- oder wollartiger Beschaffenheit aus Vegetabilien mittels Sulfitlaugen gemäß Patent 336 535, dadurch gekennzeichnet, daß den Sulfitlaugen außer organischen Säuren oder deren Salzen oder beiden noch anorganische Säuren beigegeben werden.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Aufschluß in zwei oder drei Stufen erfolgt, und zwar zuerst mit den üblichen Sulfitlaugen und dann mit den organischen Verbindungen entweder zusammen mit anorganischen Säuren oder mit letzteren gesondert als dritter Stufe.

3. Verfahren nach Patentanspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die bei dem mehrstufigen Aufschluß in Lösung gehenden Stoffe aus den Lösungen durch Fällung abgeschieden werden.

* Siehe Wochenblatt Jg. 1921, Nr. 19. S. 1461.

Patent-Erteilungen.

Klasse 55a, 1. 338 767. **Emil Scherrer,** Landquart, Schweiz; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Holzschleifer mit durch Wasserdruck bewegtem Preßkolben. 10. 9. 20. Sch. 59 282. Schweiz 13. 12. 19.

Klasse 55b, 2. 338 554. **Aktiebolaget Vaporackumulator,** Stockholm; Vertr.: C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, E. Meißner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Vorrichtung zur Verhinderung des Rücktritts von Kocherlauge in die Dampfheizleitung von Zellstoff- und anderen Kochern. 25. 9. 19. A. 32 306. Schweden 12. 4. 19.

Klasse 55c, 2. 338 395. **Holzverkohlungs-Industrie, Akt.-Ges.,** Konstanz i. B. Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit. 8. 1. 16. H. 69 497.

Klasse 55c, 2. 338 396. **Holzverkohlungs-Industrie, Akt.-Ges.,** Konstanz i. B. Verfahren zum Leimen von Papier. 4. 5. 16. H. 70 179.

Klasse 55d, 21. 338 332. **Albert Buchgraber,** Aue, Sa. Verfahren zum selbsttätigen Abnehmen der Pappentafeln von der Formatwalze einer Rundsiebpappenmaschine. 25. 3. 20. B. 93 316.

Klasse 55d, 13. 338 840. **Franz Friedsam,** Freiheit bei Trautenau, Tschechoslowakei; Vertr.: H. Schaaf, Pat.-Anw., Cöthen, Anh. Stoffänger mit trichterförmigem Einsatz. 12. 10. 20. F. 47 808.

Klasse 55d, 20. 338 699. **Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad,** Karlstad, Schwed.; Vertr.: Dr.-Ing. B. Bloch, Pat.-Anw., Berlin NW 21. Walze zum Auspressen des Wassers aus Holz- und Zellstoff. 4. 2. 19. A. 31 401. Schweden 2. 2. 18.

Klasse 55d, 20. 338 700. **Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad,** Karlstad, Schwed.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Preßwalze. 17. 6. 20. A. 33 581. Schweden 1. 9. 17.

Klasse 55e, 5. 338 768. **Karl Krause A.-G.,** Leipzig. Querschneider für Papier, Pappe u. dgl. 16. 10. 20 K. 74 774.

Klasse 55e, 5. 338 769. **Aladar Traub,** Wien; Vertr.: H. Heimann, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Einrichtung zum Querschneiden von Papierbahnen. 9. 2. 16. T. 20 669.

Klasse 55f, 9. 338 333. **Poensgen & Heyer,** Letmathe, Westf. Sicherheitspapier für Wertzeichen, Dokumente u. dgl. 26. 6. 19. T. 22 897.

Klasse 55f, 11. 338 334. **Theodor Eugen Blasweiler,** Düsseldorf, Camphhausenstraße 16. Verfahren zur Herstellung von wasser- und luftdichten Sicherheitspapieren, Pappen und Textilgeweben von hohem elektrischen Widerstand. 29. 2. 20. B. 93 082.

Färbungen auf Papier (in der Masse gefärbt). Die Firma **Kalle & Co. A.-G.** in **Biebrich/Rhein** sandte uns ihre neue Musterkarte Nr. 1426, die 87 Farbstoffe der basischen, sauren und substantiven Gruppe in schwacher und starker Ausfärbung in übersichtlicher Anordnung zeigt. Diese allgemeine Papiermusterkarte dürfte den Beifall der Farbstoffverbraucher finden.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2776. **Sulfitablauge.** Wer baut Apparate zur Verdickung der Sulfitablauge? Gibt es darüber eine Beschreibung?

Frage Nr. 2777. **Schälspäne.** In welcher Weise sind die Schälspäne der Holzschleiferei zu verwenden?

Frage Nr. 2778. **Kollergang.** Wieviel PS braucht ein durch Elektromotor angetriebener Kollergang mit Läufersteinen von 1,35 m Durchmesser und 40 cm Breite? Welche Umdrehungszahl gibt man derartigen Kollergängen?

Frage Nr. 2779. **Oelkrusten im Trockenzylinder.** Ist es möglich, daß sich an der inneren Zylinderwand eines Trockenzylinders einer Selbstabnahmemaschine durch Heizen mit Abdampf Krusten von Oel bilden, die insofern schädlich wirken, daß sich nasse Stellen in der Papierbahn zeigen? Mir ist ein ähnlicher Fall in der Praxis noch nicht vorgekommen, stets waren die Fehler anderorts zu finden. Wer gibt bitte Auskunft?

Lumpenhalbstoffwerk.

Antwort auf Frage 2768 in Nr. 19, S. 1462.

Bei einer Wasserkraft von nur 50—60 PS, die womöglich noch nicht konstant ist, lohnt die Errichtung eines Hadernhalbstoffwerkes nicht, es sei denn, daß ein ganz kleines Werk errichtet werden soll, welches sich aber neben bestehenden größeren mit ziemlicher Sicherheit nicht wird halten können. Es muß mindestens eine Tagesproduktion (24 Stunden) von 10 000 kg trockenem Lumpenhalbstoff erreicht werden, wenn die Anlage wirtschaftlich arbeiten soll. An Maschinen werden benötigt: Ein Haderndrescher und ein großer Hadernschneider hoher Leistung, 4—6 Kugelkocher zum Kochen der Hadern, ferner 6—7 Holländer zu je 200 kg Eintrag, trocken gedacht. Es muß mit einer durchschnittlichen Mahldauer von etwa 3 Stunden für die verschiedenen Arten Halbzeug gerechnet werden. Die Holländeranlage benötigt allein, 40 PS für jeden Holländer gerechnet, rund 300 PS. Außerdem ist die Aufstellung einer Entwässerungsmaschine notwendig, welche gestattet, den Halbstoff entweder naß in Wickeln abzunehmen, oder denselben über die Trokkenpartie zu führen und in Tafeln oder Rollen herzustellen. Das für die Einrichtung obiger Anlage benötigte Kapital ohne Grundstück und Gebäude, Utensilien, Fundamente, Bespannungsmaterial usw., also allein für die Maschinen einschließlich Dampfmaschine und Kessel, dürfte sich auf rund 1 Million Mark stellen, sofern Sie gebrauchte Maschinen günstig erstehen können. Neu dürfte die Einrichtung etwa das Doppelte kosten. Gebrauchte Maschinen in gutem Zustande sind meistens erhältlich, ein Fachmann als Berater muß hinzugezogen werden. Absatz ist im In- und Auslande für guten, reinen Hadernhalbstoff, der preiswert ist, stets vorhanden.

Ich würde empfehlen, die kleine Wasserkraft mitzuverwenden, und nachprüfen zu lassen, ob, sofern die örtlichen Verhältnisse, Lage zur Bahn, Arbeiterfrage, günstig sind, es sich vielleicht doch lohnt, eine 5000 kg-Anlage zunächst ins Auge zu fassen; Dampf- oder elektrische Kraft ist auch dann noch notwendig. Zur eingehenden Beratung und Besichtigung bin ich gerne bereit. B. T.

Feuerversicherung durch den Pächter.

Antwort auf Frage Nr. 2770 in Nr. 21, S. 1655.

Sofern die Gebäude und Maschinen, die ein Pächter vom Besitzer durch Pachtvertrag übernommen hat, bereits vom Besitzer versichert sind, muß bei Uebergabe selbstverständlich der Pächter die Versicherungsprämien bezahlen, denn er ist derjenige, welcher während der Pachtzeit die Nutznießung an Gebäuden und Maschinen hat. So ist die Lage wenigstens, sofern vertraglich nichts anderes bestimmt wurde, denn es könnte auch sein, daß im Vertrage vereinbart wurde, daß der Besitzer die Prämien weiterbezahlt, was aber wohl kaum vorkommen dürfte. V. N.

Löcher in Wasserzeichen.

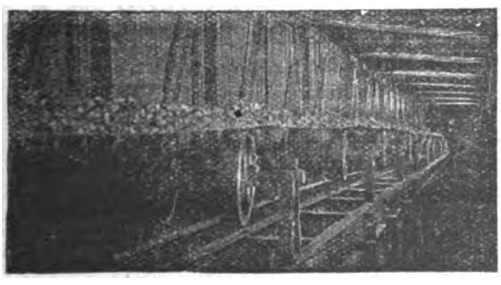
Antwort auf Frage Nr. 2771 in Nr. 21, S. 1655.

1. Die Entstehung von kleinen Löchern im Wasserzeichen bei Anfertigung mancher Papiere kann verschiedene Ursachen haben. Sie liegen zum Teil in der ungeeigneten Beschaffenheit des Stoffes oder

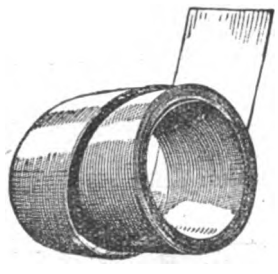
Gewalztes gliederloses

Stahl-Transportband

System Sandviken.



Kraftbedarf geringer
als bei jedem anderen Gurt.
Keine Dehnung des Bandes



Für den Transport von Holzschnitten und Spänen, Sägemehl, Cellulose, sowie in **Bekohlungsanlagen** mit bestem Erfolge seit Jahren in Betrieb.

Sandviken Transportband-Ges.
Charlottenburg 5.

Ausführliche Abhandlung in Heft 52, Jhg. 1920.

Digitized by Google

auch in nicht richtiger Arbeitsweise des Egoutteurs. Zunächst beachte man, daß rösche Stoffe besonders dann zum Hängenbleiben am Egoutteur neigen, wenn dieser zu trocken läuft und ohne Schleppschurz. Es ist auf jeden Fall vorteilhaft, einen solchen anzuordnen. Er besteht bekanntlich aus einem entsprechend breiten Streifen Leinwand, welcher nach der Art eines Schabers am Egoutteur wirkt, ein tropfendes Spritzrohr hält denselben stets feucht. Das Leinentuch muß doppelt gehängt werden, damit die untere Kante nicht ausfranzt. Alle mitgenommenen kleinen Stoffpartikelchen werden von dem Tuche aufgehalten, würden diese immer wieder mit umlaufen, so wäre ein Rupfen und vermehrte Lochbildung unausbleiblich. Ferner muß nachgesehen werden, ob die Wasserzeichen auf der Walze tadellos in Ordnung sind. Es kommt bisweilen vor, daß sie zu scharfe Ränder haben, oder daß durch Verletzung des Wasserzeichendrahtes eine scharfe Stelle entsteht, welche bei der Berührung mit der nassen Stoffbahn ein kleines Loch macht. Der Egoutteur selbst muß immer tadellos rein gehalten und öfters mit Sodawasser gewaschen werden, denn die feinen Siebe versetzen sich sonst zu leicht. Im allgemeinen lassen sich bekanntlich weiche Stoffe, die viel erdige Stoffe enthalten, besser rippen als harte; die Entstehung von kleinen Löchern bei harten Papieren, wie Postpapieren z. B., die wenig oder gar nicht gefüllt sind, ist daher eher zu befürchten als bei weichen Stoffen. Wenn es Ihre Papierqualitäten sonst zulassen, so setzen Sie den Stoffen etwas mehr Erde zu, hierdurch wird die Gefahr der Lochbildung mit ziemlicher Sicherheit vermieden. S. T.

II. Ihr Stoff ist für Wasserzeichenpapiere wahrscheinlich zu lang und zu rösch. Bei Verwendung von massiven (schweren) Egoutteuren entstehen auch Löcher, wenn der Rohstoff zu weich ist. In jedem Falle kann bis zu einem gewissen Grade dadurch abgeholfen werden, daß man mittelst eines Spritzrohres Wasser auf den Egoutteur laufen läßt, oder, daß man den Egoutteur mittelst eines Gewichtes entlastet. Die Ursache der Löcher ist aber in der Stoffmahlung zu suchen. Um ein genaues Urteil abgeben zu können, müßte mir ein Muster des Papieres vorliegen, und müßte ich wissen, ob schwere (massive) oder leichte (hohle) Egoutteure angewendet werden. Hans Burkhardt.

Waterprooved-Pappen.

Antwort auf Frage Nr. 2773 in Nr. 21, S. 1655.

Die Verfahren zur Herstellung von Pappen obiger Art werden alle von den betreffenden Fabrikanten mehr oder weniger als Geheimnisse gehütet und nicht veröffentlicht. Vornehmlich müssen diese Pappen wasserfest sein, d. h. sie dürfen im Wasser nicht zerweichen oder weich werden, außerdem müssen sie auch wasserdicht sein. Auf Wunsch ist der Einsender bereit, bei der Erzeugung von derartigen Pappen-spezialitäten beratend zur Seite zu stehen. S. E.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

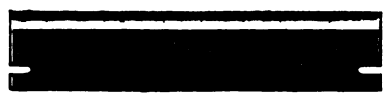
E. v. Münstermann G. m. b. H.

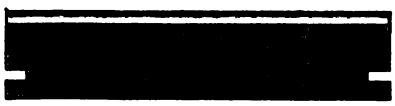
Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,





bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Kompletto Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei, **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 18

erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

Vom Lumpenmarkt.

Aus Sachsen wird dem Produkten-Markt, Berlin, berichtet: Die Lage ist nach wie vor als flau und unsicher zu bezeichnen. Wenn auch einmal ein Quantum unterzubringen ist, sei es gegen früher auch etwas mehr, so spricht dies doch kaum mit. Von einer Erholung des Marktes kann deswegen noch nicht die Rede sein. Die Klagen, die aus dem Auslande herüberdringen, wo die Lage noch schlechter als bei uns sein soll, lassen nach wie vor für Hoffnungen keinen Raum.

Vom Altpapiermarkt.

Sachsen. Die Lage auf dem Altpapiermarkt ist vollkommen ruhig. Minderwertiges Material ist überhaupt kaum abzusetzen, und wenn wirklich einmal, dann sind die verschiedenen Spesen höher als das, was die Sendung ausmacht. Es ist auch nicht vorauszusehen, ob sich die Marktlage in den nächsten Wochen bessern wird.

Der amerikanische Lumpen- und Altpapiermarkt.

Die Offerten auf dem Lumpen-Einfuhrmarkt sind auf ein Minimum gesunken. Die Importeure können weder kaufen noch verkaufen, die Preise sind nominell. Der Markt in Neukattunlumpen ist seit kurzer Zeit außerordentlich ruhig geworden. Die Papierfabriken sollen noch Vorräte genug haben, halten daher mit dem Einkaufe sehr zurück. Gemischtes weißes Kattun, alt, bringt 3 bis 3,25 cents. Schwarze baumwollene Strümpfe sind auf 1,75 cents gesunken.

In Altpapier haben die von den Verbrauchern gebotenen niedrigen Preise ein vollständiges Stocken des Geschäftes hervorgerufen. Die Händler lehnen es ab, zu den billigen Preisen zu verkaufen, und die Fabrikanten wollen nicht zulegen. Man glaubt aber, daß in kurzer Zeit eine Wendung zum Besseren einsetzen wird. Für gemischte, unsortierte Lumpen hat sich auffallenderweise in jüngster Zeit ein klein wenig mehr Leben bemerkbar gemacht. Ob die Sortieranstalten dadurch auf ihre Rechnung kommen, ist allerdings eine andere Sache. Es hängt alles davon ab, wie die Lage sich weiter entwickeln wird. Für Bast macht sich auch kein Leben mehr bemerkbar; dagegen werden alte Taue, besonders Manilataue, vom Konsum leicht übernommen. (Prod.-Markt.)

Marktbericht über technische Chemikalien, Oele und Fette.

(Bericht der Firma Carl Heinr. Stöber in Hamburg.)

Hamburg, 11. Juni 1921.

Aetzkali 88/92	ℳ	4.35
Aetznatron 125/8°	„	5. -
Alaun krist.	„	1.95
Antichlor krist.	„	2.50
Bittersalz	„	—.70
Blanc fixe	„	20.75
Chlorkalk 110/115	„	2.50
Chlormagnesium	„	—.65
Chromalaun	„	3.85
Formaldehyd 30%	„	13.50
Glaubersalz kalz. 96/98%	„	1.20
„ krist.	„	—.45
Natronlauge 38/40°	„	2.—
Soda kalz.	„	1.30
„ krist.	„	1.—
Schwefelnatrium 30/32%	„	2.10
„ 60/62%	„	5.25
Schwefelsaure Tonerde 14/5	„	2.40
„ „ 17/8	„	3.—
Wasserglas, Natron-, 38/40% filt.	„	1.50

Die Marktlage ist unverändert.

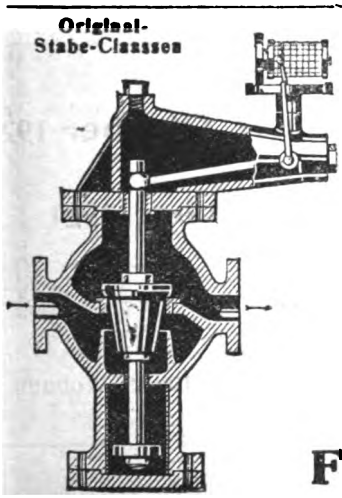
Leinöl roh, reine Ware	ℳ	11.50
Leinölfirnis doppelt gekocht	„	12.25
Rüböl roh, rein	„	12.—
Olein dunkel	„	14.—
Terpentinöl, amerik.	„	19.—
„ franz.	„	19.25
„ schwed.	„	13.50
„ finnisch	„	13. —

pro kg netto inkl. Barrels verzollt ab Lager Hamburg.

Lederleim Ia. Qualität	ℳ	17.50
Knochenleim 1. Qualität	„	16.50
„ 2. Qualität	„	16.—
„ 3. Qualität	„	14.50

pro kg netto inkl. Originalkisten oder b/n in Säcken ab mitteldeutscher Station.

Die Marktlage ist unverändert.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Württemberg. Freihändiger Verkauf der Forstdirektion aus 9 Forstämtern: Roller 1.—3. Kl. mit Rinde, 10, 215, 189 rm, Erlös ℳ 145, 135, 115; Roller 1.—3. Kl. entrindet, 732, 1473, 259 rm, Erlös ℳ 168, 158, 138; Roller 2. und 3. Kl. gemischt, entrindet, 638 rm, Erlös ℳ 148. Forstverw. Thurn u Taxis: Roller 1.—3. Kl. mit Rinde, 4705, 5407, 2203 rm, Erlös ℳ 180, 154, 129.

Der „Holzmarkt" schreibt zu einem Bericht über die Lage des süddeutsch-rheinischen Holzmarktes: Am Nadelpapierholzmarkt haben sich keine weiteren Veränderungen ergeben; aber täglich zeigt sich mehr, daß die Marktlage hier sehr schwierig ist, und daß es aller Anstrengungen bedarf, um den Markt vor weiterer Schwächung zu bewahren. Das oft geradezu sinnlose Anbieten großer Papierholzposten in dringlicher Form sollte wirklich vermieden werden.

Amerikas Einfuhr an Zeitungsdruck in Tonnen

aus:	1914	1918	1919	1920
Kanada	310389	581014	624479	678732
Neufundland . . .	—	14835	3208	577
Finnland	—	—	—	3244
Norwegen	3668	—	—	5915
Schweden	—	166	—	18875
Deutschland . . .	811	—	—	21066
anderen Ländern .	3474	255	46	1457
Summa	318342	596270	627733	729866

A. K.

Breslauer Herbstmesse.

Die Breslauer Herbstmesse wird in der Zeit vom 4. bis 8. September abgehalten werden; sie ist offen für alle Erzeugnisse mit Ausnahme der Gruppen „Maschinenbau und Technik, Bauwesen und Landwirtschaftliche Maschinen".

Die erste Wiener Internationale Messe findet in der Zeit vom 11. bis 17. September 1921 statt. Sie wird eine nach Branchen gegliederte Mustermesse und keine Warenmesse sein. Abschlüsse können nur auf Grund der ausgestellten Muster getätigt werden. Ein unmittelbarer Warenverkauf ist unstatthaft. Als Messehäuser sind für die Mustermesse das ehemalige Hofstallgebäude und die Rotunde in Aussicht genommen. Die Anmeldung zur Ausstellung erfolgt auf den offiziellen Anmeldeformularen der Messe, die über Verlangen zugesandt werden. Auskünfte erteilen die Wiener Messe, IX., Berggasse 16, die österreichischen Konsularvertretungen und die ehrenamtlichen Vertreter der Wiener Messe im Ausland. Die Anmeldefrist läuft am 1. Juli 1921 ab.

Sulfitzellstoff von Dr. A. Klein.

Von dieser in Nr. 41 und 43 unseres Wochenblattes veröffentlichten Abhandlung wurden Sonderabdrucke hergestellt, welche zum Preise von ℳ 1.25 pro Exemplar portofrei zugesandt werden können. Den Betrag erbitten wir uns auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Der Preis des Buches stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Für eine in Jugoslavien (Kroatien) neu zu errichtende Zellulose- und Holzstoff-Fabrik werden gesucht:

1 technischer Direktor per 1. Oktober 1921

1 Oberwerkführer per 1. Oktober 1921

2 Werkführer per 1. Januar 1922.

Bedingungen: Reiche Erfahrung in der Zellulose- sowie Holzstoff-Fabrikation.

Ausführliche Angebote mit Gehaltsansprüchen, unter Berücksichtigung freier Wohnung, Heizung und Beleuchtung, unter E. M. 1400 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

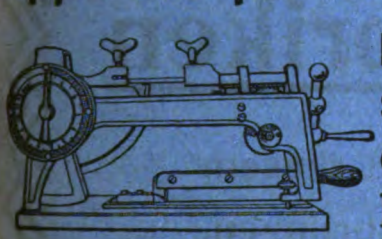
52. Jahrgang. Biberach, 25. Juni 1921. Nummer 25.

Holzstoff H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff, Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.
feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig
Fernsprecher: 3115, 12201, 7606. **Jakob Gerner, Leipzig 5.** Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Sämtliche Apparate für **Papierprüfungen**



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner, Papierwägen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Zellulose • Holzstoff • Kaolin
Einfuhr — Ausfuhr
Paul Scholz, Dresden A. 24
Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Achtung: Papier- u. Pappen-Fabriken!
Pitzler'sche **Kreismesserschneidmaschinen**
zum Zerschneiden von Lumpen, Altpapier und Altgummi liefert nur allein
Maschinenf. u. Eisengießerei **Winand Pitzler** Inh. Gust. Schurz **Birkesdorf** b. Düren.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.
Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 25. Juni 1921. Nummer 25.

Inhaltsverzeichnis siehe Seite 2016.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Einladung.

Gemäß § 10 der Satzungen werden die Herren Vertreter sowie die Genossenschaftsmitglieder zu der

am Donnerstag, den 14. Juli 1921, mittags 12 Uhr, in Würzburg, Hotel Reichshof, stattfindenden ordentlichen Genossenschaftsversammlung ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Erstattung des Verwaltungsberichts für 1920.
2. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
3. Aufstellung des Voranschlags für 1922.
4. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1921.
5. Satzungsänderungen:
   a) Bemessung der Zahl der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung nach der Zahl der Versicherten (§ 7 Absatz 2),
   b) Zuziehung von Versicherten-Vertretern zur Entschädigungsfestsetzung,
   c) Vergütung der ehrenamtlichen Organe und Versicherten-Vertreter bei auswärtigen Dienstgeschäften (§§ 48 und 49),
   d) Erhebung von jährlichen Beitragsvorschüssen (§ 35),
   e) Aenderung der §§ 50—53 nach Maßgabe des Gesetzes betreffend Aenderungen in der Unfallversicherung vom 11. April 1921.
6. Niederschlagung zuviel gezahlter Rentenbeträge.
7. Sonstige Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Der unter Ziffer 1 genannte Verwaltungsbericht wird in den nächsten Tagen allen Mitgliedern der Genossenschaft im Abdruck zugehen.

Stimmberechtigt in der Genossenschaftsversammlung sind nur die Vertreter der Sektionen, das Recht an der Teilnahme an der Genossenschaftsversammlung steht jedoch jedem Mitgliede der Genossenschaft zu. Zum Ausweis der nicht stimmberechtigten Mitglieder dient der Mitgliedschein.

Mainz, den 21. Juni 1921.

Der Genossenschafts-Vorstand.
A. Schinkel, Vorsitzender.

Digitized by Google

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E. V.

Dem Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten e. V. sind neuerdings folgende Firmen als Mitglieder beigetreten:

Oscar Bretschneider A.-G., Holzstoff Fabrik, Sehma i. Erzgeb.
Staelin'sche Kunst- und Sägemühle, Holzstoff-Fabrik, Baienfurt i. Wttbg.
Maschinenpapierfabrik Thalham, Max Bacharach, Thalham.

Verein Deutscher Pappenfabrikanten.

Bericht über die Hauptversammlung am 31. Mai 1921 in München, Hotel Rheinischer Hof.

Tagesordnung:

1. Eröffnung durch den Vorsitzenden.
2. Neuwahl des Vorstandes für die turnusmäßig ausscheidenden Mitglieder Hentschel, Burtscher, Fröhlich, Dr. Zacharias und für das ausgeschiedene Vorstandsmitglied Janata.
3. Wahl zweier stellvertretender Vorstandsmitglieder für den Arbeitgeberverband.
4. Neuwahl eines zweiten Rechnungsprüfers.
5. Bericht des Rechnungsprüfers Herrn Direktor Lest:
   a) Festsetzung der Beitragssumme;
   b) Anträge des Herrn Lest.
6. Bericht des Vertrauensmanns.
7. Satzungsänderungsantrag des Herrn Pott zu § 3 der Satzungen: Zulassung der Aufnahme persönlicher Mitglieder.
8. Verschiedenes:
   a) Beitritt zum Wasserwirtschafts- und Wasserkraftverbande;
   b) Bildung eines handelspolitischen Ausschusses;
   c) Bildung einer gemeinsamen Kommission mit dem Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten und dem Verein Deutscher Papierfabrikanten zur Entscheidung über eingehende Unterstützungsgesuche. Aufbringung der Unterstützungssummen.

Der Vorsitzende, Herr Pott, eröffnete um 10 Uhr vormittags die Sitzung, dankte den Herren für ihr Erscheinen und hieß sie in München herzlich willkommen. Er führte alsdann etwa folgendes aus:

Die vorjährige Versammlung in Heidelberg habe ich mit einem Hoch auf Deutschland geschlossen, in das ich all die guten Wünsche für unser liebes Vaterland legte, die wir im Herzen trugen. Wir hegten damals die stille Hoffnung, daß wenigstens ein Teil dieser Wünsche in Erfüllung gehen werde, aber leider: Gerade das Gegenteil ist eingetreten. Trüber denn je liegt die Zukunft vor uns; durch einen Frieden, der diese Bezeichnung nicht verdient, liegt Deutschland wehrlos am Boden, nichts wie Haß, Drangsale und neue Demütigungen sind uns beschieden. Immer noch will sich kein Hoffnungsschimmer, und sei er auch noch so spärlich, zeigen. Sie wissen ja alle selbst, wie es in Oberschlesien aussieht, und mancher Kollege, der heute fehlt, konnte nicht kommen infolge des polnischen Aufstandes. Wir fühlen mit den Männern in Oberschlesien, und unsere heißen Wünsche begleiten sie. Mehr dürfen wir ja leider nicht tun, um die Leiden unserer Volksgenossen nicht noch zu vergrößern. Im Westen sieht es nicht besser aus, trotzdem wir die Forderungen der Entente angenommen haben. Es droht noch immer die Besetzung des Ruhrgebiets, die neubesetzten Gebiete bleiben besetzt, die Zollgrenze bleibt bestehen. Das alles macht es uns und allen Industriellen schwer, weiterzuschaffen, und führt zu einem Darniederliegen der Industrie und zu äußerster Steigerung der Arbeitslosigkeit. Der Arbeitslosigkeit zu steuern, halte ich für vaterländische Pflicht, und es müssen Mittel und Wege gefunden werden, diese Arbeitslosigkeit einzudämmen. Ich begrüße es, daß auch in der Reichsarbeitsgemeinschaft für das Papierfach diese Frage erörtert wurde. Die Arbeitsgemeinschaften sind ja bislang verhältnismäßig wenig an die Oeffentlichkeit getreten, und ihr Ansehen soll in Arbeiterkreisen gesunken sein. Ich würde dies sehr bedauern, denn nur in gemeinsamer Arbeit von Arbeitgeber und Arbeitnehmer kann ich ein Heil für unsere Zukunft erblicken. Unerläßliche Vorbedingung ist allerdings der feste Zusammenschluß aller Fachgruppen. Die Arbeitnehmer haben längst ihre Vertretung in ihren Gewerkschaften usw. Wir sind diesem Beispiel erst spät gefolgt, und gar mancher steht auch heute noch beiseite, weil das Verständnis fehlt und er die Beiträge scheut. Diese Leute schämen sich jedoch nicht, andere für sich zahlen zu lassen. In der heutigen Zeit zeigt sich die Notwendigkeit eines festen Zusammenschlusses am deutlichsten. Es handelt sich darum, wie wir die uns durch das Ultimatum auferlegten Lasten, Steuern usw. aufbringen sollen. Dann aber ist unbedingt notwendig der Zusammenschluß zu einem Verbande, der regelnd in die Preisgestaltung und Produktion eingreift. Für Zeiten rückläufiger Marktlage müssen Verkaufspreise festgelegt werden, wobei ich jedoch selbstredend keine

Digitized by Google

Preistreiberei wünsche, sondern im Gegenteil der Ansicht bin, daß die Preise auf vernünftiger Höhe gehalten werden müssen. Unsinnige Preistreibereien führen gar bald zu Kapitalmangel und Stillstand. Wir haben nun den Verein Deutscher Pappenfabrikanten und die Verkaufsvereinigung Deutscher Pappenfabrikanten. Beide Verbände könnten zum Wohle der Industrie mehr leisten, wenn sich diese mehr zur Mitarbeit entschlösse. Wo wären wir heute mit unseren Preisen, wenn wir die Verkaufsvereinigung nicht hätten? Wir sind also der Verkaufsvereinigung zu Dank verpflichtet und sollten dieser nicht, wie es vielfach geschieht, mit Mißtrauen begegnen. Ich bitte vielmehr, der Verkaufsvereinigung alles Vertrauen entgegenzubringen.

Die Geschäftsführung unseres Vereins hat ab 1. Februar d. J. Herr Landrichter a. D. Dr. Widera übernommen, und es ist uns ferner gelungen, Herrn Rechtsanwalt Lammers als Vertrauensmann für uns zu gewinnen. Leider ist Herr Rechtsanwalt Lammers infolge eines familiären Zwischenfalles an der Teilnahme bei der heutigen Hauptversammlung verhindert.

Ich gehe zu **Punkt 2** der Tagesordnung über und erlaube mir diesbezüglich zu bemerken, daß der Vorstand vorschlägt, die turnusmäßig ausscheidenden Vorstandsmitglieder wiederzuwählen und an Stelle des ausgeschiedenen Herrn Generaldirektors Janata Herrn Berger treten zu lassen. Ich bitte hierzu um Aeußerung und Vorschläge.

Vorschläge wurden aus der Versammlung nicht gemacht. Damit sind die Herren: Hentschel, Burtscher, Fröhlich und Dr. Zacharias wieder und an Stelle des Herrn Janata Herr Berger neu in den Vorstand gewählt.

Pott: Zu **Punkt 3** der Tagesordnung bemerke ich, daß wir vom Zentralausschuß um Benennung zweier stellvertretender Vorstandsmitglieder zum Arbeitgeberverband der papiererzeugenden Industrie ersucht wurden. Für diese Posten schlägt der Vorstand die Herren Hock und Dr. Zacharias vor.

Dieselben wurden gewählt.

Pott: Zu **Punkt 4** der Tagesordnung bemerke ich, daß die Neuwahl eines zweiten Rechnungsprüfers notwendig ist. Es ist Herrn Lest angenehm, wenn dies ein Herr in seiner Nähe wäre. Ich schlage hierfür Herrn Direktor Partzsch vor. Herr Direktor Partzsch wurde gewählt.

Punkt 5 der Tagesordnung wird vom Vorsitzenden zurückgestellt, da Herr Direktor Lest infolge Teilnahme an einer anderen Sitzung erst später erscheinen und seinen Bericht erstatten wird.

Pott: Ich bitte nun Herrn Dr. Widera an Stelle des leider verhinderten Vertrauensmannes Bericht zu erstatten.

Dr. Widera: Meine sehr verehrten Herren! Zunächst bin ich beauftragt, Ihnen von Herrn Rechtsanwalt Lammers, der leider infolge eines Trauerfalles innerhalb seiner Familie in letzter Stunde am Erscheinen verhindert wurde, die besten Grüße zu übermitteln. Herr Rechtsanwalt Lammers bedauert es umsomehr, Ihrer heutigen Hauptversammlung fernbleiben zu müssen, da er heute zum ersten Male Gelegenheit gehabt hätte, sich als Vertrauensmann vorstellen zu können und mit den Herren unserer Industrie in engere Fühlung zu treten. Er hatte es übernommen, heute vor Ihnen zu sprechen. Da seine Absage mich erst unmittelbar vor meiner Abreise erreichte, war es mir nicht mehr möglich, die nötigen Unterlagen zu verschaffen. Ich bitte daher zu entschuldigen, wenn mein Bericht nicht so ausführlich ausfällt, wie sie ihn von Herrn Rechtsanwalt Lammers erhalten hätten.

Am 1. Februar d. J. wurde die Geschäftsführung in meine Hände übergeleitet. Von vornherein war ich bemüht, alle Vereinsmitglieder zur Mitarbeit herbeizuziehen, davon ausgehend, daß eine Geschäftsführung nur dann Ersprießliches zu leisten vermag, wenn alle Mitglieder tätig mitwirken. Ich bitte deshalb, die Geschäftsführung in jeder Hinsicht zu unterstützen und Anregungen und Wünsche an diese zu leiten.

Vom Reichsverband der Deutschen Industrie und von der Regierung der Geschäftsführung zugegangene Nachrichten sind Ihnen bis vor kurzem in gedruckten Mitteilungen zugeleitet worden. Im Einverständnis mit dem Vorstand sind diese gedruckten Mitteilungen eingegangen und an ihre Stelle die Ihnen in letzter Zeit zugegangenen Rundschreiben getreten. Da die gedruckten Mitteilungen regelmäßig am 1. und 15. jeden Monats erschienen, gingen Ihnen vielfach die Nachrichten verspätet zu und konnten ihren Zweck nicht erfüllen. Andererseits bedeutete die Drucklegung eine erhebliche Belastung des Vereins. Ich glaube deshalb, daß Ihnen mit den Rundschreiben besser gedient ist. Die mir aus den Kreisen der Industrie zugeleiteten Wünsche sind vielfach über den Zentralausschuß den maßgebenden Stellen

Digitized by Google

vorgetragen worden. In vielen Fällen gehen ja die Wünsche der Pappenindustrie mit denen der andern Verbände der papiererzeugenden Industrie konform. So ist der Zentralausschuß beispielsweise bei der Reichseisenbahnverwaltung vorstellig geworden wegen der besonderen Erschwernisse, die der papiererzeugenden Industrie durch den neuen Eisenbahntarif auferlegt worden sind; insbesondere wegen des 10%igen Zuschlages bei Stellung gedeckter Wagen und wegen der Verpflichtung zur Zahlung der Luftfracht bei nicht voller Ausladung eines 15 Tonnen-Wagens.

Der Geschäftsführer richtete dann an die Pappenfabrikanten die Bitte, die vom Zentralausschuß versandten Meldebogen betr. Erzeugung und Verbrauch auszufüllen und pünktlich einzureichen, weil diese statistischen Unterlagen zur Vertretung der Interessen der Pappenindustrie vor den maßgebenden Regierungsstellen durchaus notwendig sind. Er erläutert das an dem Beispiel der Freigabe der Lumpenausfuhr.

Er geht dann auf die von der Pappenindustrie besonders benötigten Rohstoffe, Altpapier und Holzstoff, über. Die Altpapierkommission hat sich Ende Januar d. J. aufgelöst. In letzter Zeit sind die Altpapierpreise stark zurückgegangen, und sie halten sich heute auf einer für die Industrie erträglichen Höhe. Der Altpapierhandel behauptet, daß er infolge des Rückganges der Produktion nicht mehr genügend Absatz im Inland fände, und beantragt völlige Freigabe der Ausfuhr. Sofern tatsächlich ein erheblicher Ueberfluß an Altpapier im Inlande vorhanden ist, was erst durch die Statistik nachgewiesen werden müsse, so verlange die Pappenindustrie eine strenge Mitkontrolle der Abnehmerverbände bei der Ausfuhr von Altpapier.

Der Geschäftsführer kommt dann auf die Holzstoff- und Zellstoffpreise zu sprechen und weist darauf hin, daß diese vermutlich in den bevorstehenden Sitzungen der Verbände in München herabgesetzt werden. (Ist geschehen, siehe Nr. 23, S. 1844.)

Er macht dann Angaben über die Produktion an Pappe und die Ausfuhr in den Monaten Januar bis März 1921. Im April ist die Ausfuhr infolge der Ententemaßnahmen erheblich zurückgegangen, gegen Ende des Monats Mai aber wieder etwas lebhafter geworden. Die Ausfuhranträge laufen wieder zahlreicher ein. Der Inlandsmarkt ist zurzeit sehr wenig aufnahmefähig, die in der ganzen Welt rückläufige Konjunktur macht sich auch im Inlande stark bemerkbar. Die im Vorjahre erfolgte Gründung der Verkaufsvereinigung Deutscher Pappenfabrikanten hat bewirkt, daß die Preise auf einer einigermaßen stabilen und erträglichen Höhe bisher gehalten worden sind.

Neue Lasten stehen dem deutschen Wirtschaftsleben durch die Annahme des Ultimatums durch die deutsche Regierung bevor. Mit der Annahme hat die deutsche Reichsregierung die 26%ige Ausfuhrabgabe anerkannt. Bekanntlich ist diese von der gesamten Ausfuhr, also auch von der in die neutralen Länder, zu zahlen. Es erscheint daher ausgeschlossen, daß diese Abgabe zu Lasten des einzelnen Exporteurs geht. Grundlegend hat bereits die Regierung anerkannt, daß sie auf die gesamten Schultern des deutschen Volkes gelegt werden müsse. In welcher Form dies zu geschehen hat, darüber finden zurzeit noch Verhandlungen statt. Jedenfalls stehen uns neue Abgaben, unter denen sich auch vielleicht eine Ausfuhrabgabe befinden wird, bevor. Maßgebende Vertreter der Industrie sind von der Regierung zu den Verhandlungen zugezogen worden.

Das wenig erfreuliche Bild, welches ich Ihnen habe entwickeln müssen, zwingt zu dem Schluß, daß jeder einzelne bestrebt sein muß, seinen Betrieb so wirtschaftlich als möglich zu gestalten, da es nur den wirtschaftlich starken Betrieben gelingen wird, die uns bevorstehenden schweren Zeiten zu überstehen. Ich habe jedoch die feste Ueberzeugung, daß es deutschem Fleiß, deutscher Energie und deutschem Organisationstalent gelingen wird, aus dem Chaos unserer Zeit einen Ausweg zu finden zum Wohle der deutschen Industrie, zum Wohle des deutschen Vaterlandes.

In der anschließenden Aussprache macht Herr Holtzhausen darauf aufmerksam, daß das bessere Altpapier immer noch verhältnismäßig schlanken Absatz findet, während sich bei dem schlechten Altpapier die Spesen nicht lohnen. Er spricht die Befürchtung aus, daß das gute Altpapier ausgeführt werden wird, wenn die Ausfuhr freigegeben wird. Herr Lott bemerkt, daß die Ausfuhrabgabe von 26% noch nicht einheitlich durchgeführt werde, Belgien erhebe sie z. B. noch nicht, und bezeichnet die Rückerstattung als unbedingt erforderlich. Bezüglich der Einfuhr von Pappe bittet Herr Obenauf, daß die Kontrolle streng gehandhabt wird.

Herr Dr. Widera erwidert, daß mit einer Rückerstattung der Ausfuhrabgabe von

Digitized by Google

26% zu rechnen ist, da durch Annahme des Ultimatums die Verpflichtung zur Zahlung der Ausfuhrabgabe anerkannt ist. Eine Einfuhrgenehmigung für Pappe nach Deutschland wird nicht erteilt, ein Transitverkehr durch Deutschland kann allerdings nicht verhindert werden, da Hamburg als Freihafen für die Tschechoslowakei erklärt wurde.

Pott erklärt den **Punkt 6** der Tagesordnung für erledigt, nachdem sich kein weiterer Herr mehr zum Wort meldet, und führt zu **Punkt 7** aus, daß der Vorstand in seiner gestrigen Sitzung die Frage nochmals eingehend behandelt hat und zu dem Entschluß gekommen ist, diesen Antrag zurückzuziehen.

Pott: Zu **Punkt 8a** der Tagesordnung bemerke ich, daß wir von anderen Verbänden der Papierindustrie ersucht wurden, ebenfalls dem Wasserwirtschafts- und Wasserkraftverbande beizutreten, um denselben in seiner etwas prekären Lage durch einen Jahresbeitrag mitzuunterstützen. Ich bitte um Zustimmung; die Höhe des Jahresbeitrags dürfte zwischen 500 bis 1000 Mark betragen. Ueber den Zweck des Verbandes bitte ich Herrn Dr. Widera zu referieren.

Dr. Widera: Der Verband bezweckt in erster Linie, die Interessen der Wasserkraftverbraucher zu schützen und ihnen auch sonst in allen Fragen betreffend Wasserbewirtschaftung mit sachverständigem Rat zur Seite zu stehen. Nach meiner Erfahrung hat der Verband auch tatsächlich in verschiedenen Fällen ersprießliche Arbeit geleistet. Ich lege deshalb den Beitritt zu dem genannten Verbande nahe und glaube, daß dem Verbande damit gedient ist, wenn unser Verein als solcher beitritt.

Pott: Ich bitte also, dem Vorstand die Ermächtigung zu erteilen, den Beitritt zu dem genannten Verbande zu vollziehen und die Höhe des Jahresbeitrages analog der von den anderen Verbänden gezahlten Beiträge zu bemessen.

Ein Widerspruch erfolgt nicht.

Zu **Punkt 8b** erklärt Pott: Hier handelt es sich um die Bildung eines handelspolitischen Ausschusses, der beim Zentralausschuß und den einzelnen Verbänden errichtet ist. Der Vorstand schlägt vor, hierzu die Herren Rosenthal, Burtscher, Hock und Kühnemann zu entsenden.

Zu **Punkt 8c.** Beim Verein Deutscher Papierfabrikanten und auch bei uns laufen in letzter Zeit sehr häufig Gesuche um Unterstützung von technischen Hochschulen und anderen Instituten und Vereinigungen ein. Es wurde deshalb angeregt, eine gemeinsame Kommission zur Entscheidung solcher Gesuche zu bilden.

Dr. Widera: Ueber die Vorgeschichte dieser Kommission erlaube ich mir kurz folgendes zu sagen: Der Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten hatte zunächst beschlossen, bei einzelnen Mitgliedern einlaufende Unterstützungsgesuche einer gemeinsamen Kommission zu unterbreiten, und ist dann an den Verein Deutscher Papierfabrikanten herangetreten, um mit diesem eine gemeinsame Kommission zu bilden. Daraufhin wurde von den beiden genannten Verbänden an die übrigen Verbände und so auch an den Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten das gleiche Ersuchen gestellt und diese gebeten, gleichfalls Vertreter zu der Kommission zu entsenden.

Pott stellt fest, daß zu der fraglichen Sitzung der Unterstützungskommission die Herren Hock und Direktor Partzsch entsandt werden.

Zu **Punkt 5a** erklärt Pott: Der Vorstand hat bereits durch Rundschreiben vorgeschlagen, den Jahresbeitrag für 1921 mit 5 ‰ gegen 7 ‰ im Vorjahre festzusetzen, und bitte ich, diesen Satz zu genehmigen. Der Beitrag wird mit Mehrheit auf 5 ‰ festgesetzt.

Direktor Lest erscheint inzwischen im Saale und wird von Herrn Pott ersucht, seinen bereits schriftlich erteilten Rechnungsbericht noch mündlich zu erläutern.

Lest: Ich habe hier eigentlich nichts mehr zu sagen, da die Herren alles Wissenswerte aus meinem schriftlichen Bericht entnehmen können. Die Rechnungsprüfung wird in Zukunft ordnungsmäßig gehalten werden.

Pott: Es ist Pflicht der Versammlung, Herrn Lest für seine freundlichen und umfangreichen Bemühungen zu danken, und glaube ich im Einverständnis sämtlicher Anwesenden zu handeln, wenn ich diesen Dank hiermit Herrn Lest abstatte. Es handelt sich dann noch darum, der alten Geschäftsführung für die Jahre 1917/18/19/20 Entlastung zu erteilen. Ein Widerspruch gegen die Entlastungserteilung wird nicht festgestellt.

Pott: Ich schließe hiermit die Versammlung und danke Ihnen allen für das entgegengebrachte Interesse.

Digitized by Google

Die Bedeutung des Wärmeschutzes für die Wärmewirtschaft.*

Von Dr.-Ing. Karl Hencky, Privatdozent, München.

Der Gedanke der Wärmewirtschaft bringt eine Reihe von Aufgaben, die sich hinsichtlich ihrer Durchführbarkeit nach drei Gruppen ordnen lassen.

Die erste Gruppe umfaßt die Aufgaben, welche erst eines gründlichen wissenschaftlichen Studiums bedürfen, um den objektiven und von Sonderinteressen unbeeinflußten Weg zu ihrer Lösung zu finden. In diese Gruppe gehören zum Teil noch viele Fragen auf feuerungstechnischem Gebiete und die Theorie der Apparate, welche einen Wärmeaustausch zwischen zwei Medien, Flüssigkeiten oder Gase, bewirken wollen.

Die zweite Gruppe möge jene Aufgabe zusammenfassen, welche aus wissenschaftlich-technischen Gründen in richtiger Weise zwar gelöst werden könnten, welche aber hinsichtlich des Kostenaufwandes zurückgestellt werden müssen. Ein Beispiel ist der Umbau wärmetechnisch ungünstiger Anlagen.

Die dritte Gruppe schließt alle jene Aufgaben in sich, die entweder eine sofortige Lösung trotz Kostenaufwand und anderer Schwierigkeiten dringend erheischen oder die in ihrer Durchführung überhaupt einfach sind. Unter diese Aufgabe der dritten Gruppe, welche fast stets eine augenblickliche Besserung der Wärmewirtschaft erzielen lassen, gehört vor allem eine scharfe Betriebsüberwachung, die nicht rein gefühlsmäßig betrieben werden darf, sondern auf eingehende messende Beobachtungsreihen aufgebaut werden muß.

Es entsteht auf diese Weise eine Art Wärmebuchführung. In dieser nimmt ein Posten eine besonders eigenartige Stellung ein:

Die Wärmeverluste an die Umgebung durch Leitung und Strahlung.

Eigenartig ist dieser Posten deshalb, weil er bei jedem Teil einer industriellen Anlage vorkommt, weil er in seiner Gesamtheit einen großen Betrag ausmacht, und weil gerade diese Verluste in einfachster und schnellster Weise beseitigt werden können.

Bei den weiteren Darlegungen soll unter Verzicht auf nähere Betrachtungen über die Forschungsergebnisse, welche bei Untersuchung von Wärmeschutzstoffen erzielt worden sind, hauptsächlich Wert gelegt werden auf die Bedeutung des Wärmeschutzes für die Kohlenersparnis in industriellen Betrieben. Außerdem sollen noch die wärmetechnischen Grundsätze für eine zweckmäßige Auswahl der Wärmeschutzmittel dargelegt werden.

Bedeutung des Wärmeschutzes für die Kohlenersparnis.

Um die Bedeutung des Wärmeschutzes von Rohrleitungen und Behältern in bezug auf Wärme- und Kohlenersparnis im Rahmen unserer gesamten Wärmewirtschaft übersehen zu können, sind in der Tabelle 1 für typisch häufig wiederkehrende Betriebsverhältnisse die jährlichen Wärmeverluste in Tonnen Kohle ausgerechnet, und zwar für isolierte und nackte Rohrleitungen und Behälterteile. In der dritten Abteilung der Tabelle sind die durch den Wärmeschutz erzielten Ersparnisse angegeben, welche ganz bedeutende Beträge erreichen. Zum Beispiel bewirkt der Wärmeschutz einer 1 m langen Rohrleitung von 100 mm Durchmesser bei der Temperatur von 200° C eine Ersparnis von etwa 1,6 t Kohle pro Jahr. Ein zu derselben Rohrleitung gehöriges, nicht isoliertes Ventil hat einen Mehrverbrauch von 1,24 t. Diese ersparten Kohlenmengen reichen zum Beispiel bereits für den jährlichen Heizungsbedarf einer Kleinwohnung aus. Ferner würde

Tabelle 1.
Kohlenersparnis durch Isolierung von Rohrleitungen und Apparateteilen.

	ohne Isolierung Wärmeverlust jährlich in Tonnen Kohle		mit Isolierung Wärmeverlust jährlich in Tonnen Kohle		Ersparnis in Tonnen Kohle		Anlagekosten sind eingespart in Tagen	
	bei 100°	bei 200°	bei 100°	bei 200°	100°	200°	100°	200°
1 m Rohr								
100 mm lichte Weite	0,52	1,74	0,095	0,16	0,43	1,58	137	67
1 Flanschenpaar . .	0,12	0,40	0,02	0,03	0,10	0,37	97	40
1 Ventil	0,41	1,35	0,065	0,11	0,34	1,24	90	37
Senkrechte Fläche 1 qm	1,79	5,38	0,10	0,14	1,69	5,28	125	66

* Referat eines Vortrages auf der Generalversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten e. V. in München, am 2. Juni 1921.

Digitized by Google

durch 1 qm eines nicht isolierten Kesselteiles bei etwa 200° C Dampftemperatur ein um etwa 5,3 t höherer Kohlenverbrauch gegenüber dem isolierten Teil entstehen.

Die Wärmeersparnisse durch die Isolierung sind also so groß, daß unter allen Umständen und in allen Fällen von dieser Möglichkeit, Wärmeersparnisse zu erzielen, weitgehend Gebrauch gemacht werden muß. Es ist noch von besonderem Interesse, die Kosten für Isolierungen in Vergleich zu setzen mit den Kosten, welche der Wärmeersparnis entsprechen. Dieser Vergleich ist in der vierten Abteilung der Tabelle wiedergegeben, wobei für die einzelnen Fälle auch eingetragen ist, nach wie vielen Betriebstagen die Anlagekosten für die Isolierung durch die verringerten Wärmeverluste eingespart sind. Es zeigt sich das überraschende Ergebnis, daß im allgemeinen ein sehr kurzer Zeitraum hierfür in Frage kommt, so daß also bereits im ersten Monat die Ausgaben für die Isolierung wieder eingebracht sind.

Zur weiteren Veranschaulichung der Wärmeersparnis ist noch in Tabelle 2 das Ergebnis einer Berechnung für verschiedene

Tabelle 2.

Wärmeersparnis durch Isolierung von Kesselmauerwerk.

(Dauerbetrieb.)

Temperatur der Heizgase ca. 600° C Heizwert der Kohle 7000 Wärmeeinheiten (K cal.) Wirkungsgrad der Feuerung 0,9. Jährl. Betriebsstundenzahl 8000 Std. Preis der Kohle 300 M/t.

Konstruktion der Wand	Stündl. Wärmeverlust pro 1 qm Fläche in Wärme-Einheiten (K cal.)	Pro 1 qm Fläche in der Wand aufgespeicherte Wärme in WE (K cal.)	Jährlicher Wärmeverlust pro 1 qm Fläche in t Kohle	Jährlicher Wärmeverlust pro 1 qm Fläche in Mark	Jährliche Ersparnis pro 1 qm Fläche gegen Konstruktion in ℳ	in %
I. ½ Stein Schamotte 1½ Stein Ziegel	566	56300	0,418	216	—	—
II. ½ Stein Schamotte 12 cm Luftschicht 1½ Stein Ziegel	560	57000	0,710	213	3	1,06
III. ½ Stein Schamotte 1½ Stein Ziegel 12 cm Luftschicht	520	61000	0,659	198	18	8,1
IV. ½ Stein Schamotte 1½ Stein Ziegel 3-4 cm Luftschicht	470	65600	0,596	179	37	17,0
V. ½ Stein Schamotte 5 cm Kieselguhrst. 1½ Stein Ziegel	403	50900	0,511	153	63	28,8
VI. ½ Stein Schamotte 1½ Stein Ziegel 5 cm Kieselguhrst. (R ∼ 400 kg/m²)	381	74100	0,484	145	71	32,7

Möglichkeiten der Isolierung von Kesselmauerwerk angegeben.

Es ist darin unter den in der Tabelle genannten Annahmen für die einzelnen Konstruktionen der stündliche Wärmeverlust pro qm Fläche angegeben. Derselbe stellt sich um so niedriger, je besser die Isolierwirkung des verwendeten Materials ist. Insbesondere geht aber aus der Zusammenstellung hervor, daß die Anordnung einer Luftschicht im Kesselmauerwerk fast keine wesentliche Erhöhung des Wärmeschutzes bedingt. Dies rührt davon her, daß bei der Wärmeübertragung durch die Luftschicht ein außerordentlich intensiver Strahlungsaustausch von der einen die Luftschicht begrenzenden Wandseite zur anderen entsteht. Nur die Isolierung mit feinporigem Material, Kieselguhrsteine, bringt eine wesentliche Verminderung des Wärmeverlustes, welcher etwa ½ t pro qm Fläche pro Jahr ausmacht (Type VI). Wenn auch die Wärmeverluste durch das Mauerwerk eines Kessels mit normalem Wirkungsgrad nur mit etwa 10% beteiligt sind, so ergibt sich bei den großen Flächen, welche für die Wärmeabgabe zur Verfügung stehen, und bei der Vielzahl der Kesselanlagen dennoch durch die Isolierung

Digitized by Google

für den gesamten Kohlenverbrauch eine nennenswerte Einsparung.

Die Isolierung nackter Rohrleitungsapparateteile stellt daher eine Maßnahme dar, welche

1. einfach und jederzeit sofort durchführbar ist,
2. außerordentliche Wärme- und Kohlenersparnis verbürgt,
3. bezüglich des Kostenaufwandes sich in außerordentlich kurzer Zeit bezahlt macht.

Wärmetechnische Grundsätze für die Auswahl der Wärmeschutzmittel.

Nach dem im ersten Teil gegebenen Ueberblick über die durch guten Wärmeschutz der Rohrleitungen und Behälterflächen erzielbare Kohlenersparnis ist es schließlich noch von Interesse, die Grundsätze kurz zu besprechen, welche bei der Auswahl der Wärmeschutzstoffe für die wirtschaftliche und praktische Verwendung derselben maßgebend sein sollen.

Zur Veranschaulichung der im folgenden gegebenen Regeln hierfür dient die Zahlentafel 3. In derselben sind zunächst für einen Rohrdurchmesser von 0,05 und 0,15 m wie für eine ebene Wandfläche die für die praktische Verarbeitung der Wärmeschutzmittel wichtigsten Zahlenwerte eingetragen. Diese Zahlenwerte sind:

1. das Gewicht der Isolierung pro laufenden Meter Rohrleitung bezw. dasjenige auf 1 qm Fläche bei einer ebenen Wand treffende Gewicht,
2. der Wärmeverlust pro 1 m Rohr bezw. 1 qm Fläche,
3. die im Dauerbetrieb in der Isolierung aufgespeicherte Wärmemenge, bezogen auf 1 m Rohrlänge bezw. auf 1 qm Fläche.

In der Tabelle 3 ist nun zunächst für ein

Tabelle 3.

Die Bedeutung der Wärmeleitzahl für die praktische und wirtschaftliche Anwendung der Wärmeschutzstoffe

a) bei gleicher Isolierstärke.

Isolierter Körper	Wärmeleitzahl der Isolierung in $\frac{\text{K cal.}}{\text{m Std.}^0\text{ C}}$	Isolierstärke in mm	Gewicht d. Isolierung pro 1 m Rohr bezw. pro 1 qm Fläche in kg	Bei 300° C Temp. d. Gefäßwand und 20° C Lufttemp.: Wärmeverlust pro 1 m Rohr bezw. pro 1 qm Fläche in K cal./Std.	In der Isolierung aufgespeicherte Wärme p. 1 m Rohr bez p. 1 qm Fl. i. Kcal.
Rohr von 0,05 m Dchm.	$\lambda = 0{,}06$	50	4,7	87,2	152
	$\lambda = 0{,}09$	50	8,5	126,8	280
	$\lambda = 0{,}12$	50	11,3	164,5	382
Rohr von 0,15 m Dchm.	$\lambda = 0{,}06$	70	14,5	146,8	465
	$\lambda = 0{,}09$	70	26,2	213,5	858
	$\lambda = 0{,}12$	70	34,8	279,0	1168
Ebene Wand	$\lambda = 0{,}06$	130	39,0	122,5	1220
	$\lambda = 0{,}09$	130	70,2	179,5	2240
	$\lambda = 0{,}12$	130	93,6	234,0	3030

und denselben Durchmesser die Isolierstärke gleich groß angegeben worden und jeweils nur verschiedene Wärmeleitzahlen des Isoliermaterials eingesetzt. Aus der Durchsicht der Tabellen ergibt sich folgende Regel:

Das Wärmeschutzmittel mit der kleinsten Wärmeleitzahl ist das wirtschaftlich günstigste. Denn es spart:

1. an dem ständigen Wärmeverlust im Dauerbetrieb,
2. an Gewichtsbelastung der isolierten Teile,
3. an der Anheizwärme und dem ständigen Verluste an aufgespeicherter Wärmemenge bei unterbrochenem Betrieb.

Bei Dauerbetrieb muß die zur Anheizung der Isolierung benötigte Wärmemenge nur einmal aufgebracht werden. Diese Wärme bleibt dauernd in der Isolierung erhalten und geht nur bei Stillsetzung des Betriebes verloren. Wenn also regelmäßige öftere Betriebsunterbrechungen eintreten, so muß je nach der Dauer der Inbetriebnahme entweder die ganze in der Isolierung aufgespeicherte Wärme oder wenigstens ein Bruchteil davon bei jeder Wiederaufnahme des Betriebes erneut in der Isolierung aufgespeichert werden. Je größer aber die in der Isolierung aufgespeicherte Wärme an sich ist, desto

Digitized by Google

größer werden die Verluste an dieser aufgespeicherten Wärmemenge bei Betriebsunterbrechungen. Es zeigt sich, daß bei einer ebenen Gefäßwand und einem wöchentlich einmaligen Stillsetzen des Betriebes von Samstag abend bis Montag früh das Wärmeschutzmittel mit der Wärmeleitzahl $\lambda = 0{,}06$ gegenüber jenem mit $\lambda = 0{,}12$ an Anheizwärme im Jahre soviel verbraucht, daß der Wärmeverlust einer Rohrleitung von 1 m auf etwa 1 Monat gedeckt werden kann. (Vergleiche auch die aufgespeicherten Wärmemengen beim Kesselmauerwerk Tabelle 2.)

Statt die Einwirkung der Wärmeleitzahl unter Zugrundelegung gleicher Isolierstärke bei verschiedenen Durchmessern des Rohres zu zeigen, kann man auch den Vergleich ziehen unter Zugrundelegung eines gleichen Wärmeverlustes. Die korrespondierenden Zahlen dieser zweiten Vergleichsmöglichkeit finden sich in der Tabelle 4. Der letzte Vergleich ist der praktisch wichtigere Teil. Denn man muß mit Rücksicht auf die Wärmewirtschaft und die Kohlenersparnis in erster Linie davon ausgehen, den Wärmeverlust pro 1 m Rohrlänge so niedrig zu gestalten, als dies mit guten Isolierstoffen möglich ist. Wenn schlechtere Isolierstoffe benützt werden sollen, so muß die Isolierstärke entsprechend größer gewählt werden, um auch hier einen niedrigen Wärmeverlust zu erzielen.

Tabelle 4.

b) bei gleichem Wärmeverlust.

Isolierter Körper	Wärmeleitzahl der Isolierung in $\frac{\text{Kcal}}{\text{m Std } ^0\text{C}}$	Isolierstärke in mm	Gewicht der Isolierung pro 1 m Rohr bezw. pro 1 qm Fläche in kg	Bei 300° C Temp. der Gefäßwand und 20° C Lufttemperatur: Wärmeverlust pro 1 m Rohr bezw. pro 1 qm Fläche in Kcal/Std	In der Isolierung aufgespeicherte Wärme pro 1 m Rohr bezw. pro 1 qm Fläche in Kcal
Rohr von 0,05 m Durchm.	$\lambda = 0{,}06$	50	4,7	87,2	152
	$\lambda = 0{,}09$	114	31,7	87,2	985
	$\lambda = 0{,}12$	230	145,7	87,2	4450
Rohr von 0,15 m Durchm.	$\lambda = 0{,}06$	70	14,5	146,8	465
	$\lambda = 0{,}09$	131	62,5	146,8	1960
	$\lambda = 0{,}12$	217	180,5	146,8	5500
Ebene Wand	$\lambda = 0{,}06$	130	39,0	122,5	1220
	$\lambda = 0{,}09$	195	105,2	122,5	3360
	$\lambda = 0{,}12$	260	187,1	122,5	6060

Ueber die Wahl dieser Isolierstärke ist zu erwähnen, daß bei einer ebenen Wandfläche (unendlich großer Rohrdurchmesser) sich die Isolierstärken bei Erzielung desselben Wärmeverlustes wie die Wärmeleitzahlen verhalten müßten. Mit abnehmendem Rohrdurchmesser verschiebt sich dieses Verhältnis in ganz erheblichem Maße zuungunsten der größeren Wärmeleitzahl. War bei einer ebenen Wand bei einer doppelt so großen Wärmeleitzahl auch eine zweimal so große Isolierstärke erforderlich, so wird zum Beispiel dieses Verhalten bei einem Rohr von 0,05 m Durchmesser dergestalt umgeändert, daß der doppelt so großen Wärmeleitzahl eine 4,6 mal so starke Isolierstärke entspricht. Auch bei diesem Vergleich erweist sich demnach das Wärmeschutzmittel mit der kleinsten Wärmeleitzahl als das wirtschaftlich günstigste, denn dieses spart:

1. bei gleichem Wärmeverlust ganz bedeutend an Materialaufwand,
2. gegen die vorherige Vergleichsbasis im vermehrten Maße an Gewichtsbelastung der isolierten Teile,
3. in ebenfalls wesentlich erhöhtem Maße von der Anheizwärme und den ständigen Verlusten bei aufgespeicherter Wärme bei unterbrochenem Betrieb.

Zum Beispiel bewirkt bei einem Rohr von 0,05 m lichtem Durchmesser das wöchentlich einmalige Stillsetzen des Betriebes einen Mehraufwand an Wärme bei der Wärmeleitzahl 0,12 gegenüber 0,06, daß die im Jahre erforderliche Anheizwärme den Wärmeverlust der Rohrleitung auf etwa 4½ Monate zu decken vermag.

Zusammenfassend kann man sagen, daß die Stellung der auf Wärmeschutz hinzielenden Maßnahmen unter der Gesamtheit aller wärmewirtschaftlichen Verbesserungsmöglichkeiten dadurch gekennzeichnet

Digitized by Google

ist, daß diese bei allen Wärmeerzeugungsanlagen in Vielzahl auftreten und in einfach durchführbarer Weise wesentliche Kohlenersparnisse erzielen lassen. Aus den theoretisch begründeten Erwägungen sind in Uebereinstimmung mit praktischen Erfahrungen sodann die Regeln abgeleitet, welche eine richtige wärmetechnische Wahl aus der Vielzahl der Wärmeschutzmittel ermöglicht. Es darf aber an dieser Stelle besonders betont werden, daß wir all diese einwandfrei festgestellten Zahlen und Regeln der bisher geleisteten Forschungstätigkeit auf diesem Gebiete verdanken. Noch lange nicht ist die Zahl der Probleme erschöpft, und so muß auch weiterhin diese Forschungstätigkeit ermöglicht werden, die wir hier in München in enger Zusammenarbeit mit der Praxis, Erzeugern wie Abnehmern, im Forschungsheim für Wärmeschutz durchzuführen gedenken. Denn ohne diese Forschungstätigkeit wäre es unmöglich, die einwandfreien wissenschaftlich-technischen Grundsätze aufzufinden, welche den Erzeugern von Wärmeschutzmitteln für die Beurteilung ihrer Materialien unbedingt vonnöten sind, welche ferner den Verbrauchern die Auswahl der Materialien in sachlicher Hinsicht erleichtern, und welche den für die Allgemeinheit wirkenden Wirtschaftsstellen die Sicherheit in der Beschlußfassung bei wärmetechnischen Fragen verbürgen.

Entlüftung in Papier-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabriken.*

Berichterstatter: Herr Ing. Kummer in Frankfurt a. M.

Meine Herren! Als ich mir die Aufgabe stellte, vor einer Zuhörerschaft von Fachleuten etwas über Lüftungs- und Entnebelungsanlagen in Papierfabriken vorzutragen, war ich mir wohl bewußt, hier nicht mit neuen Offenbarungen kommen zu können. Meine Absicht ist es vielmehr, in der kurzen Zeit, die mir zur Verfügung steht, Ihnen einen kleinen Ueberblick zu geben über die Art der bisherigen Entlüftungs- und Entnebelungsverfahren, und Ihnen gleichzeitig ein Bild zu entwerfen, wie eine zeitgemäße Entnebelungsanlage nach wissenschaftlichen Grundsätzen und unter Anlehnung an die Praxis zu gestalten wäre.

Wenn ich nun auch wohl annehmen darf, daß vielen von Ihnen dasjenige, was ich hier zuerst sagen möchte, bekannt sein dürfte, so halte ich es doch für unerläßlich, daß wir uns zuerst einmal etwas mit den Eigenschaften der Luft beschäftigen, um auf Grund der hierdurch gewonnenen Erkenntnisse deren Anwendungsmöglichkeit auf die Praxis zu zeigen. Ich habe zum besseren Verständnis ein Kurvenblatt (1) entworfen, auf dem durch Ausrechnung der verschiedenen Zustandsgleichungen die betreffenden Eigenschaften der Luft bei einem barometrischen Druck von 760 mm Quecksilbersäule in graphischer Weise dargestellt sind. Bei dem Achsenkreuz sind auf der unteren horizontalen Linie die Temperaturen von — 20 bis + 100 Grad eingetragen, während auf der senkrechten Ordinate die Gewichte bezw. die Volumen der einzelnen Luftmengen verzeichnet sind. Die ausgezogene Schaulinie zeigt nun die verschiedenen spezifischen Gewichte, d. h. die Gewichte eines Kubikmeters Luft bei steigender Temperatur. Wir sehen, daß ein Kubikmeter Luft, und zwar vollständig trockene Luft bei 0 Grad Celsius etwa 1,29 kg wiegt. Bei 15 Grad, also bei einer Temperatur, mit der man gewöhnlich rechnet, wiegt diese Luftmenge nur noch 1,22 kg, bei 45 Grad noch 1,11 kg, während sie bei 100 Grad nur noch 0,946 kg wiegt.

Wird 1 cbm Luft nun vollständig mit Wasserdampf gesättigt, ein Begriff, über den wir uns noch nachher zu unterhalten haben, so entsteht die gestrichelt gezeichnete Schaulinie, die, wie Sie sehen, unter der zuerst erwähnten Linie liegt. Das besagt, daß die mit Wasserdampf gesättigte Luft, d. h. also kurz gesagt, die feuchte Luft, leichter ist als die trockene. Ist dieser Gewichtsunterschied bis etwa 20 Grad auch noch nicht allzu groß, so tritt er doch bei steigender Temperatur sichtbar in Erscheinung und beträgt beispielsweise bei 100 Grad etwa 36%. Die Folge hiervon ist, daß in einem geschlossenen Raum die Luftfeuchtigkeit an der Decke stets größer sein wird als am Boden gemessen.

Betrachten wir nun die Ausdehnung der Luft bei verschiedener Temperatur, so sehen wir diese durch eine strichpunktierte Schaulinie dargestellt. Nach dem Mariotte-Gay-Lussacschen Gesetz ist die Ausdehnung einer Luftmenge proportional ihren absoluten Temperaturen, wobei bekanntlich die Temperatur von — 273 Grad als absoluter Null-

* Referat eines Vortrages auf der Generalversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten e. V. in München, am 2. Juni 1921.

Digitized by Google

punkt gilt. Nach der Schaulinie dehnt sich beispielsweise 1 cbm Luft von 0 Grad bei Erwärmung auf 45 Grad auf 1,165 cbm aus, und bei Erwärmung auf 100 Grad hat sich sein Volumen um 37% vergrößert.

In einem ungleich größeren Verhältnis steigt die Wasseraufnahmefähigkeit der Luft bei den verschiedenen Temperaturen. Die rot gezeichnete Schaulinie stellt die Kurve dieses Wassergehalts der vollkommen gesättigten Luft in Gramm je Kubikmeter dar. Kann vollkommen trockene Luft bei — 20 Grad nur etwa 1 g/cbm Wasser aufnehmen, so ist diese Aufnahmefähigkeit bei 15 Grad um das etwa 12fache gestiegen. Bei 45 Grad nimmt 1 cbm Luft schon 65 g auf, während bei 90 Grad 418 Gramm Wasser je cbm aufgenommen werden können. Die prozentuale Vergrößerung des Volumens je eines Kubikmeters trockener Luft nach völliger Sättigung mit Wasser ist durch die blaue Linie dargestellt. Hiernach nimmt 1 cbm Luft von 20 Grad ein um 2% vergrößertes Volumen an, während sich das Volumen bei beispielsweise 56 Grad um 17,7% vergrößert.

Es dürfte zweckmäßig sein, hier kurz den Begriff der Sättigung zu erläutern. Jede Luftmenge ist imstande, bei einer bestimmten Temperatur eine gewisse maximale Wasserdampfmenge aufzunehmen, ohne daß diese Wasserdampfmenge dem Auge sichtbar erscheint. Nebelbildungen sind hierbei also ausgeschlossen. Man spricht dann von einer völligen Sättigung der Luft. Diese Wassermenge, die nun in der Luft gewissermaßen schwebt, heißt die absolute Feuchtigkeit. Verringert man nun durch irgendeine Ursache diese Wassermenge, so nennt man das Verhältnis dieser Wassermenge zu der eben genannten absoluten Feuchtigkeit die relative Feuchtigkeit der Luft und drückt dies in Prozenten der absoluten aus. Ist eine Luft relativ gesättigt, d. h. beträgt ihr Feuchtigkeitsgehalt etwa 60%, und ermäßige ich die Temperatur dieser Luft derart, daß der Wasserdampf als Nebel sichtbar wird, so spricht man von einem Taupunkt der Luftmenge.

Diese Sie vielleicht etwas elementar anmutenden theoretischen Betrachtungen bilden jedoch die Grundlage, um das Wesen einer Entnebelungsanlage in einfacher Weise zu erfassen. Ihnen allen sind ja aus der Praxis die großen Nachteile und die zerstörenden Wirkungen bekannt, die die von der Trockenpartie einer Papiermaschine aufsteigenden Wasserdämpfe bei unzureichender Entlüftung des Raumes verursachen. Der Wasserdampf breitet sich im Raum aus, schlägt sich an den Wänden, Fenstern, Eisenteilen und hauptsächlich an der Decke des Papiermaschinensaales nieder, um von dort in Tropfen abzufallen und unter Umständen das Papierband zu beschädigen. Der erste Gedanke war natürlich, diese Wasserdämpfe abzuführen. Man errichtete große, lichtraubende Hauben über der Trockenpartie und verband diese mit einem entsprechend großen Abzugsrohr. Man spannte große Filze über den kritischen Stellen, um den Wasserdampf aufzunehmen; man brachte eine Anzahl Heizrohre an der Decke an, um die Luft dort zu erwärmen und so deren Wasseraufnahmefähigkeit zu erhöhen. Es dürfte Ihnen genügend bekannt sein, daß alle diese Mittel nur in den seltensten Fällen zu einem einigermaßen befriedigenden Ergebnis führten, und dann auch nur, wenn die Außentemperatur in mäßigen Grenzen blieb. Bei sinkender Außentemperatur wurde die Luft wieder auf den Taupunkt abgekühlt, und die Nebelbildung mit ihren Folgeerscheinungen trat wieder auf.

Nun kam man auf den Gedanken, Warmluft zuzuführen, und zwar derart, daß man einen Kanal von außen bis unter die Trockenpartie führte und die so einziehende Luft sich an den freien Heizflächen der Trockenzylinder erwärmen ließ. Die so vorgesättigte Luft war bei milder Außentemperatur imstande, einen Teil der Wasserdämpfe aufzunehmen, und konnte so unter gewissen Voraussetzungen eine Besserung hervorbringen, besonders, wenn die Abführung der so gesättigten Luft in einwandfreier Weise erfolgte.

Bei allen diesen Verfahren ging man unbeschwert von einer Theorie lediglich von ganz allgemein empirisch geleiteten Gedanken aus. Die moderne Entlüftungstechnik geht jedoch dem Problem rein wissenschaftlich zu Leibe und kommt dabei zu einer Ausführungsart, die ich Ihnen an Hand der ausgehängten schematischen Zeichnung (2) erläutern möchte. Diese Anlage arbeitet nach dem Warmdruckluftprinzip, d. h. es wird den zu entnebelnden Räumen soviel auf entsprechende Temperatur gebrachte Luft zugedrückt, wie notwendig ist, um den gesamten Wasserdampf aufzunehmen. Beim Entwerfen einer solchen Entnebelungsanlage ist es für den Konstrukteur notwendig zu wissen, welche Wassermengen in der Zeiteinheit verdampft werden, d. h. mit welchem Wassergehalt das Papier die Naßpartie verläßt, ferner welche

Digitized by Google

Papiersorte auf der Maschine hergestellt wird, ob Druckpapier oder Feinpapier, und um welche Bauart der Papiermaschine es sich handelt. Wenn ja auch schließlich die verdampfte Wassermenge ein relatives Maß für die Größe der Anlage sein mag, so ist doch auch die Art der Papiermaschinen dabei zu berücksichtigen, denn die freien Heizflächen der Trockenzylinder, deren Größen je nach Art der Papiermaschine recht verschieden sind, erwärmen ja auch einen unter Umständen recht erheblichen Teil der Innenluft des Raumes, so daß es nur notwendig ist, das Mehr an Wärme durch die Entnebelungsanlage aufzubringen, um den erstrebten Zweck zu erreichen. Auch ist zu berücksichtigen, daß ein Teil des Wasserdampfes unmittelbar durch Schlote abgeführt werden kann. Der Wärmeverlust, hervorgerufen durch die Wärmetransmission der Wände, Fenster, Decken usw., ist verhältnismäßig gering und kann je nach der Temperatur der Außenluft mit etwa 5—10% des gesamten Wärmeaufwandes, einschließlich der Papiertrocknung, in Rechnung gestellt werden. Es ist jedoch empfehlenswert, die Decke stets als Doppeldecke mit isolierender Luftschicht auszuführen.

Bei der vorliegenden Anlage wird nun die Luft von außen durch einen Ventilator angesaugt und durchströmt hier einen Filter. Dieser Filter ist jedoch nur notwendig, wenn die Fabrik in staubhaltiger Umgebung liegt und es sich um die Herstellung besonders feiner Papiersorten handelt. Andernfalls kann ungefilterte Außenluft angesaugt werden. Vom Ventilator wird die angesaugte Luft einem Heizapparat, der nach Art der Lamellen-Kaloriferen ausgebildet ist und auf einen möglichst kleinen Raum eine möglichst große Heizfläche besitzt, zugedrückt. Die erwärmte Luft geht nun zu dem Verteilungsrohrnetz, das den Papiermaschinensaal meistens unterhalb der Decke und oberhalb der Kranbahn allseitig umschließt. Durch besondere Luftaustrittskästen, die verstellbar eingerichtet sind, wird die Luft mit einer Temperatur von etwa 40 bis 45 Grad schleierförmig unter die Decke geblasen, und zwar von allen Seiten so, daß sie strahlenförmig zu der Trockenpartie hinströmen muß. Hier nimmt nun die Warmluft, deren relativer Feuchtigkeitsgehalt naturgemäß sehr gering ist, den Wasserdampf vollständig auf, und zwar ist die Anlage so zu berechnen, daß die Abluft mit etwa 90% Sättigung und bei einer Temperatur von etwa 40 Grad den Papiermaschinensaal verläßt.

Um ein bequemes Bestreichen der Decke mit Warmluft zu erzielen, muß die Forderung nach einer glatten Decke erhoben werden. Wenn dieser Forderung auch bei vorhandenen Gebäuden nicht genügt werden kann, und in diesem Fall die Warmluftrohrleitungen entsprechend zu gestalten sind, damit kein Teil der Decke unbespült bleibt, so wäre doch bei Neubauten unbedingt darauf zu achten, daß in den Raum ragende Unterzüge möglichst vermieden werden. Eine rechteckig unterteilte Decke bietet leicht die Gefahr stagnierender Luftstellen, was Ursache zu Feuchtigkeitserscheinungen sein kann.

Als Abzugschlot dient ein Schacht, der so ausgebildet ist, daß weder Regen noch Schnee in das Innere hineingelangen, etwaiges Kondenswasser aber leicht aufgefangen und abgeführt werden kann. Der Schlot wird am besten doppelwandig und gut isoliert ausgeführt. Beim Betriebsstillstand sind die im Innern des Schachtes angebrachten Klappen zu schließen, damit die kalte Außenluft nicht in den Raum einfallen kann.

Bei höherer Temperatur braucht die Anlage nicht in Tätigkeit zu treten. Hier genügt es, wenn unter den Fenstern befindliche Klappen geöffnet werden, damit hier die Luft eintreten kann, um dann erwärmt und gesättigt infolge des natürlichen Auftreibens durch den Schacht ins Freie zu treten. Die Abmessungen des Schachtes sind entsprechend zu wählen.

Zur Speisung des Heizapparates wird zweckmäßig Abdampf verwendet, um den Betrieb wirtschaftlicher zu gestalten. Handelt es sich um den Abdampf einer Kondensationsmaschine, so wird der Heizapparat zwischen Dampfmaschine und Kondensator geschaltet, er wirkt also hier gewissermaßen als Vorkondensator. Bei sinkender Außentemperatur ist je nach Bedarf Frischdampf von höherer Spannung zuzuführen. Bei milder Außentemperatur kann der Abdampf ganz abgestellt werden, und die Anlage läuft dann einfach mit zugeführter Außenluft. Turbinenabdampf hat gegenüber dem Zylindermaschinenabdampf den Vorteil der Oelfreiheit, wodurch ein Beschmutzen des Heizrohrinnern vermieden wird.

Der Antrieb des Ventilators erfolgt durch Transmission oder besser durch Elektromotoren, deren Riemenscheiben zur Erzielung veränderlicher Drehzahl leicht auswechselbar sind, um die Anlage den Betriebs- und Tem-

Digitized by Google

peraturverhältnissen besser anpassen zu können. Ein regulierbarer Motor ist weniger empfehlenswert, da z. B. bei Drehstrommotoren eine Herabminderung der Tourenzahl nur durch Vernichtung von Energie möglich ist.

Läßt die Bauart der Papierfabrik die Anbringung eines besonderen Entnebelungsschachtes nicht zu, vielleicht daher, weil sich über dem Papiermaschinensaal andere Räume befinden, so ist man unter Umständen gezwungen, die gesättigte Luft abzusaugen. Dies geschieht durch eine besondere Anlage, die mit entsprechend verlegten Rohrleitungen ausgerüstet ist. Durch exzentrisch verlagerte, mit konischen Ansaugtrichtern versehene Leitungen wird in Richtung der Hauptbewegung ein stoßfreier Lufteintritt und damit ein möglichst geringer Kraftverbrauch erzielt. Eine solche Anlage mit mechanischer Absaugung der gesättigten Luft stellt die ausgehängte Zeichnung (3) dar.

Mit der Entnebelung des Papiermaschinensaales kann auch eine Heizung der übrigen Räume, wie des Holländersaales, der Schleiferei, des Papiersaales usw., verbunden werden, jedoch ist es zweckmäßig, bei größeren Fabriken solche reinen Heizungsanlagen gesondert auszuführen, da die Arbeitsbedingungen beider Anlagen oft rasch verschieden sein können. Die ausgehängte Zeichnung (4) veranschaulicht eine moderne große Papierfabrik, in der zwei Zentralen für die Entnebelung geschaffen sind, während zwei andere Zentralen für die Heizung der übrigen Räume dienen.

Nun könnte man leicht auf den Gedanken kommen, zwecks Wärmeersparnis für die Entnebelungsanlage im Winter nicht die kalte Außenluft anzusaugen, sondern die Luft den benachbarten Räumen zu entnehmen. Es ist jedoch klar, daß ich die diesen Räumen entnommene Wärme auch wieder zuführen muß, da sonst die Räume auskühlen. Ein Vorteil würde hiermit also nicht verbunden sein. Auch hat man schon daran gedacht, die Wärme der abziehenden gesättigten Luft, deren Temperatur, wie gesagt, mit etwa 40 Grad angenommen werden kann, für irgendwelche Zwecke wieder zu verwenden oder der Luft das Wasser zu entziehen, damit die relativ trockenere Luft nach Erwärmung wieder in den Raum eingeblasen werden könnte. Zu diesem Zweck müßte die Luft bis weit unter den Taupunkt herabgekühlt werden, damit sich das Wasser ausscheidet. Eine durchgeführte Berechnung ergab aber derartig große Abmessungen der Kühlapparate und einen derart hohen Wasserverbrauch, daß aus diesem Grunde die ganze Anlage höchst unwirtschaftlich arbeiten würde. Der Wärmeverlust, wenn man von einem solchen sprechen will, hervorgerufen durch das Abziehen der gesättigten Warmluft, ist übrigens im Verhältnis zum gesamten Wärmeaufwand für das Verdampfen außerordentlich gering und tritt erst bei Temperaturen unter 0 Grad einigermaßen in Erscheinung.

Es dürfte für jeden Papierfachmann von Interesse sein, den Feuchtigkeitsgehalt der Raumluft seines Papiermaschinensaales oder der übrigen Räume festzustellen. Dies geschieht am einfachsten durch einen Hygrometer, der unter dem Einfluß der Luftfeuchtigkeit eine dünne Feder oder durch ein Menschenhaar einen Zeiger derart betätigt, daß auf einer empirisch eingeteilten Skala der prozentuale Feuchtigkeitsgehalt der Luft unmittelbar abgelesen werden kann. Genauere Angaben liefern die Psychrometer, die aus zwei nebeneinander gestellten Quecksilberthermometern bestehen, von denen eine Quecksilberkugel mit einem feuchten Läppchen versehen ist. Je nach dem Feuchtigkeitsgehalt der Luft verdunstet diese Flüssigkeit am Thermometer rascher oder langsamer, wodurch eine Abkühlung der Quecksilberkugel und ein Sinken des betreffenden Thermometers hervorgerufen wird, während das andere Thermometer die absolute Lufttemperatur anzeigt. Aus der Differenz dieser beiden Temperaturen kann an Hand einer Tabelle sofort der relative Feuchtigkeitsgehalt der Luft festgestellt werden. Beide Instrumente sind im Handel käuflich. Legt man bei größeren Entnebelungsanlagen Wert darauf, stets einen gewissen Feuchtigkeitsgehalt und eine bestimmte Temperatur der Luft in den Räumen beizubehalten, so dienen hierfür die Humidostaten und Thermostaten. Diese Apparate sind in zweckmäßiger Weise in den Räumen verteilt und wirken durch dünne Druckluftleitungen derart auf gewisse am Heizapparat befindliche Membran-Ventile, daß bei Ueberschreitung einer bestimmten Feuchtigkeits- oder Temperaturgrenze diese in Tätigkeit treten und nach kurzer Zeit der Beharrungszustand wieder erreicht ist.

Erträgliche Innentemperatur bei jeder Jahreszeit ist auch Bedingung bei einer guten Entnebelungsanlage, wobei zu bemerken ist, daß feuchte Luft infolge der verringerten Ausdunstungsmöglichkeit des menschlichen

Digitized by Google

Körpers stets wärmer empfunden wird als trockenere Luft bei gleicher Temperatur.

So, meine Herren, dieses wenige hätte ich Ihnen über zeitgemäße Entlüftungsanlagen vorzutragen. Wir haben gesehen, daß zur Einrichtung einer solchen Anlage besondere Erfahrungen notwendig sind, und daß jede Anlage nur nach Kenntnis aller vorliegenden Umstände von Fall zu Fall bestimmt werden kann. Die Aufwendung von Kraft ist bei hohen Wasserdampfmengen und bei niedriger Außentemperatur nicht zu vermeiden. Vor allen Dingen verspreche man sich nicht zuviel von dem Wort „selbsttätig", denn die Natur kennt keine selbsttätige Bewegung. Sie kennt nur Energieumwandlungen, d. h. man kann Kraft in Bewegung, Bewegung in Wärme, Wärme in Licht usw. umsetzen, und in der Lüftungstechnik ist eine sogenannte selbsttätige Bewegung nur infolge der Temperaturunterschiede möglich, eine Bedingung, die bei der Entnebelung einer Papierfabrik von sich aus in den seltensten Fällen gegeben ist.

Papiermachertage in München.

(Ergänzung und Berichtigung zu Nr. 23, S. 1836.)

Der Arbeitgeberverband der österr. Papier-, Zellulose-, Holzstoff- und Pappenindustrie in Wien und der Verband der österr. Papier-, Zellulose-, Holzstoff- und Pappenindustrie waren durch das Vorstandsmitglied Herrn Dr. Walter Reinthaller von der Firma W. Hamburger in Pitten und durch Herrn Direktor C. R. Mohrstedt vertreten. Den Bericht über die österreichischen Verhältnisse hat Herr Direktor Mohrstedt (nicht Borch) erstattet.

Geschäftsberichte.

Zellstoffabrik Waldhof, Mannheim. 1920.

Auch das Jahr 1920 stand für uns unter dem Zeichen des Kohlenmangels. Wie in unserem vorjährigen Bericht erwähnt, hatten wir bis zum Mai schon in Mannheim 4 Monate völligen Stillstand. Dann erst konnten wir durch Beschaffung amerikanischer Kohle unser Werk zum Teil in Betrieb setzen. Die Kohlenversorgung war wieder — stark beeinflußt durch den niedrigen Wasserstand des Rheines — im ganzen Jahr eine äußerst schwierige und mangelhafte. Wir erhielten nur geringe Mengen Ruhrkohle und mußten uns mit oberschlesischer Kohle, Braunkohle und allen möglichen Ersatzstoffen durchhelfen. Dabei war die Qualität der Brennstoffe derart schlecht, daß die Brennstoffkosten im fertigen Produkt eine auf die Dauer unerträgliche Steigerung erfahren haben. Ohne amerikanische Kohle hätten wir den Betrieb nicht aufrechterhalten können.

In Tilsit war die Versorgung mit Brennstoffen günstiger, doch auch da kamen wir nicht auf vollen Betrieb. Wir haben selbst in den günstigsten Monaten höchstens 60% unserer Friedenserzeugung erreicht.

Auch sonst war die Beschaffung der Rohstoffe schwierig und sehr kostspielig. Die Holzpreise haben im Laufe des Jahres 1920 eine enorme Steigerung erfahren. Schwefelkies konnten wir nur vom Ausland und durch die Valutaverhältnisse zu sehr hohen Preisen kaufen. Auch die sonstigen Betriebsmaterialien sind nicht billiger geworden und haben an Qualität die Friedensware noch nicht wieder erreicht.

Durch diese Verhältnisse haben sich die Gestehungskosten für unsere Erzeugnisse stark erhöht, wozu noch die Verteuerung durch die erhöhten Löhne und Gehälter kam. Wenn wir trotzdem ein günstiges Endergebnis ausweisen können, so war dies nur dadurch möglich, daß wir für den Teil unserer Produktion, den wir dem Export zuführen konnten, entsprechende Preise erzielt haben.

Die Papyrus Aktiengesellschaft hat im Jahre 1920 guten Absatz gehabt und günstig gearbeitet, so daß sich aus dem Pachtverhältnis ein Ueberschuß ergab, der, nach der Deckung des Verlustes des Jahres 1919, einen guten Nutzen für uns ließ.

An der Bilanzierung unserer Risiken im Ausland, hauptsächlich in Rußland, und der dafür gemachten Rückstellungen hat sich im Jahre 1920 nichts geändert. Im laufenden Jahre sind die Verhandlungen bis heute soweit gediehen, daß wir bestimmt erwarten können, in allernächster Zeit für einen Teil unserer Verluste Vorschüsse und Beihilfen von seiten des Reiches zu erhalten.

Die günstige Konjunktur im Absatze unserer Erzeugnisse, die fast während des ganzen vergangenen Jahres anhielt, hatte schon in den letzten Monaten 1920 etwas nachgelassen. Im neuen Jahre, namentlich in den letzten Wochen, ist ein vollständiger Umschwung eingetreten. Zurzeit sind infolge der politischen und wirtschaftlichen Lage die Absatzverhältnisse schlecht und so unübersichtlich, daß es unmöglich ist, über die Aussichten der zweiten Hälfte des laufenden Jahres etwas Bestimmtes zu sagen.

Durch die sehr hohen Kosten für Rohmaterialien, Reparaturen und den Ersatz der im Kriege heruntergewirtschafteten Anlagen traten, namentlich im neuen Jahr, sehr große Kapitalbedürfnisse an uns heran. Um diesen gerecht zu werden, wurde in der außerordentlichen Generalversammlung vom 12. Februar 1921 die Ausgabe von 30 Millionen 6%iger kumulativer Vorzugsaktien beschlossen. Die Begebung dieser Vorzugsaktien ist kürzlich erfolgt.

Da die Absatzstockung große Summen festlegt, andererseits die Ausdehnung unserer Beteiligungen

Digitized by Google

neue Mittel erfordert, schlagen wir der Generalversammlung die Erhöhung des Stammkapitals von ℳ 32 Millionen auf ℳ 60 Millionen, also um ℳ 28 Millionen vor. Wird dieser Antrag genehmigt, so wird sich dann unser Kapital zusammensetzen aus

ℳ 60 Millionen Stammaktien,
ℳ 30 Millionen 6%iger Vorzugsaktien B,
ℳ 8 Millionen 5%iger Vorzugsaktien Lit. A mit erhöhtem Stimmrecht.

Nach Abzug der Unkosten, Steuern, vertrags- und statutenmäßigen Tantiemen usw. verbleibt ein Bruttogewinn von ℳ 24 781 903, abzüglich Verlustvortrag aus 1919 mit ℳ 3 919 101 = ℳ 20 862 802, wovon wir vorschlagen: Abschreibungen auf Anlagen ℳ 5 021 689, Bereitstellung für Werkerhaltung ℳ 5 000 000, zus. ℳ 10 021 689, so daß sich ein Reingewinn von ℳ 10 841 112 ergibt. Wir beantragen hiervon: Zuweisung zum Reservefond ℳ 700 000, Zuweisung zur Talonsteuerrücklage ℳ 50 000, Zuweisung zur Dr. Carl Clemm-Stiftung ℳ 1 000 000, 5% Dividende auf die mit 25% eingezahlten ℳ 8 000 000 Vorzugsaktien ℳ 100 000, 15% Dividende auf ℳ 32 000 000 Stammaktien ℳ 4 800 000, 10% Bonus auf ℳ 32 000 000 Stammaktien ℳ 3 200 000, so daß als Vortrag auf neue Rechnung verbleiben ℳ 991 112.

In der Generalversammlung der **Zellstofffabrik Waldhof** wurde die Dividende auf 15% und der Bonus auf 10% festgesetzt. In den Aufsichtsrat wurden Fabrikbesitzer Oskar Eppen in Winsen a. d. Luhe und Dr. Rudolf Haas in Baden-Baden neu gewählt. Zur Begründung der Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 28 Mill. Stammaktien wurde auf die Anspannung der Bilanz, namentlich der ansehnlichen Kreditorenposten verwiesen, die eine Vermehrung der eigenen Mittel nötig machen. Die Vermehrung werde um so notwendiger sein, als ein Abbau der Inflation in Deutschland, ohne die eine Gesundung unserer Wirtschaft kaum möglich sein dürfte, eine Versteifung der Geldsätze bringen dürfte. Die Zellstofffabrik Waldhof habe mittlerweile auf ihre russische Gesellschaft in Pernau, die im Krieg von den Russen vollständig zerstört wurde, eine Vorentschädigung von etwa ℳ 30 Mill. zugesagt bekommen. Ein kleiner Teil der Vorentschädigungssumme sei bereits bar eingegangen. Trotzdem hätten eingehende Erwägungen in der Verwaltung dazu geführt, daß die vorgesehene Erhöhung des Aktienkapitals dringend geboten erscheine, weil sie die Gesellschaft von der Inanspruchnahme größerer Bankkredite bis auf weiteres freimache. Es sei darauf hinzuweisen, daß seit geraumer Zeit die Absatzverhältnisse in Zellstoff und Papier sich verschlechtert hätten, in Papier hätten sie sich allerdings in der allerletzten Zeit wieder etwas gebessert. Da man von einer wesentlichen Einschränkung der Betriebe im Hinblick auf die Angestellten und Arbeiter absehen wolle, seien für Rohmaterialien, Gehälter und Löhne große Geldaufwendungen notwendig, wozu noch komme, daß auch bei den Tochtergesellschaften die Verhältnisse ähnlich lägen und von der Gesellschaft befriedigt werden müßten. Der Antrag auf Erhöhung des Aktienkapitals wurde hierauf einstimmig genehmigt. Die ab 1. Juli 1921 dividendeberechtigten Aktien übernimmt ein Konsortium, das den alten Aktionären für 4 alte 3 neue zu 200% anbietet. Auch die Erhöhung der Gewinnanteile des Aufsichtsrats wurde einstimmig genehmigt, ebenso die Uebernahme der Tantiemesteuer auf die Gesellschaft. Dieser Beschluß gilt rückwirkend ab 1. Januar 1920. In Abänderung des Beschlusses der außerordentlichen Generalversammlung vom 10. Februar wurden die Ausgabebedingungen der Vorzugsaktien Lit. B dahin abgeändert, daß die Gewinnbeteiligung und Stückzinsvergütung ab 1. Juli 1921 statt ab 1. Januar 1921 beginnt.

In der in Mannheim abgehaltenen Generalversammlung der **Zellstofffabrik Ragalt A.-G.** wurde der Vorschlag der Verwaltung, den Ueberschuß von ℳ 106 252 dem gesetzlichen Reservefonds zuzuführen, genehmigt. Der gesamte Aufsichtsrat, der sein Amt niedergelegt hatte, wurde wiedergewählt. Für ein ausgeschiedenes Mitglied wurde Kommerzienrat Theodor Frank (Vorsitzender des Aufsichtsrats der Zellstofffabrik Waldhof) neu in den Aufsichtsrat gewählt. (Geschäftsbericht siehe Nr. 23, S. 1846.)

Die **Natronzellstoff- und Papierfabriken A.-G.** in **Berlin** erhöht zwecks Stärkung der Betriebsmittel das Grundkapital um ℳ 13 Mill. auf ℳ 20 Mill. In der Generalversammlung wurden Vorstand und Aufsichtsrat außerdem ermächtigt, eine Obligationsanleihe von ℳ 20 Mill. aufzunehmen. Die neuen Aktien, die vom 1. April 1921 ab an der Dividende teilnehmen, werden von einem Konsortium unter Führung der Süddeutschen Discontogesellschaft zu pari übernommen.

Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik in **Cröllwitz** bei Halle a. S. Die Verwaltung teilt mit, daß die umlaufenden übertriebenen Erwartungen hinsichtlich der Dividende weder durch die allgemeine Lage der Papierindustrie noch durch den Geschäftsgang der Cröllwitzer Papierfabrik gerechtfertigt seien. Die Dividende werde im besten Falle wieder 15%, keinesfalls mehr betragen. Aufträge lägen zurzeit so gut wie keine vor.

Die **Kymmene Aktiebolag** mit Papier-, Zellstoff- und Holzstoff-Fabriken in **Kymmene, Kuusankoski** und **Woikka** (Finnland) verteilt aus 19 650 000 finn. M. Reinverdienst im letzten Geschäftsjahre 15% Dividende auf das Aktienkapital von 60 Mill. finn. M. Es wurden erzeugt: 53 110 t Papier, 19 179 t Holzstoff und 32 000 t Zellstoff.

Die **Aktiebolaget Walkiakoski** in Finnland verteilt für das Geschäftsjahr 1920 20% Dividende auf 15 Mill. finn. M., während die Aktionäre in den beiden vorhergehenden Jahren leer ausgingen.

Generalversammlungen.

Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg. Außerordentliche Hauptversammlung am Mittwoch, den 29. Juni 1921, vormittags 11½ Uhr, im Hotel Bayerischer Hof zu München, Promenadeplatz 19. Auf der Tagesordnung steht die Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals von ℳ 24 Mill. auf ℳ 48 Mill. durch Ausgabe von 24 000 Stück zu je 1000 ℳ auf den Inhaber lautenden Stammaktien und Festsetzung der Bedingungen für die Ausgabe der jungen Aktien; ferner

Digitized by Google

über die infolge der Kapitalserhöhung nötig werdenden Satzungsänderungen.

Actien-Gesellschaft für Pappen-Fabrikation, am Donnerstag, den 30. Juni 1921, mittags 12½ Uhr, im Sitzungssaal der Commerz- und Privat-Bank Aktien-Gesellschaft, Berlin, Charlottenstraße 47. Auf der Tagesordnung steht u. a. die Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals der Gesellschaft um ℳ 3 000 000 durch Ausgabe von 2500 auf den Inhaber lautenden Vorzugsaktien zu je ℳ 1200 mit einfachem Stimmrecht und einer Vorzugsdividende von 6% mit Nachzahlungspflicht sowie vorzugsweiser Befriedigung im Falle der Liquidation.

Preßspanfabrik Untersachsenfeld Aktiengesellschaft vorm. M. Heilinger, Untersachsenfeld bei Schwarzenberg. Außerordentliche Generalversammlung am Sonnabend, den 2. Juli 1921, vormittags 11½ Uhr, im Restaurant Curt Poetzsch, Schwarzenberg i. Sa. Auf der Tagesordnung steht die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 900 000, durch Ausgabe von 900 auf den Inhaber lautenden Aktien über je ℳ 1000, die für das laufende Geschäftsjahr dividendenberechtigt sind; Festsetzung des Mindestbetrags, zu dem die Ausgabe der Aktien erfolgen soll. Die neuen Aktien sollen den bisherigen Aktionären dergestalt angeboten werden, daß auf je eine bisherige Aktie eine neue Aktie über ℳ 1000 bezogen werden kann.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die **Bielitzer Papierfabrik M. Pam & Co.** in **Bielitz** ist von polnischen Banken und Industriellen angekauft worden. Sie ist mit der Papierwarenfabrik S. W. Niemojowski in **Lemberg** verbunden und in eine Aktiengesellschaft unter der Firma **S. W. Niemojowski, Papierfabrik und Papiermanufaktur-A.-G.** umgewandelt worden.

Die **Cellulosefabrik A.-G. St. Michael bei Leoben** beantragt die Umwandlung in eine G. m. b. H.

Wie aus Triest berichtet wird, ist die **Papierfabrik in Poels** bei Judenburg in Steiermark, die sich bisher im Besitze der Oesterreichischen Textilwerke Akt.-Ges. vorm. J. Mautner & Sohn befand, unter Mitwirkung von Schweizer Privatbanken, der Banca Commerciale Triestina und mehrerer italienischer Finanzmänner in eine Schweizer A.-G. mit einem Kapital von Fr. 2,5 Mill. umgewandelt worden. Der Sitz der Gesellschaft wird nach Schaffhausen verlegt. (Siehe auch Nr. 20, S. 1549.)

Brandunglück. Eine furchtbare Feuersbrunst entwickelte sich beim Morgengrauen des 11. Juni in der Papierfabrik **Paolo Pigna** in **Alzano**, Maggiore, Provinz Bergamo, einer der bedeutendsten Papierfabriken Italiens, welche etwa 1000 Arbeiter beschäftigt. Die Rauchsäulen kamen aus dem Magazin der Rohmaterialien. Trotz tatkräftigen Eingreifens der aus Bergamo herbeigeeilten Feuerwehr blieb vom Innern des Gebäudes nur ein Schutthaufen übrig. Der Schaden beläuft sich auf 2 Millionen Lire.

(Corriere della Sera.)

Am 25. bis 28. Juni wird der **Verein deutscher Ingenieure** in **Cassel** tagen, wo vor 24 Jahren jene Ingenieurtagung stattfand, von der die ersten Mitteilungen über den Dieselmotor in die Welt gingen. Der Gegenstand der Erörterungen wird diesmal die Verwendung sehr hoch gespannten Dampfes, nämlich von 60 Atmosphären, für Dampfmaschinen sein. Damit sollen besondere Vorteile für die wirtschaftliche Abdampfverwendung der Dampfmaschine verbunden sein. Ferner wird über die neuartige Wasserturbine von Kaplan berichtet werden, die es ermöglicht, niedrige Wassergefälle, wie sie bei uns in Deutschland vorherrschen, vorteilhafter, nämlich unter hohen Umlaufgeschwindigkeiten der Turbinen, auszunutzen als bisher.

Prüfung der Druckpapierpreise.

Die auf Grund eines Reichstagsbeschlusses aus Mitgliedern des Reichstages, des Reichsrates und Reichswirtschaftsrates sowie aus Vertretern des Zeitungsverlags und der Druckpapierindustrie paritätisch zusammengesetzte Kommission zur Prüfung der Druckpapierpreise trat am 20. Juni unter dem Vorsitz des Staatssekretärs Dr. Hirsch im Reichswirtschaftsministerium zusammen. Nach eingehender Aussprache über die Ergebnisse zahlreicher vom Reichswirtschaftsministerium des Innern vorgenommenen Feststellungen über die Gestehungskosten wurde beschlossen, in einem Unterausschuß die Grundsätze der Preisprüfung an Hand der vorliegenden zahlenmäßigen Unterlagen im einzelnen zu erörtern und das Ergebnis in einer auf den 27. Juni anberaumten Sitzung dem Gesamtausschuß vorzulegen.

Inhaltsverzeichnis.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft: Einladung 2001
Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten . . 2002
Verein Deutscher Pappenfabrikanten: Hauptversammlung in München 2002
Die Bedeutung des Wärmeschutzes für die Wärmewirtschaft 2006
Entlüftung in Papier-, Zellstoff- und Holzstoffabriken 2010
Papiermachertage in München 2014
Geschäftsberichte 2014
Geschäfts- und Personalnachrichten . . 2016
Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie e. V. 2017
Fachvereinigung für Papiertechnik, Cöthen . 2017
Papierfärberei-Technik 2018
Heizung der Trockenzylinder 2019
Papier aus Schilfrohr 2020
Patent-Berichte 2021. Briefkasten . . . 2022
Büchertisch 2024. Marktberichte . . . 2025
Die neuen Fernsprechgebühren 2028
Beilagen-Hinweis 2028

Digitized by Google

Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie e. V.

(Eingetragener Verein.)

Bericht der Sterbekasse* des Hilfsvereins für die deutsche Papierindustrie e. V. über das 17. Geschäftsjahr 1920.

Mitglieder- und Versicherungsbestand. Zu Beginn des Geschäftsjahres betrug der Mitgliederbestand 877 mit einer gesamten Versicherungssumme an Sterbegeld von ℳ 93 345. Der Zugang an Mitgliedern im Geschäftsjahre betrug 34, der Abgang 22, so daß der Bestand am Ende des Geschäftsjahres 889 war mit einer gesamten Versicherungssumme von ℳ 94 170.

Die Mitgliedsbeiträge gingen restlos ein und beziffern sich auf insgesamt ℳ 2615.85.

Sterbegeld wurde an die Hinterbliebenen von 9 Mitgliedern mit insgesamt ℳ 915 gezahlt.

Kassen-Abrechnung. I. Einnahmen. Barbestand am 1. Januar 1920 ℳ 2772.49, Mitgliederbeiträge ℳ 2615.85, Zinsen (Schuldbuch- und Sparkassenzinsen, nach Abzug von ℳ 185.57 10% Kapitalertragssteuer) ℳ 1670.17, Summa ℳ 7058.51.

II. Ausgaben. Sterbegelder ℳ 915, Unterstützungskasse für Kassenführung, Briefgelder und Drucksachen vergütet ℳ 261, zus. ℳ 1176. Barbestand (verzinsliches Sparkassenguthaben) am 31. Dezember 1920 ℳ 5882.51.

Vermögens-Uebersicht. Bestand am 1. Januar 1920 als: Guthaben im Staatsschuldbuch ℳ 34 000 nom. 3% Sächs. Rente (à ℳ 58.75 offizieller Börsenkurs am 31. 12. 1919) ℳ 19 975, Guthaben im Reichsschuldbuch ℳ 14 000 nom. 5% Deutsche Reichsanleihe (à ℳ 77.50 offizieller Börsenkurs am 31. 12. 1919) ℳ 10 850, ℳ 2000 nom. Deutsche Sparprämien-Anleihe ℳ 1779.25, zus. ℳ 32 604.25. Hiervon ab: Kursverlust auf 3% Sächs. Rente ℳ 34 000 à ℳ 1.625 (ℳ 57.125) ℳ 552.50, bleiben ℳ 32 051.75. Bestand am 31. Dezember 1920: bei der Sparkasse Chemnitz eingezahlt ℳ 5882.51. Summa ℳ 37 934.26.

Dieses Vermögen wird nachgewiesen durch: ℳ 34 000 nom. 3% Sächs. Rente (à ℳ 57.125 offizieller Börsenkurs am 31. 12. 1920) ℳ 19 422.50, ℳ 14 000 nom. 5% Deutsche Reichsanleihe (à ℳ 77.50 offizieller Börsenkurs am 31. 12. 1920) ℳ 10 850, ℳ 2000 nom. Deutsche Sparprämien-Anleihe ℳ 1779.25, Barbestand am 31. Dezember 1920 ℳ 5882.51, Summa ℳ 37 934.26. Hierzu kommen noch die im März 1921 zur Auszahlung kommenden Zinsen als: vom Staatsschuldbuch auf die Zeit vom 1. 10. bis 31. 12. 1920 auf ℳ 21 000 im Betrage von ℳ 157.50, vom Reichsschuldbuch auf die Zeit vom 1. 10. bis 31. 12. 1920 auf ℳ 3000 im Betrage von ℳ 37.50, zus. ℳ 195.

Möchte das neue Jahr wieder einen größeren Zuwachs von neuen Mitgliedern aufweisen; wir bitten, dafür zu werben im Interesse der Angestellten unseres Faches.

* Den Bericht über die Unterstützungskasse siehe Nr. 24, S. 1939.

Fachvereinigung für Papiertechnik, e. V., Cöthen/Anh.

Von unseren Mitgliedern verlobten sich zu Pfingsten Herr Karl Schmidt, Leutenberg i. Thür., mit Fräulein Hanny Jäger, Kahla; am 26. Mai 1921 Herr Papierfabrikant Friedrich Keferstein, Ilfeld/Südharz, mit Fräulein Margarete Placke, Aken a. d. Elbe. Am 28. Mai fand die Hochzeit unseres Mitglieds, Herrn Ing.-Chem. Franz Dotzel, jetzt Bad Soden, mit Fräulein Hanna-Maria Rößler, Cöthen/Anh., und im Mai 1921 die Hochzeit unseres Mitglieds, Herrn Ing.-Chem. Alfred Groh mit Fräulein Elisabeth Röllig, Erkrath b. Düsseldorf-Zehista, statt. Wir entbieten ihnen allen auch an dieser Stelle nochmals unseren herzlichsten Glückwunsch!

Ferner bitten wir, von nachstehenden Aenderungen der Anschriften unserer Mitglieder Kenntnis zu nehmen:

Auswärtige Mitglieder.

Dorn, Friedrich, Baden-Baden, Fremersbergstr. 30;
Hildebrandt, Heinz, Feldmühle Papierfabrik, Odermünde, Post Scholwin;
Hückler, Rudolf, Weißenbachfabrik, Murgtal, Baden;
Hyppola, Jivari, C. & W. Weiß, Bukowitz b. Pilsen;
Kauffmann, Walther, Ebersbach, O.-A. Göppingen;
Keferstein, Friedrich, Ilfeld/Südharz;
Peter, Kurt, Kriebesthal b. Waldheim i. Sa., Schweizerhaus;
Rose, Erich, Hertigswalde/Sebnitz i. Sa., Hertigswalderstraße 1k;
Schneider, Albert, Sebnitz i. Sa., Schillerstr. 16 l;
Stoewer, Walther, Heidenheim a. d. Brenz, Gingenerstraße 39;
Wilisch, Julius, Oberschlema i. Erzgeb.;
Dotzel, Franz, Bad Soden/Taunus, Hauptstr. 21;
Ehlert, Joh., Direktor der Companhia Melhoramentos de Sao Paulo, Cayeiras, Brasilien;
Korff-Walther, Heinrich, Bützow i. Meckl., Papierfabrik;
Pfuhl, Kurt, Greifenhagen i. Pom.;
Wehner, Gustav, Cellulosefabrik in Cosel, Oberschlesien.

Außerordentliche Mitglieder.

Merkel, Karl, Erziehungsheim Landheim Schondorf am Ammersee, Oberbayern.

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 3. Vierteljahr 1921 unverzüglich vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preis von ℳ 8.40 zuzüglich Bestellgeld entgegen.

Digitized by Google

Papierfärberei-Technik.

Ist es vorteilhaft, die Farbstoffe vor oder nach der Leimung dem Stoff im Holländer zuzugeben, um gute Fixierung des Farbstoffes und möglichst klares Abwasser zu erhalten?

Diese Frage hat sich wahrscheinlich schon mancher Papierfärber gestellt, ohne zu einer sicheren Antwort darauf zu gelangen. Bei den Versuchen im Fabrikationsgange spielen soviel Nebenumstände herein, wie wechselnde Stoffbeschaffenheit, ungleiche Flüssigkeitsmengen u. dergl., daß die Resultate unsicher werden, umsomehr als die Versuche nur nacheinander ausgeführt werden können.

Um eine Antwort auf die Frage zu erhalten, wurde daher eine Reihe von Laboratoriumsversuchen gemacht:

Gleiche Gewichtsmengen (etwa 70 g) einer feuchten, gebleichten Sulfitzellulose wurden in mehreren Bechergläsern mit je 150 ccm Wasser aufgerührt und dann in verschiedener Reihenfolge mit Farbstofflösung, Harzmilch und schwefelsaurer Tonerdelösung versetzt, und zwar stets mit gleichen Mengen ein und derselben Lösung.

Als Farbstoff wurde Baumwollscharlach und bei einer anderen Versuchsreihe Orange RO benutzt. Es sind dies bekanntlich Farbstoffe (saure), die stark gefärbte Abwässer ergeben und ohne Fixierung fast gar nicht auf der Faser haften. Es wurden stets 50 ccm Farbstofflösung verwendet, entsprechend einer Farbstoffmenge von 1% vom Faserstoff. Die Stoffdichte beim Färben betrug etwa 3%, war also nicht besonders günstig für die Aufnahme des Farbstoffes.*

Von Harzmilch wurden stets zugegeben 2½ ccm = 5% Harz und von schwefelsaurer Tonerdelösung 1½ ccm = 10% vom Faserstoff. Um zu sehen, ob durch die Ausfällung eines basischeren Tonerdesalzes eine bessere Fixierung des Farbstoffes zu erreichen ist, wurde bei einigen Versuchen vor der schwefelsauren Tonerdelösung etwas Natriumbikarbonatlösung (1 : 10) zugesetzt, nämlich 1 ccm.

Die Versuchsreihe war die folgende:

Versuch 1. Farblösung,
Harzmilch,
Pause,
schwefelsaure Tonerde.

Versuch 2. Farblösung,
Harzmilch,
Pause,
Natriumbikarbonat,
schwefelsaure Tonerde.

Versuch 3. Farblösung,
Natriumbikarbonat,
schwefelsaure Tonerde,
Pause,
Harzmilch.

Versuch 4. Harzmilch,
schwefelsaure Tonerde,
Pause,
Farblösung.

Versuch 5. Harzmilch,
Natriumbikarbonat,
schwefelsaure Tonerde,
Pause,
Farblösung.

Versuch 6. Natriumbikarbonat,
schwefelsaure Tonerde,
Pause,
Farblösung,
Harzmilch.

Das Ergebnis war wie folgt: Am schlechtesten fixiert war der Farbstoff bei den Versuchen 4 und 5, dann folgten aufwärts die Versuche 6, 3, 1, und das beste Resultat ergab der Versuch 2. Daraus kann man entnehmen, daß es falsch ist, den Farbstoff erst nach der Leimung (Fällung der Harzmilch mit schwefelsaurer Tonerde) zuzugeben, wie es vielfach gemacht wird. Besser ist es schon, die Farblösung nach der schwefelsauren Tonerde, aber vor der Harzmilch, zuzugeben (Versuch 6). Richtig ist es aber, die Farblösung zuerst in den Stoff zu bringen (Versuch 1, 2 und 3). Das günstigere Ergebnis von Versuch 2 gegenüber den Versuchen 3 und 1 zeigt einerseits, daß die Harzmilch am besten an zweiter Stelle zugeteilt wird und dann nach einer Pause die schwefelsaure Tonerde, und andererseits, daß der Zusatz von Natriumbikarbonat vorteilhaft ist.

Wiederholungen der Versuche bestätigten das Ergebnis, ebenso die Farbe der Abwässer. Ob man das Natriumbikarbonat direkt vor oder nach der schwefelsauren Tonerde zugibt, scheint ohne Einfluß zu sein. Leider fehlen die Versuche der Reihe: Harzmilch, Farblösung — schwefelsaure Tonerde; das Ergebnis dürfte ähnlich wie bei den Versuchen 1 und 3 sein.

Es wurden dann noch Versuche mit anderen Farbstoffen gemacht und mit wechseln-

* Siehe Wochenblatt Jg. 1919, Nr. 5, S. 254.

Digitized by Google

den Zusätzen von Natriumbikarbonat, wobei stets die Reihenfolge des Versuchs 2: Farblösung, Harzmilch — Natriumbikarbonat und schwefelsaure Tonerde beachtet wurde. Die angewendeten Mengen von Stoff, Harzmilch und schwefelsaurer Tonerde, waren die gleichen wie oben.

Bei Baumwollscharlach und Orange RO wurden die besten Resultate bei Zusatz von 2 ccm Natriumbikarbonatlösung (1 : 10) erzielt, bei größerem Zusatz nahm die Wirkung wieder ab, und ein Zusatz von 4 ccm wirkte direkt schädlich. Bei Methylviolet waren 3 ccm Natriumbikarbonatlösung der günstigste Zusatz. Die Wirkung des Natriumbikarbonats war dabei ganz ausgeprägt sowohl an der fertigen Papierprobe als auch an der Klarheit des Abwassers zu beobachten.

Die Papierproben wurden in stets gleicher Weise durch Aufgießen des gleichmäßig verdünnten Stoffes auf ein rundes, über einen Trichter gespanntes Sieb, Absaugen des Wassers und Trocknen der abgepreßten Papierprobe auf einem Trockenzylinder, hergestellt.

B.

Heizung der Trockenzylinder.

Ueber die Heizung der Trockenzylinder, ob mit direktem oder indirektem Dampf, oder ob zur elektrischen Heizung übergegangen werden soll, ist schon soviel geschrieben und gesprochen worden, daß man eigentlich Klarheit in dieser Frage voraussetzen sollte. Da dieses aber nach meiner Ueberzeugung keineswegs der Fall ist, habe ich die Frage mit bekannten Papiermaschinenbauern sowie mit mir näherstehenden Papierfabrikanten besprochen und Besichtigungen vornehmen dürfen.

Das Unglaublichste mußte ich in einer Fabrik feststellen, wo nur mit indirektem Dampf getrocknet wurde. Der indirekte Dampf wurde einer großen Betriebsdampfmaschine entnommen, die kaum ein Drittel belastet war, also sehr wenig Dampf zur Verfügung stellte. Auf meine Frage, ob der Dampf denn hinreiche, erhielt ich die Antwort: „Das ist ja eben meine Kunst. Dadurch, daß die Trockenzylinder so wenig Dampf bekommen, ist die Hitze nur ganz gering, und dadurch erhalte ich die Trockenfilze, denn gerade die Hitze ruiniert diese Filze. (Sehr wahr.) Im weiteren erspare ich eine Unmenge Kohlen, und bei den heutigen hohen Preisen ist gerade der Kohlenverbrauch gewaltig mitsprechend." (Sehr wahr.) Auf meine weitere Frage, wie sich denn die Produktion stelle, erhielt ich sofort Klärung, indem diese, trotzdem die Trockenpartie vergrößert worden war, noch nicht die Hälfte der Leistungsfähigkeit der Papiermaschine betrug. Folgte man nun der Ansicht dieses Herrn, so würde es am richtigsten sein, die Papiermaschine ganz außer Betrieb zu setzen, dann brauchte man gar keine Trockenfilze und keine Kohlen mehr.

In anderen Betrieben fand ich, daß ein Teil der Trockenpartie mit indirektem Dampf und der andere Teil mit direktem Dampf gespeist wurde. Diesem Vorgehen würde ich mich anschließen, wenn der indirekte Dampf einer in der Nähe liegenden Dampfmaschine entnommen werden kann und man nur eine Sorte Papier in einem bestimmten Quadratmetergewicht zu arbeiten hätte. Dann nimmt man den ganzen Dampf der Betriebsmaschine zum Heizen der ersten Trockenzylinder.

In einem anderen Betriebe, wo verschiedene Papiersorten in verschiedenen Stärken gearbeitet werden, erklärte mir der Werkführer, daß er soviel Dampf der Betriebsmaschine entnehme, als für die Sorte zur Verwendung komme, die den geringsten Dampfverbrauch beanspruche. Den Dampf droßle man hierfür soweit ab, während der übrige Dampf entweiche. Was mehr an Dampf gebraucht würde, entnehme man als direkten Dampf den Dampfkesseln. Im großen und ganzen kann man sich diesen Ausführungen anschließen, doch ist auch hierbei nicht wegzuleugnen, daß durch das Drosseln ein Gegendruck in der Betriebsdampfmaschine entsteht und man daher zur Ueberwindung des Gegendrucks der Betriebsdampfmaschine mehr Dampf geben muß.

In anderen Betrieben, wo auch indirekter Dampf mit zur Verwendung kam, fand ich, daß die Ausgänge der Trockenzylinder gar nicht in der Lage waren, das ganze Kondenswasser abzuführen, so daß die Zylinder mehr oder weniger mit Wasser angefüllt waren. Daß hierdurch große Heizflächen verloren gehen, dürfte nicht unbekannt sein. Da nun in den meisten Betrieben, wie auch bei mir, sämtliche Papiermaschinen elektrisch angetrieben werden, so steht nur der Dampf der großen Betriebsmaschine, sei es nun Kolbendampfmaschine oder Dampfturbine, zur Verfügung, und da dürfte meines Erachtens die ganze Abdampfentnahme in Betracht kommen. Wenn man berücksichtigt, daß ein

Digitized by Google

Dampf von 1½ Atm. etwa 640 WE gegen 9 Atm. mit etwa 175 WE hat, so ist der Temperaturunterschied so gering, daß wärmewirtschaftlich wohl der größte Nutzeffekt erzielt wird, indem man den Dampf, nachdem er Arbeit in der Betriebsmaschine geleistet hat, als Heizdampf verwendet. Hiernach ist dort, wo der Abdampf zu Heizzwecken Verwendung finden kann, wärmewirtschaftlich die vorteilhafteste Ausnutzung des Dampfes gewährleistet. Man sollte daher in der Papierindustrie unter allen Umständen dazu übergehen, den Abdampf zum Heizen der Trockenzylinder zur Anwendung zu bringen. Es sollte, wenn durch irgendwelche Verhältnisse, z. B. bei den Papieren, wo der Abdampf der Kraftmaschine zur Heizung nicht hinreicht, ein Teil der Trockenpartie mit Abdampf geheizt werden und der andere Teil, und zwar der letzte Teil, mit direktem Dampf.

Nach allen meinen Erfahrungen und der Rücksprache mit auf diesem Gebiet erfahrenen Fachmännern soll unter allen Umständen möglichst aller Abdampf zu Heizzwecken Verwendung finden. Da dieses in der Papierindustrie wohl durchweg möglich ist, sollte mit allen Kondensationen und Dampfvernichtungsmaschinen aufgeräumt werden; denn alle Anlagen, wie Economiser, Kondenswasser-Speisepumpen usw., können den Abdampf nicht so ausnutzen, als dieses durch die Heizung der Trockenzylinder und der Räume wärmewirtschaftlich möglich ist. R. E.

Papier aus Schilfrohr.

Dr. T. schreibt unter diesem Titel im Wbl. Nr. 21, 1921, S. 1649. Er gibt an, 1912/13 Beamter der Donaukommission in Braila gewesen zu sein (nun war aber Galatz und nicht Braila der Sitz der internationalen Donaukommission). Ferner teilt er mit, daß er als Papierchemiker näheren Einblick in die Verhältnisse hatte und feststellte, daß das in Braila erzeugte Papier minderwertig war (es ist aber in Braila niemals ein Pfund Papier erzeugt worden). Auch die Angaben, daß die Fischerei Einspruch gegen die Fabrikation erhoben hätte und die Versuche, Schilfrohr zu verwenden, keinen Erfolg hatten, sowie daß bei Kriegsausbruch der Betrieb auf Holzzellstoff umgestellt wurde, sind unrichtig.

Ich wurde durch äußere Verhältnisse bestimmt, die Oberleitung von Braila als Verwaltungsrat gegen Ende 1910 zu übernehmen, muß also doch die Verhältnisse gekannt haben. Die Fabrik ist vor meiner Zeit 1907/8 gebaut und in Betrieb gebracht worden. Sie war — nicht von mir — für die Erzeugung von Schilfzellstoff gegründet worden und hat niemals Papier erzeugt. Abwasserschwierigkeiten zufolge chlorhaltiger Abwässer bestanden 1909/10, nachher hörte ich nichts mehr von solchen. Von Schilfzellstoff — zum Teile in sehr guter Qualität — wurden viele Tausend Tonnen erzeugt und daraus, besonders in England, sehr schöne Papiere, die Espartopapiere ersetzten, fabriziert. 1912 wurde der Ausbau und die Umstellung auf Erzeugung von Holzzellstoff allein beschlossen, da es mir gelungen war, sehr billige, mehrjährige Holzkäufe zu tätigen. (Das Holz kostete 10 bis max. 16 Lei, damals etwa 8 bis max. 12½ Mark, für den Festmeter Fichtenholz ab Fabrik.)

Ich muß annehmen, daß Dr. T. niemals die Fabrik von innen sah, sonst hätte er nicht angegeben, daß das in Braila erzeugte Papier minderwertig war, da überhaupt dort nie welches erzeugt wurde, und auch die weiteren Mitteilungen, durch welche er feststellt, daß die Erzeugung von Schilfzellstoff neu ist, wären unterblieben. Angaben über Eigenschaften aus Schilfzellstoff erzeugter Papiere, Mikrophotographien solcher und Mikrophotographien von Schilfzellstoff habe ich im Septemberheft 1911 des „The Paper-Maker" veröffentlicht. Ich besitze auch noch englische Papierproben, die von 20 bis 85% Schilfzellstoff enthalten und qualitativ durchaus erstklassig sind. Dr. A. Klein.

Förderung des bargeldlosen Zahlungsverkehrs.

Fast alle größeren Zahlungen an die Post — Einzahlungen auf Postanweisungen und Zahlkarten, Bezahlung von Wertzeichen, Fernsprechgebühren, Zeitungsgebühren, Mieten, Schließfachgebühren usw. — können unter gewissen Voraussetzungen bargeldlos durch Reichsbanküberweisungen, Reichsbankschecke, Postüberweisungen, Postschecke und Platzanweisungen beglichen werden. Ueberweisungen und Schecke von Behörden und bestätigte weiße Schecke gelten ohne weiteres als Bargeld. Auch sonst werden Postanweisungen und Zahlkarten abgesandt und Wertzeichen ausgehändigt, ohne daß die Gutschrift abgewartet wird, wenn Sicherheit hinterlegt ist oder der Kunde einen bei der Bestellpostanstalt schriftlich zu beantragenden Ausweis erhalten hat. Die Ausweise berechtigen auch zur Einlösung von Nachnahmen und Postaufträgen, wenn die Postaufträge nicht sofort zurück-, weiter- oder zum Protest zu geben sind. Nähere Auskunft erteilen die Postanstalten.

Digitized by Google

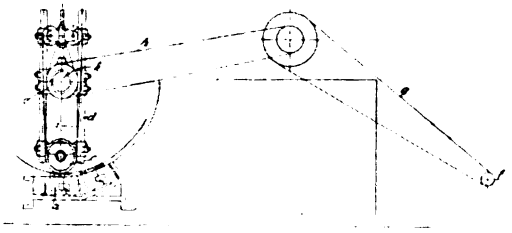
Patent-Berichte.

Vorrichtung zum Formen und Schleifen des Holländergrundwerkes im Holländer selbst.

Christian Riedel in Düren, Rhld.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 334 540 (vom 8. Juli 1919 ab).

Der Erfindungsgegenstand ist in der Zeichnung in einem Querschnitt dargestellt. Wenn sich das Grundwerk a des Holländers abgenutzt hat, wird auf den Lagern b der Messerwalze an Stelle der letzteren eine Achse c gelagert, auf welcher das Gestell d längsverschiebbar sitzt. Dieses Gestell d trägt an seinem unteren Ende die rotierenden



Schleifscheiben e. Der Antrieb dieser Schleifscheiben erfolgt bei dieser Ausführungsform von dem neben dem Holländer aufgestellten Motor f aus unter Vermittlung des Riementriebes g, h, i. Zur Längsverschiebung des Schleifscheibengestells d dient die innerhalb der hohlen Achse c angeordnete Schraubenspindel k, die von einer Handkurbel gedreht werden kann, so daß die rotierenden Schleifscheiben e sich über die ganze Länge des Grundwerkes a hinwegbewegen. Gleichzeitig kann mittels eines Handgriffes die Achse c um einen solchen Bogen geschwenkt werden, wie er der Bogenlänge des Grundwerkes a entspricht. Auf diese Weise arbeiten die rotierenden Schleifscheiben sowohl in der Längsrichtung wie in der Querrichtung des Grundwerkes die genaue Zylinderform des Grundwerkes aus, wie es für das fehlerfreie Zusammenarbeiten mit der Messerwalze erforderlich ist.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum Formen und Schleifen des Holländergrundwerkes im Holländer selbst, gekennzeichnet durch eine in die Lager b der Messerwalze einzulegende Welle c, welche ein auf ihr längsverschiebbares und schwenkbares Gestell d trägt, an dessen unteren Enden umlaufende Schleifscheiben e angeordnet sind, die bei ihrer Drehung dem Grundwerk die erforderliche zentrische Bogenform erteilen.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Antriebmotor f für die Schleifscheibe e in dem längsverschiebbaren und schwenkbaren Gestell d gelagert ist.

Vorrichtung zum selbsttätigen Zerschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze einer Pappenmaschine.

Karl Wilhelm Volle in Raguhn i. Anh.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 334 688 (vom 16. Februar 1917 ab).

Durch die neue Erfindung sollen die Nachteile behoben werden, indem ein Schneidmesser während einer Umdrehung der Formatwalze dadurch beliebig oft an der Formatwalze entlang bewegt werden kann, daß seitlich der Formatwalze sitzende Mitnehmer nach Erreichung der gewünschten Pappenstärke die in Schwinghebeln gelagerte Schneidvorrichtung jedesmal so lange mit der Formatwalze drehen, bis eine angetriebene endlose Kette, Riemen oder Seil das Schneidmesser längs des Pappenzylinders bewegt und diesen durchschnitten hat, worauf sowohl die Längsbewegung des Schneidmessers als auch die drehende Bewegung der ganzen Schneidvorrichtung selbsttätig durch Lösung der Kupplung aufgehoben und die Schneidvorrichtung durch Gewicht oder Federkraft in ihre Ruhestellung zurückgeht, die Schnittstelle im Pappenzylinder sich jedoch weiterdreht, nach einer angetriebenen Abnahmewalze, die sich gegen den Pappenzylinder dreht, um diesen von der Formatwalze abzurollen.

(Wegen der Einzelheiten der Konstruktion verweisen wir auf die umfangreiche Patentschrift mit 10 Patentansprüchen.)

Patent-Erteilungen.

Klasse 55c, 2. 339 594. **Holzverkohlungs-Industrie, Akt.-Ges.**, Konstanz i. B. Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit; Zus. z. Pat. 338 395. 28. 3. 16. H. 69 976.

Patent-Löschungen.

Klasse 55a: 302 893 320 508; Klasse 55c: 264 859.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 55d. 780 870. **Geraer Filztuchfabrik, Lechla & Mehlhorn**, Gera, Reuß. Gewebtes Filztuch. 11. 5. 21. G. 49 134.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2780. **Ganz geleimte Pappe.** Was versteht man unter ganz geleimter Pappe? Darf dieselbe, wenn man sie mit der Zunge benetzt, überhaupt nicht saugen oder nur zum Teil? Wieviel Harzleim ist nötig, um sie derart zu leimen, daß sie gar kein Wasser saugt? Kirchner schreibt, daß man 1—5 Prozent leimt. Wir haben 5 Prozent geleimt, und diese Graupappe saugt noch immer stark. Kann der Harzleim daran schuld sein? Der verwendete Alaun war bestimmt gut. C.

Frage Nr. 2781. **Wasserbeständige Pappe.** Wie macht mann Pappe vollkommen wasserbeständig, und zwar ohne daß sie spröde wird, da sie für Stanz- und Prägearbeiten gebraucht wird? C.

Bem. d. Schriftl. Wir verweisen auf die nachfolgende Antwort auf die Frage Nr. 2773 in Nr. 21.

Frage Nr. 2782. **Wert einer ausgebauten Wasserkraft.** Wie hoch wird heute eine ausgebaute Wasserkraft bewertet? Bei den jetzigen hohen Kohlenpreisen hat eine Wasserkraft doch entsprechend größeren Wert als früher. Es handelt sich um eine ausgebaute Wasserkraft mit neuer Turbine von 30 PS.

Antwort. Die Wasserkräfte, insbesondere die ausgebauten Wasserkräfte werden heute allerdings wesentlich höher bewertet als vor dem Kriege. Während früher im Durchschnitt ℳ 1000—1500 für eine PS einer ausgebauten Wasserkraft gerechnet wurden, kommt heute ein mehrfacher Betrag davon in Frage. Der Wert einer Wasserkraft läßt sich jedoch nicht allein nach der Zahl der PS bestimmen, sondern hängt von vielen Umständen ab, insbesondere von der Lage, der Gleichmäßigkeit, der Möglichkeit der vorteilhaftesten Ausnutzung usw. Er läßt sich annähernd bestimmen, wenn man rechnet, was die gleiche Kraft kostet, wenn sie durch eine Dampfanlage oder eine andere Kraftmaschine am gleichen Ort erzeugt werden muß, oder zu welchem Preise die Kraft von einer elektrischen Ueberlandzentrale bezogen werden kann, und wenn man diese Kraftkosten dann kapitalisiert. Eine kleine Kraft von 30 PS, die für die meisten Fabrikationszweige keine Rolle spielt, ist naturgemäß verhältnismäßig weniger wert als eine große konstante Kraft. Wir empfehlen Ihnen, sich zwecks Abschätzung an einen Sachverständigen zu wenden.

Frage Nr. 2783. **Mustergetreue Lieferung.** Wir kauften von einer Papierfabrik nach Muster Nr. 1 einen Waggon sat. imit. Pergament und bemerkten dem Verkäufer, daß uns an einer guten Satinage gelegen sei. Wir haben die Sendung inzwischen hereinbekommen, und ist die Lieferung zum Teil nach Muster Nr. 2 und zum Teil nach Muster Nr. 3 ausgefallen. Die Reklamationen sind infolgedessen zahlreich. Wir selbst sind der Ansicht, daß die Firma nicht einwandfrei geliefert hat. Auf unsere Vorstellung hin will uns die Fabrik nur insoweit entgegenkommen, daß sie das Ziel um 4 Wochen verlängert. Ein weiteres Entgegenkommen lehnt sie ab, da das Papier ordnungsgemäß geliefert sei und die Abweichung, die bei einzelnen Bogen in bezug auf die Glätte vorkomme, nicht zu vermeiden sei und einen Grund zur Reklamation nicht gebe. Wir haben der Firma nunmehr das Papier zur Verfügung gestellt, da uns auch von unseren Kunden zwei Posten zur Verfügung gestellt wurden. Wir waren eventuell bereit, das Papier mit 10% Nachlaß zu behalten. Können wir es im Verweigerungsfalle auf einen Prozeß ankommen lassen? Wir bitten um Ihre Mitteilung, was Sie uns in diesem Falle raten. B.

Antwort. Wenn es sich tatsächlich nur um einzelne Bogen handelt, die in der Glätte wie Muster 2 und 3 ausgefallen sind, so kann das vorkommen und berechtigt nicht zur Zurverfügungstellung der Sendung. Die Glätte des Ausfallmusters 2 ist im übrigen noch nicht als „schlecht" zu bezeichnen und dürfte wahrscheinlich die Verwendung des Papiers nicht beeinträchtigen. Dagegen ist allerdings das Ausfallmuster 3 als „schlecht satiniert" anzusprechen, und wenn ein großer Teil der Lieferung nach Muster 3 ausgefallen ist, so könnte eine Zurverfügungstellung als berechtigt erscheinen. Der Ausgang eines Prozesses ist allerdings unsicher.

Natronwasserglas für Hartpappen.

Antwort auf Frage Nr. 2769 in Nr. 21, S. 1655.

I. Mit Wasserglas allein läßt sich Wasserdichtigkeit überhaupt nicht erzielen. Um Wasserglas für Leimzwecke im Holländer verwendbar zu machen, muß eine Verseifung mit Harz, Oelen oder Fetten vorausgehen, ähnlich wie beim Harzleim, und dann durch Zusatz von schwefelsaurer Tonerde im Holländer ein Niederschlag auf der Faser herbeigeführt werden. Aber auch dann erzielt man — selbst bei über 10%igem Zusatz — keine absolut wasserdichten Pappen, d. h. also Pappen, welche in so hohem Grade wasserabstoßend sind, daß das Wasser selbst nach tagelangem Liegen der Pappen im Wasser nicht eindringt und die inneren Lagen vollständig trocken bleiben. Ein hoher Grad von Leimfestigkeit ist durch eine Wasserglasseife bei genügendem Zusatz wohl ebenso zu erreichen wie durch Harzleimung; doch hat sie kaum Vorteile. Die Härte der Pappen kann durch Wasserglas unter Zusatz von schwefelsaurer Tonerde wesentlich erhöht werden. Auf der Faser schlägt sich dann kieselsaure Tonerde nieder, welche als härtendes Füllmittel wirkt. Je stärker jedoch der Zusatz dieses Mittels ist, desto größer wird die Sprödigkeit. Bei Hartpappen, welche große Härte mit großer Zähigkeit und Bruchdehnung vereinigen sollen, ist also ein Zusatz von Wasserglas nicht zu empfehlen. A. M.

II. Um Hartpappen mit mehr oder weniger Wasserdichtigkeit, Härte und Klang herzustellen, muß der Stoff je nach seiner Zusammensetzung und nach dem Grade der geforderten Eigenschaften auf je 100 kg trocken gedachten Stoff mit 4—9 kg, eventuell auch noch mehr, geleimt werden, wobei Natronwasserglas von 38° Bé ins Auge gefaßt ist. Die Wirkung desselben bezüglich der Wasserdichtigkeit und Härte ist bei Stoff, welcher vorwiegend Lumpenfasern enthält, eine weit bessere, als wenn Zellulose verwendet wird, es sei denn, daß reiner Zellstoff benutzt wird, welcher nach besonderem Ver-

Digitized by Google

fahren vollkommen harztrei gemacht ist. Er ist dann besser aufnahmefähig für die Einwirkung des Wasserglases. Natürlich ist die Anwendung solchen Stoffes nur dann möglich und wirtschaftlich, wenn eine Ia Hartpappe erzeugt werden soll, für die gute Preise erzielt werden. Sehr schlecht nehmen stark verholzte Fasern, also Holzstoff, das Wasserglas auf. Die Geschmeidigkeit der Pappe leidet durch das Wasserglas weniger, sofern reinere, vornehmlich Hadernrohstoffe benutzt werden; man beachte dabei, daß der Stoff nicht allzu schmierig gemahlen wird, hierdurch wird die Sprödigkeit erhöht. (?) Die gebräuchliche und empfehlenswerteste Form ist die, das Wasserglas dem Stoff im Holländer beizumischen.

B. T.

Waterproofed-Pappen.

Antwort auf Frage Nr. 2773 in Nr. 21, S. 1655.

Diese Bezeichnung ist etwas zu allgemein gehalten. Es kommt darauf an, ob diese „wasserdichten Pappen" durch und durch wasserdicht sein sollen, so daß sie ein längeres Liegen im Wasser aushalten, ohne daß ihr Inneres feucht wird, oder ob die Pappen nur abwaschbar sein sollen, also nur an der Oberfläche wasserabstoßende Eigenschaften zu haben brauchen. Hiernach wäre die Frage zunächst zu spezialisieren.

A. M.

Siebe für Pergamentersatz.

Antwort auf Frage Nr. 2774 in Nr. 21, S. 1655.

I. Zur Anfertigung von Pergamentersatz bedient man sich einfacher Siebe. Ich habe imit. Pergament stets auf einfachen Sieben Nr. 70 gearbeitet. Drillierte Siebe neigen dazu, die Siebseite, trotzdem dieser Stoff hart ist, mitunter mit schwacher Markierung zu versehen, welche beim Satinieren nicht immer verschwindet. Im übrigen hängt die Wahl der Siebnummer auch mit davon ab, wie lang das Metalltuch ist, bezw. welche Länge die stofftragende Fläche des Siebes hat. Bekanntlich ist dieser Stoff stets sehr schmierig und läßt das Wasser nicht leicht abziehen. Ist das Sieb also kurz, so muß es um etliche Nummern gröber als 70 gewählt werden, je länger es andererseits ist, umso feiner, bis hinauf zu 75, kann es gewählt werden.

G. T.

II. Während meiner langjährigen Praxis in ersten Pergamentersatzfabriken wurden stets einfache Siebe Nr. 75—80 verwendet, nirgends drillierte Siebe. Die einfachen Siebe haben sich gut bewährt. Da der Stoff von Pergamentersatz wegen der Fettdichtheit sehr schmierig gemahlen wird, ist es wichtig, daß die Siebe nicht grob sind, weil von dem verhältnismäßig kurzen Stoff sonst zu große Verluste entstehen.

K.

Nummer 21 unseres Blattes, welche 188 Seiten stark erschienen ist und 61 Seiten redaktionellen Text mit 34 Abbildungen und 28 Seiten Selbstdarstellungen enthält, kann, soweit der Vorrat reicht, zum Preise von ℳ 5. – portofrei zugesandt bezogen werden. Den Betrag bitten wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Geschäftsstelle des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Der Preis des Buches stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Digitized by Google

Brünieren von Formatwalzen.

Antwort auf Frage Nr. 2775 in Nr. 22, S. 1771.

Das Brünieren der gußeisernen Formatwalzen in den Pappenmaschinen geschieht zweckmäßig auf folgende Art. Zunächst muß die Walze mit Schmirgelleinen grober Körnung sehr sauber abgerieben werden, damit aller Rost entfernt wird. Alsdann wird die Oberfläche mit Putzwolle sauber nachgerieben. Inzwischen hat man sich eine Lösung bereitet, welche aus 2 Teilen kristallisiertem Eisenchlorid, 2 Teilen Spießglanzfett, 1 Teil Gallussäure und 5 Teilen Wasser besteht. Mit dieser wird die Oberfläche der Formatwalze mittels eines Pinsels gleichmäßig bestrichen und dann trocknen gelassen. Ohne die sich hiernach bildende Oxydationsschicht abzuwischen, wird die Lösung ein zweites Mal aufgebracht. Ist diese getrocknet, so wischt man die Schicht mit einem Wollappen ab und reibt trocken nach. Zeigt sich noch nicht genügende Brünierung, wird ein drittes oder viertes Mal Lösung aufgestrichen, trocknen gelassen und nachgerieben. Hiernach wird mit Wasser nachgespült, um jeden Ueberschuß der Lösung zu entfernen, trocknen gelassen und die Walze dann mittels eines in Leinölfirnis getauchten Wollappens abgerieben. Diese Brünierung ist eine dauernde. Es ist zu beachten, daß beim Stillstande der Pappenmaschine die Formatwalze stets soviel anzuheben ist, daß sie den Naßfilz nicht berührt; denn wenn dieselbe tagelang auf dem feuchten Filze ruht, bildet sich selbst bei der besten Brünierung ein Roststreifen, der den Filz färbt und die ersten Pappen verdirbt. P. D.

Von unserem Büchertisch.

Brusewitz Nordisk Papperskalender 1921. Unter Mitwirkung der Sekretäre der schwedischen Holzstoff- und Zellulosevereine herausgegeben von Hugo Brusewitz, Göteborg.

Die neue Auflage reiht sich in Druck und Ausstattung ihren Vorgängerinnen ebenbürtig an. Die Veränderungen in der Industrie sind bis in die letzte Zeit berücksichtigt. Der Papperskalender gibt wie früher für die Länder Schweden, Norwegen, Dänemark und Finnland eine nach Orten alphabetisch zusammengestellte Liste aller wichtigen Angaben über die betreffenden Firmen, wie Höhe des Aktienkapitals, Aufsichtsrat, kaufmännische und technische Leitung, Lage, Eisenbahnstation, Post- und Telegrammadresse, Zahl der Pferdekräfte, Zahl der Arbeitsmaschinen, Erzeugung nach Art und Menge, Gründungsjahr usw. Der Abschnitt über Schweden ist 136 Seiten stark, der über Norwegen 70 Seiten, Dänemark folgt mit 8 und Finnland mit 44 Seiten. Ein nach Ländern geordnetes Inhaltsverzeichnis ist untergeteilt nach Erzeugnissen: Papierfabriken, Handpapiermühlen, Pappen- und Kartonfabriken, Sulfatzellstoffabriken, Sulfitzellstoffabriken und Holzschleifereien, woran sich ein Bezugsquellenverzeichnis für einzelne Papiersorten, ein alphabetisches Namenregister und eine Zusammenstellung der Fabrikmarken anschließen. Ein reichhaltiger Anzeigenteil bildet den Schluß.

Eine farbige Karte in der Größe 61×72 cm läßt die Lage der mit verschiedenen Zeichen eingezeichneten Fabriken rasch erkennen.

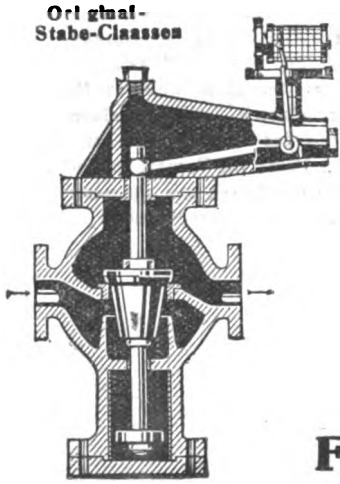
Der Preis des Adreßbuches beträgt 18 schwedische Kronen. Porto und Einschreibegebühren betragen ℳ 2.50. Es ist wie bisher gegen Voreinsendung des Betrages von unserer Geschäftsstelle zu beziehen.

Zwei kleine Druckschriften der Firma **Bopp & Reuther, Mannheim-Waldhof** führen die Titel **Wärmewirtschaft und Betriebskontrolle in Dampfkesselanlagen** von Oberingenieur Wilhelm E. Germer und **Betriebskontrolle durch Kesselspeise-Wassermesser.** Während die erste Schrift mehr allgemein gehalten ist, werden in der zweiten die Kesselspeise-Wassermesser der Firma beschrieben. Die Druckschriften werden auf Verlangen von der Firma kostenlos abgegeben.

Sulfitzellstoff von Dr. A. Klein.

Von dieser in Nr. 41 und 43 unseres Wochenblattes veröffentlichten Abhandlung wurden Sonderabdrucke hergestellt, welche zum Preise von ℳ 1.25 pro Exemplar portofrei zugesandt werden können. Den Betrag erbitten wir uns auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Ort gmaf-Stabe-Classen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Papiermarkt in Italien.

Die Zeitung „J. J. J." schreibt: Es scheint, daß im nächsten Monat ein weiterer Abbau der Papierpreise zu verzeichnen sein wird trotz der nicht geringen Nachfrage während der Wahlperiode. Deutschland und Oesterreich bieten fortgesetzt zu empfindlichen Konkurrenzpreisen an, und zwar hauptsächlich gewöhnliche Druckpapiere. Finnland, welches dem italienischen Markt nähergetreten war, hat sich verpflichtet, den englischen Markt zu versorgen, und bei uns seine Angebote nicht wiederholt. Die Schweiz macht trotz ihrer hohen Valuta Angebote zu Preisen, welche den deutschen und österreichischen nahekommen. Die Vereinigten Staaten und Kanada leiden unter einer Krise, dort erfordert der Konsum starke Preisherabsetzungen, und die Industriellen haben infolgedessen den Arbeitern Lohnverminderungen zum Vorschlag gebracht. Diese haben sich indessen geweigert, darüber zu verhandeln, trotzdem sie zugeben, daß die Lebensmittelteuerung nachläßt. Man sieht deshalb Streiks und Ausschließungen voraus.

Auch bei uns verbreitet sich allmählich die Verwendung von Papierspagat, und man bietet ein vorzügliches Erzeugnis an von außerordentlicher Festigkeit, Elastizität und Widerstandsfähigkeit, welches dem deutschen Fabrikat in keiner Weise nachsteht. Nur im Preise besteht ein kleiner Unterschied. Auch Papiergewebe verbreitet sich bei uns und findet für die verschiedensten Zwecke Anwendung.

Vom nordischen Holzmassemarkt.

Die Papierfabriken in England und den kontinentalen Ländern arbeiten dauernd mit verminderter Kraft. Kauflust ist deshalb trotz großer Preissenkung auf dem schwedischen Holzmassemarkt nicht festzustellen. Es bleibt nur eine radikale Produktionseinschränkung übrig, um Angebot und Nachfrage mehr in Einklang zu bringen, wie es in Norwegen bereits geschehen ist. Solange der Grubenarbeiterstreik in England andauert, ist auf ein Geschäft mit England nicht zu rechnen. Wahrscheinlich werden die Papierfabriken mit Rücksicht auf die lange Streikdauer sich allgemein auf ein Annullierungsrecht berufen mit der Begründung, daß die Kohlenrationierung eine Art force-majeure sei, was jedoch noch zu beweisen wäre. Die französischen Papierfabriken haben die Frage wegen der laufenden schwedischen Kontrakte ihrem Syndikat übergeben, das auf Grund folgender Forderungen: Preisreduktion von wenigstens 30%, Recht auf Lieferungsaufschub, Verteilung der Zahlung für diesjährige Lieferung auf 1921 und 1922, Recht für den Käufer, den Kontrakt ganz oder teilweise gegen entsprechende Vergütung zu annullieren, unterhandeln soll. Die schwedischen Werke werden aber sicher auf diese übertriebenen, ententehaften Forderungen nicht eingehen.

Die Preise für Zellulose und Schleifmasse stellen sich für leichtbleichende Sulfit auf K 460 fob Göteborg, K 450 fob Ostsee; für starke Sulfit K 410 fob Göteborg, K 400 fob Ostsee; für leichtbleichende Sulfat K 385 fob Göteborg, K 375 fob Ostsee; für starke Sulfat (Kraftmasse) K 360 fob Göteborg, K 350 fob Ostsee; für feuchte Schleifmasse K 90 bis 100 fob Göteborg, K 80—95 fob Ostsee; für trockene Schleifmasse K 200 fob Göteborg, K 180—190 fob Ostsee.

In mechanischer Masse haben einige kleinere Ausverkäufe in feuchter Masse stattgefunden zu Preisen, die für die Verkäufer äußerst verlustbringend waren. In mechanischer Masse ist die Konkurrenz von Finnland und Norwegen besonders scharf. In Amerika und Kanada ist die Lage für Schleifmasse ebenso gedrückt wie in Schweden. Kleinere Posten werden zu etwa K 70—75 entsprechenden Preisen angeboten. Für größere Kontrakte auf allmähliche Lieferung werden etwa K 90—100 für feuchte Masse von Schweden, je nach Verschiffungshafen, verlangt. Käufer für derartige Partien sind aber nicht im Markt, für den Bedarf werden nur kleine Partien gekauft. W. B.

Aus Finnland.

Die Finnische Papierfabriksvereinigung hat neuerdings eine zufriedenstellende Nachfrage nach Zeitungsdruckpapier zu verzeichnen.

Der Export des Monats Mai d. J. belief sich auf 7633,5 t. Der Export der Vormonate dieses Jahres betrug: Januar 7598,6 t, Februar 4503,2 t, März 6071 t, April 10 144,8 t und aller Monate, einschließlich Mai, zusammen 35 951,1 t. In dem gleichen Zeitraum wurden im Jahre 1920 an Umschlag-, Zeitungs- und Schreibpapier exportiert 50 917 t.

A. K.

Finnlands Holzschliffausfuhr.

Nach den Angaben des Finska Träsliperi Föreningen, Helsingfors, wurden in den ersten fünf Monaten des Jahres 1921 im ganzen 3076 t Holzschliff tr. und 2584 t Pappen tr. ausgeführt. In dem gleichen Zeitabschnitt wurden im Jahre 1920 ausgeführt: 22 729 t Holzschliff und 18 472 t Pappen. Im Juni 1921 ist jedoch die Nachfrage gestiegen.

A. K.

Digitized by Google

Südwestdeutscher Papierholzmarkt.

Der Fftr. Ztg. wird geschrieben: Der ergebnislose Verlauf einer Reihe größerer Verkäufe von Nadelpapierholz in den süddeutschen Forsten beweist deutlich die Krise am Papierholzmarkt. Kein Händler will sich dazu verstehen, heute Preise für neue Ware zu zahlen, die auch nur annähernd an die Anschlagswerte heranreichen. Nichts kann darüber hinwegtäuschen, daß der Papierholzmarkt mit Ware überlastet ist, der Hauptdruck auf die Preise geht von dem Ueberangebot aus. Dazu kommt freilich, daß die Zellstoffindustrie große Zurückhaltung im Einkauf bekundet. Für den Papierholzhandel, der bisher mit der Abgabe seiner Ware zögerte, sind durch die neuerlichen Preisrückgänge empfindliche Verluste entstanden.

Holländer-Betrachtungen.

Mechanisch-technologische Skizze über die Vorgänge beim Mahlen der Papierstoffe im altbewährten Holländer mit zweikanäligem offenen Troge.

Von Professor Ernst Kirchner, Chemnitz in den Kriegsjahren 1917/18 bearbeitet.

Diese 32 Seiten starke Broschüre mit 8 Figuren kostet postfrei Mk. 3.—. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Vom Altpapiermarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird berichtet:

Mitteldeutschland. Nach Papierabfällen herrscht seitens der Papierfabriken in kleinem Umfange Nachfrage, die Preise sind jedoch so niedrig, daß an dem ganzen Papiergeschäfte nichts verdient wird. Dabei sind die Papierfabriken sehr peinlich in der Abnahme und stellen manchmal Bedingungen, die nur zu Differenzen führen. Die Fabriken werden über kurz oder lang gezwungen sein, höhere Preise anzulegen, da momentan wenig Material auf den Markt kommt, und die Händler wegen der niedrigen Preise nur das verkaufen, was wegen Platzmangel unbedingt fort muß.

Leipzig. Die Lage auf dem Papiermarkt ist nach wie vor sehr schwierig. Wenn Verkäufe getätigt werden, dann zu sehr gedrückten Preisen. Die Läger liegen überall voll. Es kann nur mit einem ganz bescheidenen Nutzen kalkuliert werden, der in gar keinem Verhältnis zu den für die Ware aufgewendeten Arbeitslöhnen steht.

Westfalen. Die Marktlage ist zurzeit recht trübe und hat sich seit den letzten Wochen nicht zum Besseren geändert, da bei den meisten Papierfabrikanten noch große Vorräte in Altpapier vorhanden sind, dagegen nur wenig Aufträge vorliegen. Eine Besserung ist vor Anfang August kaum zu erwarten.

Deutsche Phosphorbronze-Industrie

E. v. Münstermann G. m. b. H.

Kattowitz, O.-S.

Metallwerke ♦ Maschinen- und Armaturenfabrik ♦ Eisengießerei.

Holländermesser und Grundwerkschienen

aus Ia Dr. Künzels Original-Phosphorbronze,

bestbewährter, garantiert zink- und eisenfreier Legierung, aus vollem Material kalt heruntergewalzt, genau gerade gerichtet, Kanten behobelt und mit Einschnitten versehen.

Ferner:

Komplette Grundwerke, Mahlscheiben, Schaberklingen, Ueberzüge für Naßpreßwalzen, dicht u. porenfrei. **Kompl. Walzen** aus bester Dr. Künzels Original-Phosphorbronze.

Metallguß aller Art, roh und fertig bearbeitet.

Armaturen wie Absperr-Ventile, Schieber und Hähne aus säurebeständiger Phosphorbronze u. aus Eisen.

Spezial-Vertreter für Mittel- und Süddeutschland:

Papierfabriksdirektor

Heinr. Huber in Heppenheim a. d. Bergstr.,

Telephon Nr. 207 Bismarckstr. 15

erteilt fachmännischen Rat

Digitized by Google

Vom Lumpenmarkt.

Schlesien. Die Aussicht im Lumpenhandel ist eher schlechter als besser geworden. Wenn auch wirklich von Papiermacherlumpen leinene Lumpen, gegebenenfalls auch Hellkattun und Blaukattun, etwas mehr gefragt sind, so sind die Preise dafür derart niedrig, daß diese in keinem Verhältnis zu den Preisen stehen, die für unsortierte Lumpen bezahlt werden.

Westfalen. Das Geschäft liegt nach wie vor sehr ruhig; es sind nur einige bessere Sorten von Wollumpen und bessere Sorten Leinenlumpen zu verkaufen, und nur zu billigen Preisen. Die geringen Sorten sind dagegen fast nicht loszuwerden.

Bericht über die Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

Mitgeteilt vom Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8.

Allgemeines. Auf den amerikanischen Seefrachtmärkten hatte sich im vergangenen Monat ein vorübergehendes Anziehen der Frachten bemerkbar gemacht unter dem mittelbaren Einfluß des Bergarbeiterstreiks in England. Auf den Hamburger Seefrachtenmarkt ist dies jedoch ohne Einfluß geblieben, nach Amerika, England und Spanien sind die Frachten weiter äußerst niedrig und das Geschäft infolge des geringen Exportes sehr flau. Für größere Partien ist deshalb günstige Fracht zu bedingen.

Ostsee. Die Deutsch-Finnländische Linie macht bekannt, daß sie die Tourenfahrt nach St. Petersburg demnächst wieder aufzunehmen gedenkt. Der Hafen von St. Petersburg wird zurzeit für die Aufnahme der Schiffe und Entlöschung der Ladung instand gesetzt, doch ist die Eröffnung noch nicht bekanntgegeben. Sofort nach Eröffnung des Hafens soll der Tourdienst wieder aufgenommen werden. Für eventuell vorliegende Ladungen bittet die Reederei um nähere Anfragen.

In sämtlichen Häfen Norwegens herrscht seit mehreren Wochen Streik der Seeleute und Transportarbeiter. Trotzdem sind die Tourlinien bemüht, den Verkehr nach den Haupthäfen aufrechtzuerhalten, wo sie die Ladung mit der eigenen Schiffsmannschaft löschen.

Afrika. Nach den portugiesischen Kolonien in Ost- und Westafrika hat die Compania Nacional de Navigacao in Verbindung mit der Oldenburg-Portugiesischen Dampfschiffsreederei einen regelmäßigen Tourdienst eingerichtet.

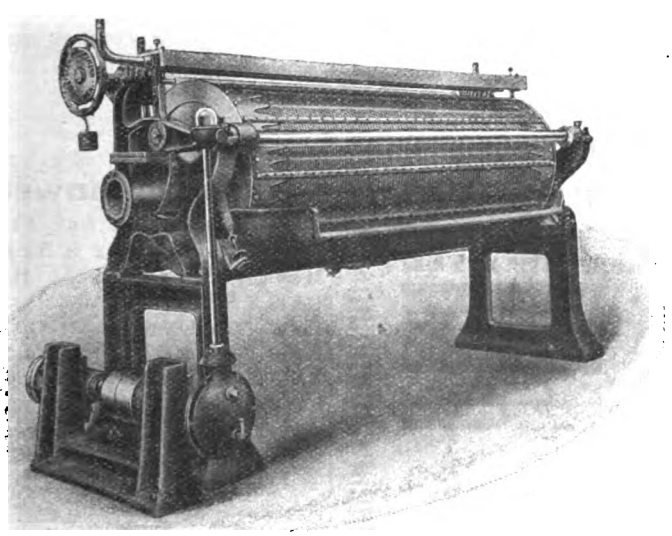
Nach Marokko wird für den 25. Juni der Dampfer „Lucens" angezeigt.

Ostasien. Die Deutsch-Astralische Dampfschiffsgesellschaft hat ihren Liniendienst von vor dem Kriege nach Niederländisch-Indien wieder aufgenommen und läuft Port Said und Colombo an. Der erste Dampfer wurde am 11. dieses Monats expediert, dem als nächster D. „Antenor" am 9. Juli folgt.

Patent **Lamort Knotenfänger**

mit **gefrästem Zylinder** Schutzmarke Rembo

D. R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1150 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finckh

Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Lage der schwedischen Sulfitspritindustrie.

Der Kampf, den die Antialkoholvereine Schwedens führen, dürfte, falls sie ihre Forderungen durchsetzen können, zu einer Stillegung der in den letzten Jahren errichteten Sulfitspritfabriken führen. Die interessierten Sulfitspritfabrikanten Uddeholms Aktiebolag und Billeruds Aktiebolag machen darauf aufmerksam, daß dadurch das in dieser Industrie angelegte Kapital von 10 Millionen Kronen verloren wäre. Auch weisen diese Gesellschaften darauf hin, daß ihre Produkte hauptsächlich als Motorsprit verkauft würden und in diesem starke Nachfrage bestehe, weil alle Petroleum liefernden Länder in den nächsten Jahren einen viel größeren eigenen Verbrauch an Petroleum haben werden als bisher, und daher Schweden die erforderlichen flüssigen Brennstoffmengen in Gestalt von Motorsprit sich selbst schaffen müßte. Außerdem sei noch zu berücksichtigen, daß die schwedische Sulfitspritindustrie heute einen Motorsprit erzeuge, der dem handelsüblichen Benzin absolut gleichzustellen wäre und weit billiger als dieser geliefert werden könnte. A. K.

Die neuen Fernsprechgebühren.

Die Fernsprechgebühren sind, wie amtlich mitgeteilt wird, in dem neuen Fernsprechgesetzesentwurf von Grund auf neu gestaffelt. Bisher beträgt die Gebühr für eine Verbindung bis zu 3 Minuten Dauer und bis zu einer Entfernung von 25 km 80 ₰, darüber hinaus bis zu 50 km 1 ℳ, über 50—100 km 2 ℳ, bis 300 km 3 ℳ, bis 500 km 4 ℳ, bis 750 km 5 ℳ, bis 1000 km 6 ℳ und über 1000 km 8 ℳ. Künftig soll ein Gespräch bis zu 3 Minuten Dauer auf eine Entfernung bis zu 5 km nur 25 ₰ kosten. Darüber hinaus sind folgende Gebührensätze vorgesehen: Bis 15 km 75 ₰, über 15—25 km 1.25 ℳ, bis 50 km 2 ℳ, bis 100 km 3 ℳ und von da ab für je 100 km mehr 1.50 ℳ. Um dem deutschen Fernsprechbenutzer die unvermeidlich gewordene Gebührenerhöhung etwas weniger fühlbar zu machen, sollen bei Gesprächen von Entfernungen über 100 km, sobald die erste 3 Minuteneinheit überschritten ist, nicht mehr wie bisher Gebühren für weitere 3 Minuteneinheiten, sondern nur noch für einzelne Minuten dergestalt erhoben werden, daß der dritte Teil der für die erste Gebühreneinheit geltenden Gebühr berechnet wird. Hand in Hand mit der Neuregelung der Gebühren geht der Ausbau des geplanten deutschen Fernsprechkabelnetzes.

E. Kirchner. Das Papier.
III. Teil.

Die Halbstofflehre der Papierindustrie.

Abschnitt B. u. C. Zellstoff.

Die Strohstoff- und Holzzellstoff-Fabrikation

mit 293 Tafeln oder Einzeldarstellungen.

Dieses Werk kann leider nicht mehr vollständig geliefert werden.

Vollständig vorhanden sind die folgenden 11 Abschnitte:

Geschichte der Zellstoff-Fabrikation	Seite 1—48
Das Holz	„ 153—183
Aufbereitung der gekochten Zellstoffe	„ 479—512
Entwässern der Zellstoffe	„ 513—520
Lufttrocknen der Zellstoffe	„ 573—584
Abwässer der Zellstoff-Fabriken	„ 585—596
Anlage, Kosten und Kalkulationen	„ 597—616
Physikalische und papiertechnische Eigenschaften der Zellstoffe	„ 616—625
Chemisches	„ 626—630
Papierstoff-Garne, mechanische Zellstoff-Verspinnung	„ 630—632
Kunstseidenfabrikation	„ 633—640

Zellstoffe ausländischer Pflanzen, ferner alphabetisches Sach- und Namenregister.

Dagegen fehlen von den 8 Abschnitten: „Fabrikation gelben ord. Strohstoffs" die Seiten 49—56, „Chemikalien und Lösungen für Zellstoffe" die Seiten 97—104, 129—136 und 145—152, „Die Wiedergewinnungsverfahren" die Seiten 193—208, 225—240 und 249—261, „Laugenbereitung der Natron-Verfahren" die Seiten 262—264, „Sulfitlösungen" die Seiten 289—296, 305—336, „Kochen der Zellstoffe" die Seiten 361—392, „Material der Stoffkocher" die Seiten 409—432, „Bleichen der Zellstoffe" die Seiten 553—560. Von den insgesamt 293 Figuren und Tafeln fehlen 105 (2—8, 28—35, 68—73, 83—93, 94—102, 123—125, 137—154, 163—183, 194—210, 266—270).

Es können also einschließlich des Vorwortes und Inhaltsverzeichnisses (Seiten I—XII) 480 Seiten mit 188 Figuren und Tafeln ungebunden abgegeben werden. Der Preis dafür beträgt einschließlich Porto und Verpackung ℳ 30.—, welcher Betrag auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen ist. Leider sind auch von diesen Bogen nur noch eine beschränkte Anzahl vorrätig.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren (Rhld.) beigeheftet.

Außerdem fügen wir der Gesamtauflage Beilagen der Firmen Fried. Krupp, Akt.-Ges. Grusonwerk, Magdeburg-B. und Schiff & Stern, Leipzig 41 bei.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

LIBRARY

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 30. Juni 1921. Nummer 26.

FINNISCHER CELLULOSE-VEREIN

Vertreter: H.&A. GRATENAU, HAMBURG.

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115. 12201, 7606.
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Vorwärmer jeder Art und Größe liefert als Spezialität
H. Tschentschel, Maschinenfabrik, Breslau 3/4. Fernruf: Ring 9421.

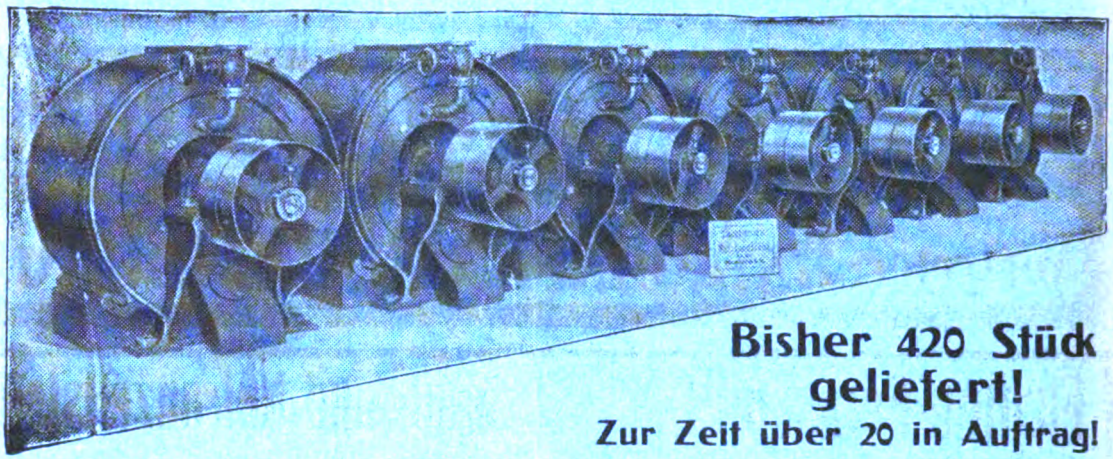
Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. A. Weinstr. 28

Max Schüler & Co.
Hamburg, Mönckebergstraße 9 ⋄ Haus Roland.
Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.
Eigene Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit-Zellulose
Weißer und brauner Holzstoff
Kaolin
Harz
Schwefel
Papier
Pappe

Digitized by Google

Schleuder-Sortierer.



Bisher 420 Stück geliefert!

Zur Zeit über 20 in Auftrag!

EMAG

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose.

Roststab-Gießerei.

Eisengießerei & Maschinenfabrik

Akt.-Ges.,

Bautzen i. Sachsen.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifband-Bezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebestörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.**

52. Jahrgang. **30. Juni 1921.** **Nummer 26**

Inhaltsverzeichnis.

Verein Deutscher Papierfabrikanten, Gruppe Besetzte Rheinlande	2097	Die Pappenfabrikation	2107
Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie	2098	Trockenfilze	2108
Vermittlungsstelle für Metalltuch	2098	Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IX	2109
Industrieller Mittelstand	2099	Geschäftsberichte	2110
Interessantes aus dem Rechtsleben	2100	Freigabe der Einfuhr von Papierholz	2111
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure	2101	Geschäfts- und Personalnachrichten	2111
Ueber neuere Verfahren zur Aufschließung von Holz und anderen Pflanzenfasern	2102	Briefkasten	2115
		Von unserem Büchertisch	2116
		Marktberichte	2118
		Beilagen-Hinweis	2118

Verein Deutscher Papierfabrikanten.

Gruppe: Besetzte Rheinlande.

In Bad Ems im Hotel Bremerhof wird eine besondere Vertretung unseres Wirtschaftsausschusses für das Papierfach des besetzten Gebietes unter der Leitung des Majors a. D. Herrn Zimmermann eingerichtet, der bisher in meiner Geschäftsstelle gearbeitet hat. Die neuerrichtete Geschäftsstelle des Wirtschaftsausschusses in Bad Ems vertritt uns unmittelbar gegenüber der Gebührenabteilung des Ausfuhramtes und der Bank L. J. Kirchberger, Bad Ems, und hat die Ueberwachung und Verrechnung der Gebühren vorzunehmen.

Die Aus- und Einfuhranträge im Verkehr mit dem unbesetzten Gebiet sind nunmehr auch unserer Geschäftsstelle in Bad Ems, Hotel Bremerhof (nicht mehr wie bisher Braubacherstraße 52) einzusenden, die für die schleunigste Ueberleitung der täglich eingehenden Anträge Sorge trägt. Sonstige Aufgaben können von unserer Geschäftsstelle in Bad Ems nicht übernommen werden, insbesondere sind nach wie vor die Aus- und Einfuhranträge im Verkehr mit dem Auslande an mich und meine Geschäftsstelle in Köln, Gereonshof 8 C I. Et. einzureichen, damit sie hier vorgearbeitet werden können. Auch ist allein unsere Geschäftsstelle in Köln berufen, unseren Firmen Auskunft und Rat in Ausfuhrangelegenheiten zu erteilen.

Firmen, die von dem neueingerichteten Gebührenverrechnungs- und Zahlungsverfahren keinen Gebrauch machen wollen, werden gebeten, mir dies freundlichst bald mitzuteilen.

Dr. Coerper.

Digitized by Google

Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie E. V.

Bericht über die diesjährige ordentliche Mitgliederversammlung.

Die Mitgliederversammlung fand am 21. Juni 1921 in Dresden statt. Trotzdem gleichzeitig an anderen Orten Papiermachersitzungen stattfanden, was leider nicht zu vermeiden war, zeigte die Versammlung einen befriedigenden Besuch. Der Vorsitzende, Herr Generaldirektor Lehmann, Königsberg i. Pr., begrüßte die Erschienenen, insbesondere auch den Vertreter der Landesstelle Sachsen der Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, Herrn I. Bürgermeister a. D. Fritzsch. Herr Kommerzienrat Schinkel, Penig, überbrachte der Versammlung die Grüße der Gruppe Sachsen und wünschte der Tagung einen guten Verlauf.

Der Geschäftsbericht für das Jahr 1920/21 wurde gedruckt vorgelegt und vom Geschäftsführer in einem eingehenden Referat ergänzt. Die Versammlung folgte den Ausführungen mit großem Interesse und lebhaftem Beifall. Im Anschluß an den Geschäftsbericht fand eine eingehende Aussprache statt, in deren Verlauf sich alle Redner für das Festhalten an der Arbeitsgemeinschaft und an der tariflichen Regelung des Arbeitsverhältnisses aussprachen. Der vor wenigen Tagen in Bayern gemachte Versuch, aus politischen Motiven einen Generalstreik durchzuführen, gab Veranlassung, der Auffassung Ausdruck zu verleihen, daß die Politik unter allen Umständen aus den Betrieben ferngehalten werden müsse. In der zurzeit vielfach erörterten Frage des Lohnabbaus war sich die Versammlung dahin einig, daß diese nicht schematisch erörtert werden dürfe. Von den Gewerkschaften müsse jedoch verlangt werden, daß sie ihre Lohnpolitik mit Produktionspolitik verbinden, ohne welche der Versuch, die Lasten aus dem Londoner Diktat aufzubringen, von vornherein als aussichtslos bezeichnet werden müsse.

Der bisherige Vorsitzende, Herr Generaldirektor Lehmann, Königsberg i. Pr., wurde einstimmig wiedergewählt, desgleichen auch die Rechnungsprüfer und deren Stellvertreter, die Herren Fabrikbesitzer Schulte, Düsseldorf, Dir. Grothe, Stettin, Dr. Rocholl, Mainz-Kostheim, und Dir. Steidel, Berlin.

Nach Erledigung der Tagesordnung wurden noch verschiedene tarifrechtliche Streitfragen erörtert.

Geschäfts-Abwicklung der Vermittlungsstelle für Metalltuch in Liqu.

Da der Siebbezug seit 31. Mai d. J. siebbezugscheinfrei vor sich geht, so stellt die V. f. M. seither auch keine Siebbezugscheine mehr aus. Sie erhält aber von allen Metalltuchfabriken Endaufstellungen darüber, mit wieviel kg Siebbezugscheinen die Siebbezieher bei der einzelnen Metalltuchfabrik im Soll oder Haben stehen. Diese Endaufstellungen werden von der V. f. M. zusammengestellt, und es wird auf diese Weise erhoben, ob der einzelne Siebbezieher bei all seinen Sieblieferern zusammengerechnet noch ein Guthaben übrig hat oder ob er sich im Rückstand mit Altsieblieferungen befindet. Im ersteren Falle wird er bei der Schlußabrechnung für jedes kg Siebbezugscheinüberschuß von der V. f. M. ℳ 8.— herausbezahlt bekommen, für jedes kg Rückstand kann entweder ebensoviel nachbezahlt werden, oder es sollen eben die rückständigen Altsiebmengen nachgeliefert werden, die die V. f. M. bis auf weiteres in alter Weise entgegennimmt, ebenso gutschreibt und mit ℳ 1.— das kg Rollensieb bezw. ℳ —.80 das kg Siebstücke ausbezahlt, wenn auch keine Scheine dafür mehr ausgestellt werden. Ergibt sich durch Ueberlieferung von Altsieben noch ein Ueberschuß, so wird dieser wie der Ueberschuß an Bezugscheinen mit ℳ 8.— das kg Bezugschein oder ℳ 9.60 das kg Altsiebe bezahlt.

Für 120 kg Siebbezugscheinrückstand sind wie bisher nur 100 kg Altsiebe nachzuliefern. Möglichst baldige Ablieferung liegt im Interesse der Gesamtheit, da dann um so bälder die Schlußabrechnung stattfinden kann.

Vermittlungsstelle für Metalltuch in Liqu.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Die Postanstalten nehmen Bestellungen auf das Wochenblatt für das 3. Vierteljahr auch jetzt noch zum Preise von ℳ 8.40 an.

Digitized by Google

Industrieller Mittelstand.

Von Rechtsanwalt Lammers.

Der täglich schärfer werdende Kampf um den Weltmarkt hat das Wort von der Rationalisierung der industriellen Betriebe in den Vordergrund des Interesses gerückt. Das an und für sich selbstverständliche Streben, unsere industriellen Werke möglichst wirtschaftlich zu gestalten, wird teils nach der technischen, teils nach der organisatorischen Seite durch zahlreiche Erörterungen in Büchern, Fachzeitschriften und industriellen Verhandlungen belebt und gefördert. Mitunter muß man sogar beobachten, daß eine gewisse Ueberspannung droht, welche sich vor allem auf dem Gebiete der Normalisierung und Typisierung bemerkbar macht. Trotzdem ist es erfreulich, daß die deutsche Industrie den Kampf mit den immer größer werdenden Schwierigkeiten mutig aufnimmt und den Kopf nicht in den Sand steckt.

Nach der organisatorischen Seite steht zweifellos die Bildung von Interessengemeinschaften im Mittelpunkt der Bewegung. Man sucht und findet auch vielfach in der wechselseitigen Anlehnung technische und wirtschaftliche Vorteile der verschiedensten Art. Es wäre jedoch gänzlich verfehlt, wenn man für alle Industrien an derartige Gebilde den gleichen Maßstab anlegen wollte, wie er vielleicht für die Montanindustrie oder die chemische Großindustrie am Platze sein mag. Allerdings haben die in derartigen Industrien gewordenen gigantischen Zusammenschlüsse die Augen der ganzen Welt in erster Linie auf sich gezogen, aber damit ist nicht gesagt, daß die äußere Großartigkeit das Typische sein müsse, wie denn überhaupt die Wirtschaftlichkeit eines Betriebes keineswegs von der Größe seines Umfanges abhängt. Vielmehr kann auch der mittlere und kleinere Betrieb in zahlreichen Fällen mindestens die gleiche innere Gesundheit aufweisen wie der modernste Großbetrieb. Ebenso kann die Arbeitsgemeinschaft zwischen kleinen und kleinsten Werken in deren natürlichem Rahmen relativ fruchtbringender erscheinen als diejenige innerhalb des größten Konzerns. Gerade die Papierindustrie bietet den zweifelsfreien Beweis für diese Tatsachen.

Die Papierindustrie umfaßt trotz einer gewissen äußeren Aehnlichkeit der maschinellen Einrichtungen in den einzelnen Fabriken eine große Fülle von Erzeugnissen. Die Fabrikate gliedern sich von den typischen Massenprodukten bis zu den feinsten Spezialartikeln, deren Herstellung nicht selten von dem Schleier gewisser Fabrikationsgeheimnisse umgeben ist. Da nun im allgemeinen der Bedarf an Waren der letzteren Art stets ein beschränkter ist, so finden die auf Massenerzeugung eingestellten Anlagen auf derartigen Gebieten meistens keineswegs die Möglichkeit der rationellen Betätigung. Daneben gibt es noch zahlreiche sonstige Produkte, bei deren Erzeugung auch die kleineren Fabriken mit den großen Werken durchaus Schritt halten können, weil insbesondere die Beschaffung der nötigen Rohstoffe durch den Großbezug nicht zu nennenswert günstigeren Preisen erfolgen kann, und außerdem nach der technischen Seite die Masse nicht den Ausschlag gibt. Es sei in dieser Beziehung insbesondere auf die Verarbeitung von Altpapier und manchen Lumpensorten verwiesen.

Der Fehler, der meines Erachtens in der Papierindustrie nicht selten gemacht wurde, ist der, daß mittlere und kleinere Fabriken ihr Heil in der Herstellung einer möglichst großen Anzahl von Fabrikaten erblickten, wobei sie nicht einmal zwischen Massen- und Spezialprodukten unterschieden. Zweifellos kann z. B. im allgemeinen Zeitungsdruckpapier auf den modernen, schnell laufenden Maschinen wirtschaftlicher erzeugt werden als auf kleinen Anlagen älterer Art. Selbstverständlich spielen auch sonstige Momente, wie vor allem das Vorhandensein billiger Kraft, hierbei eine nicht unwesentliche Rolle. Im ganzen aber hat es sich erwiesen, daß hier der Großbetrieb, vor allem wenn er sich eine eigene Halbstofferzeugung angegliedert hat, auf die Dauer im Vorsprung ist. Hieraus müßten die kleineren Werke im eigensten Interesse die notwendige Lehre ziehen.

Ebensowenig kann es auf die Dauer zweckmäßig erscheinen, wenn eine Fabrik, die nur über eine oder zwei Maschinen verfügt, ihr Augenmerk darauf richtet, daß sie heute diese, morgen jene Papiersorte erzeugt, je nachdem die augenblickliche Konjunktur es vorteilhaft erscheinen läßt. Ein solches Verfahren führt dazu, daß das Unternehmen nach der technischen und kaufmännischen Seite ins Flattern gerät und zum Sklaven der Marktverhältnisse wird. Liegt der Markt einmal fast völlig darnieder, wie es gegenwärtig der Fall ist, so fehlt solchen Fabriken die letzte Stütze, welche in der dauernden,

Digitized by Google

freundschaftlichen Verbindung mit einer gediegenen Stammkundschaft und in dem Ruf besonderer Leistungsfähigkeit auf ganz bestimmt umrissenen Gebieten liegt.

Deshalb erscheint es gerade für kleinere Werke zweckmäßig, sich mit verwandten Betrieben über eine gewisse Gemeinschaftsarbeit zu verständigen, welche der einzelnen Anlage gestattet, mit der Herstellung gleichartiger Sorten in glatterem Fluß zu bleiben. Eine derartige wechselseitige „technische Nothilfe" hat zur Voraussetzung die kaufmännische Verständigung bezüglich der Zuweisung bestimmter Absatzgebiete — sei es regionaler, sei es sachlicher Art — und umgekehrt die Uebernahme der Verpflichtung, sich entsprechend von anderen Gebieten fernzuhalten. Auf diese Weise allein kann auch vermieden werden, daß in den Zeiten schlechten Absatzes die Kundschaft durch massenhafte Angebote von den verschiedensten Fabriken in eine immer stärkere Zurückhaltung im Einkauf hineingetrieben wird.

Wie ich bereits am 3. Juni in München ausführte, sind die in der Papierindustrie heute vorwiegend üblichen Preiskonventionen nicht fähig, die oben geschilderten unterschiedlichen Verhältnisse und Lebensbedingungen ohne weiteres auszugleichen. Es haben sich im Kriege zahlreiche Fabriken in Konventionen aufnehmen lassen, zu denen sie ihrer technischen Eigenart nach nicht dauernd gehören können. Wenn derartige Mitglieder die ihnen verliehene Gleichstellung im Stimmrecht dazu benutzen, um rationelleren Anlagen entgegen den Bedürfnissen des Marktes hohe Verkaufspreise aufzuzwingen, weil sie selbst ohne solche nicht bestehen können, so muß die notwendige Folge die baldige Auflösung der Verbände sein. Damit wird, wie die bisherigen Ausführungen beweisen, keineswegs einer Vormachtstellung der Großbetriebe das Wort geredet, vielmehr wird nur verlangt, daß jede Fabrik lediglich an derjenigen Stelle für sich maßgebliche Bedeutung fordert, an der sie es ihrer Natur nach mit Recht fordern kann. Die Verbände sind weder dazu da, denjenigen zu helfen, die den technischen Fortschritt nicht mit eiserner Konsequenz erstreben, noch diejenigen auf den Schild zu heben, welche „Hans in allen Gassen" sein wollen.

Soweit diese Grundsätze anerkannt werden, ist es die vornehmste Pflicht, sowohl unserer wirtschaftlichen Verbände wie der Preiskonventionen, mit aller Kraft für die Erhaltung eines gesunden Mittelstandes in der Industrie einzutreten. Mit Recht wurde kürzlich von maßgebender Stelle im Reichsverband der Deutschen Industrie betont, daß die mitunter als Allheilmittel angepriesene Vertrustung der Industrie neben mancherlei wirtschaftlichen Nachteilen für die Allgemeinheit vor allem deshalb bedenklich erscheine, weil dadurch die Schicht der selbständigen Unternehmer mehr und mehr zurückgedrängt oder gar zum Absterben verurteilt werde. Es muß deshalb als eine durchaus berechtigte Forderung anerkannt werden, wenn verlangt wird, daß die von der Gesamtheit der Industrie geschaffenen Organisationen nicht zum Stützpunkt einer einseitigen Entwicklung in einer derartigen Richtung werden. Umgekehrt müssen aber auch die mittleren und kleineren Werke beweisen, daß ihnen modernes Denken und Arbeiten ebenso möglich wie berechtigt und wertvoll erscheint.

Interessantes aus dem Rechtsleben.

Militärtestamente im Frieden.

Unser neues Wehrgesetz, das uns die Organisation der letzten Reste unseres einst so stolzen Heeres bringt, hält letztwillige Verfügungen in erleichterter Form, sogenannte Militärtestamente, wie auch früher aufrecht, aber nicht nur in Kriegszeiten, sondern entsprechend unserer unruhigen Zeit auch in solchen Bezirken, in denen auf Grund des Artikels 48 der Reichsverfassung Maßnahmen zur Aufrechterhaltung der öffentlichen Ruhe und Sicherheit getroffen sind, wenn dazu die Wehrmacht herangezogen ist. In den jetzigen Kommunistenaufständen also, wie sie namentlich in Mitteldeutschland in schärfster Weise aufgetreten waren, würde diese Voraussetzung nicht zugetroffen haben. Es ist dort lediglich mit der grünen Schutzpolizei gearbeitet worden, und das Einsetzen der Reichswehr ist unterblieben.

So eigenartig es klingt, erlaubt unser Wehrgesetz also Militärtestamente in Friedenszeiten. Auch die Form der Militärtestamente, die von Angehörigen der Wehrmacht, von Kriegsgefangenen und Geiseln in der Gewalt des Feindes und von Personen an Bord eines in Dienst gestellten Schiffes der Reichsmarine errichtet werden können, ist im Wehrgesetz neu geregelt.

Die Militärtestamente werden gültig er-

Digitized by Google

richtet, schon wenn sie vom Erblasser eigenhändig geschrieben und unterschrieben sind. Die vom Bürgerlichen Gesetzbuch sonst erforderte Angabe des richtigen Ortes und der richtigen Zeit der Errichtung wird für das Militärtestament nicht verlangt. Kann der Erblasser nur noch wenig schreiben, so genügt es auch, wenn ein Dritter das Militärtestament schreibt und der Erblasser und zwei Zeugen oder ein oberer Beamter der Wehrmacht oder ein Offizier mitunterschreibt. Schließlich reicht es hin, wenn auch die Unterschrift nicht mehr geleistet werden kann, daß über die mündliche Erklärung des Erblassers eine schriftliche Verhandlung aufgenommen wird, dem Erblasser vorgelesen, von ihm genehmigt und von dem Urkundsbeamten nebst den Zeugen unterschrieben ist. Als Urkundsbeamte können allein fungieren die oberen Beamten der Wehrmacht, ferner ein Offizier, wenn er zwei Zeugen zuzieht oder noch einen weiteren Beamten. Eine solche Urkunde hat die Beweiskraft einer öffentlichen Urkunde. Um etwaigem Zweifel an der Errichtungszeit der beiden erstgenannten Arten der Militärtestamente zu begegnen, spricht das Gesetz die Vermutung für die Richtigkeit der angegebenen Zeit der Errichtung aus. Wesentlich ist auch die Bestimmung, daß ein Militärtestament, welches in einem Feldnachlaß gefunden wird, vermutungsweise gerade in der Zeit errichtet wurde, als die erleichterte Form zulässig war.

Die Militärtestamente sind nun nicht für die Dauer gedacht für alle solche Personen, welche glücklich aus dem Kriege oder aus einer Unruhenbekämpfung zurückkehren. Man will den Erblasser zwingen, daß er seinen in der Aufregung des Kampfes gefaßten Willen erneut ruhig überlegt. Daher sind Fristen von einem Jahr und bei Personen auf Kriegsschiffen von zwei Jahren gesetzt, innerhalb deren nach Aufhören des Gefahrzustandes die Militärtestamente ihre Gültigkeit verlieren. Fällt aber der Erblasser in dem Kampf, ist er also gar nicht mehr fähig, eine andere letztwillige Verfügung zu errichten, so bleibt es selbstverständlich bei dem Militärtestament. Ebenso in Fällen, in denen der Erblasser beispielsweise mit einer Kopfverwundung zwar zurückkehrt, aber infolgedessen geistig nicht mehr in der Lage ist, einen testamentarischen Willen zu äußern.

Dr. Schulze.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Adressenänderungen:

Herr Dipl.-Ing. Hugo Lauber, bisher in Cosel-Oderhafen, jetzt in Weißpapierfabrik Aschaffenburg.

Herr Dr. Joseph Pelzer wohnt jetzt in München, Wagmüllerstraße 16.

Herr Dipl.-Ing. B. Cornely, bisher Soden i. Taunus, wohnt jetzt in Neuenhain i. Taunus, Königsteinerstr. 10.

Herr Rudolf Hückler, bisher Cöthen i. Anhalt, jetzt Weisenbachfabrik, Murgtal, Baden.

Firma Köln-Rottweil A.-G. Berlin, bisher Dorotheenstr. 36, verlegte ihre Büroräume nach NW 40, Hindersinstr. 8.

Herr Ing. Herbert Lenz, bisher Direktor der Papierfabrik C. H. Dittrich in Nikolai, ist jetzt technischer Direktor der Papier- und Holzstoffabriken Günther & Richter in Bockau bei Aue, Bez. Zwickau.

Herr Dr. Hugo Hamburger, bisher Berlin W, Unter den Linden 32, ist nach Ternitz-Südbahn, Niederösterreich, verzogen.

Firma Koholyt Aktiengesellschaft, bisher Berlin W 35, Potsdamerstr. 103a, verlegte ihre Geschäftsräume nach Berlin W 57, Potsdamerstr. 75.

Herr Walther Kauffmann, bisher Ebersbach a. d. Fils, wurde als Werkführer und Betriebschemiker der Stattersdorfer Zellulose-, Papier- und Holzstoffabriken Matthäus. Salzer & Söhne in Stattersdorf bei St. Pölten, Niederösterreich, angestellt.

Herr Dipl.-Ing. Dr. Herm. Fleischer hat seinen Posten als Chef-Chemiker der Akt.-Ges. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg, aufgegeben und ist in die Seidenpapierfabrik Eislingen in Eislingen eingetreten.

Herr Rudolf Gramling, bisher Aschaffenburg, wohnt jetzt in Walsum a. Niederrhein, Grafenstr. 22.

Digitized by Google

Ueber neuere Verfahren zur Aufschließung von Holz und anderen Pflanzenfasern.*

Berichterstatter: Herr Prof. Dr. Bruno Possanner von Ehrenthal, Cöthen i. Anh.

Eines der wichtigsten Gebiete Ihrer Industrie ist das der chemischen Aufschließung von Pflanzenfasern, von dessen Entwickelung in hohem Maße das Gedeihen und die Zukunft Ihrer Industrie abhängt. Mit der fortschreitenden natürlichen Entwickelung auf allen anderen Gebieten der Papier- und Halbstoffindustrie können wir auch bei der Zellstoffherstellung das intensive Bestreben nach dem Ausbau und der Verbesserung der Arbeitsmethoden beobachten, die zur Gewinnung von Zellstoff dienen. Sie sind schon zum Teil bedingt durch die natürliche Entwickelung aus dem Drang, immer Vollkommeneres zu leisten in der Ausnutzung der Rohstoffe und Chemikalien, im Verbrauch an Kohle und Energie, kurz, in dem Bestreben, fortschreitend höhere Vollkommenheit zu erreichen und Gutes durch Besseres zu ersetzen. Und es ist sicher in dieser Hinsicht in den letzten Jahren viele wertvolle Arbeit geleistet worden.

Ich will aber Ihr Augenmerk heute mehr auf jene Bestrebungen lenken, die einerseits, durch die fortschreitende Erkenntnis im Aufbau und in der Zusammensetzung der Pflanzen angeregt, und auf dieser Erkenntnis fußend, neue Wege suchen, und die andererseits besonders den hohen Anforderungen, die neuerdings an den technischen Zellstoff, besonders von der aufblühenden Industrie der Zelluloseester gestellt werden, gerecht zu werden suchen.

Auch für die alten Probleme der Ablaugen- und Abgasverwertung und Beseitigung sucht man vielfach durch Neuerungen in den althergebrachten Kochprozessen oder durch Aufnahme neuer Aufschlußmethoden neue Wege zu finden. Die alten Versuche, bisher nicht verwendete und ausgenutzte Rohstoffe für die Papier- und Zellstoffindustrie heranzuziehen, finden desgleichen vielfach ihren Niederschlag in solchen neuen Aufschließungsmethoden. Dazu kommt neuerdings ein der Papier- und Zellstoffindustrie fernerliegendes Gebiet, das aber mit ihr viele Berührungspunkte hat, nämlich die Aufschließung von Pflanzenfasern für Textilzwecke. Diese Versuche, die besonders durch die herrschende Not an Textilien im Kriege angeregt und gefördert wurden, haben manches Wertvolle gebracht, das wahrscheinlich doch Dauer haben wird, und das zum Teil wieder direkt oder indirekt für die Papierindustrie Bedeutung haben kann.

Dr. Max Müller hat als einer der ersten darauf hingewiesen, daß wir eine völlige Ausnützung der Rohstoffe in der Aufschließungsarbeit anstreben müssen, und dabei verschiedene Anregungen gegeben, so Vermeidung der hohen Temperaturen, statt deren Anwendung von Ueberdrucken treten soll, und die Einführung chemisch-physikalischer Aufschließungsmethoden.[1] Wer nun die einschlägige Patentliteratur der letzten Jahre aufmerksam verfolgt, wird da schon viele Ansätze in dieser Richtung finden und mehr und mehr zu der Ansicht kommen, daß wir auf dem Gebiete der Pflanzenfaseraufschließung zwar wahrscheinlich nicht einer Revolution, aber doch einer Evolution im Sinne der Müllerschen Anregungen entgegengehen.

Die neueren Forschungen haben uns ja einen gewissen Einblick in den chemischen Aufbau der Pflanzen und, was vielleicht noch wichtiger ist, in den Abbau beim Kochprozeß gegeben. Ich verweise hier besonders auf eine neuerdings veröffentlichte Studie von Prof. Schwalbe über den Sulfitkochprozeß[2] sowie auf neuere Publikationen von Heusser,[3] Prosiegl,[4] Schwalbe und Becker,[5] Klason[6] und Heß[7] u. a. auf diesem Gebiet, ferner auf die modernen Anschauungen, nach denen wir es bei den Lignozellulose- und ähnlichen Körpern mit kolloidalen Absorptionsverbindungen[8] zu tun haben, die nicht den Gesetzen einfacher chemischer Verbindungen folgen, sondern die der Spaltung und Isolierung einen viel stärkeren Widerstand leisten.

Diese Anschauungen liegen vor allem

* Referat eines Vortrages auf der Generalversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten e. V. in München am 2. Juni 1921.

[1] Wochenblatt für Papierfabrikation 1920, S. 31, Zellstoffgewinnung unter der Rohmaterialiennot.

[2] Schwalbe, Einige Betrachtungen über Holzzellstoffkochungen etc. Zellst. u. Papier 1921, 11.

[3] Heusser, Fortschritte der Cellulosechemie, Cellulosechemie 1920, 1.

[4] Prosiegl, Acetolytische Abbauprodukte der Cellulose, Zellstoffchemie, Abh. 1920, 9.

[5] Schwalbe und Becker, Chem. Zusammensetzungen von Holzzellstoffen, Zellstoffchemie, Abh. 1920, 42.

[6] Klason, Cellulosegehalt des Fichtenholzes, Zellstoffchemie, Abh. 1921, 105, und Zur Geschichte der Ligninsulfonsäuren, Zellst. u. Papier 1921, 56.

[7] Heß, Konstitution der Cellulose, Cellulosechemie 1920, 46.

[8] Wislicenus, Kolloidchemie des Holzes, Kolloid-Ztg. 1920, 209.

Digitized by Google

jenen Versuchen zugrunde, die entweder durch Unterstützung des Kochprozesses mit spezifischen Lösungsmitteln oder durch Anwendung von Lösungsmitteln allein oder endlich durch aufeinanderfolgende Anwendungen von verschiedenen chemischen Agentien als stufenweise Aufschließung ihr Ziel zu erreichen suchen.

Bei den jetzt gebräuchlichen Kochmethoden unter Anwendung kräftiger Agentien und hoher Temperaturen ist die notwendige Folge nicht nur eine weitgehende Zerstörung der herauszulösenden Incrusten, sondern auch ein starker Angriff auf die Zellulose, der sich in den zum Teil sehr niedrigen Ausbuteziffern äußert. Um das zu vermeiden, hat man zum stufenweisen Aufschluß mit den gleichen oder verschiedenen chemischen Agentien gegriffen, Methoden, die schon früher im Laboratorium zur analytischen Zellulosebestimmung angewendet wurden. Eine Gruppe von Verfahren arbeitet mit wechselnder Einwirkung von sauren und basischen bezw. basischen und sauren Agentien, so z. B. Hasenbäumer, aufeinanderfolgende Behandlung mit Ammoniak und Säure unter Druck,[9] Rosenblum, Dämpfen mit Ammoniak und Ammoniumsulfitlauge,[10] von Possanner, Kochen mit schwachsauren Sulfitlaugen und Nachbehandlung mit Alkali;[11] Schacht, Nachkochen von Alkalizellstoff mit Sulfitlösungen;[12] Müller, zweifacher Aufschluß mit Alkali und Säure;[13] Badische Anilin- und Sodafabrik, Aufschluß durch abwechselnde ein- oder mehrfache Behandlung mit Basen und Säuren, besonders mit Ammoniak und Kohlensäure.[14] Bei diesen Aufschlußmethoden können infolge der Wechselwirkung schwächere Lösungen verwendet werden, damit ergeben sich bessere Ausbeuten und reinere Zellstoffe.

Aber auch die stufenweise Aufschließung mit einem Kochmittel wird öfters angewendet und empfohlen, so bei Raitt,[15] Erhitzen mit Wasser, dann mit 7%iger Natronlauge bei 100° und Kochen mit 18%iger Natronlauge bei 162°; Fuchs,[16] Vorkochen mit geringem Druck, Nachkochen mit starker Kochlauge; Kreß,[17] Tränken mit Kochlauge unter Druck, Abziehen der Lauge und Fertigkochen mit Dampf; Odrich,[18] Ankochen mit starksaurer Sulfitlauge, Abgasen des SO_2 und Fertigkochen mit schwachsaurer Sulfitlauge.

Sehr häufig wird auch der Weg eingeschlagen, mit milde wirkenden Lösungen bei vorhergehender oder gleichzeitiger Einwirkung von hydrolysierenden Substanzen, auf deren Bedeutung im Kochprozeß auch Schwalbe hingewiesen hat,[19] oder durch Anwendung von Katalysatoren den Aufschluß zu bewerkstelligen, z. B. Pauly,[20] Behandlung mit Essigsäure oder Ameisensäure unter Zusatz hydrolysierender Mineralsäure, und Aktiebolaget Cellulosa, Kochen mit verdünnter Natronlauge mit Quecksilber als Katalysator,[21] wodurch der Zusatz von Schwefelalkali und die damit auftretenden üblen Gerüche vermieden werden.

Die Erfahrung hat gelehrt, daß beim Aufschlußprozeß auch die Gegenwart verschiedener anorganischer oder organischer Salze einen sehr günstigen Einfluß ausübt, worauf Dr. Müller die Wirkung des Ungerer-Verfahrens zurückführt. Auch diese Erkenntnis wird bei der Pflanzenaufschließung verwertet, um bessere Ausbeuten zu erzielen, und neuerdings auch besonders, um möglichst reine Zellstoffe für die Herstellung der Zelluloseester zu gewinnen. Auf dieser Grundlage beruhen die Verfahren Müller & Heigis, Aufschließung unter Mitverwendung von organischen Säuren;[22] Rinmann, Kochen mit Kalk bei Gegenwart von Oxysäuren, wobei sich in der Kochlauge lösliche organische Kalkverbindungen bilden;[23] Müller, Herstellung von Natronzellstoff unter Zusatz von Alkali- oder Erdalkalisalzen niederer aliphatischer Säuren;[24] Aschaffenburg, Herstellung reinster Zellulose baumwoll- oder wollartiger Beschaffenheit durch Kochen mit sauren Sulfitlaugen unter Zusatz von organischen Säuren oder deren Salzen.[25]

Viele Verfahren verfolgen zugleich den Zweck, die in den Ablaugen enthaltenen Abbauprodukte zu gewinnen oder überhaupt

[9] Hasenbäumer, Bräuner & König, D.R.P. 265 483.
[10] Rosenblum, Brech & Tyborowsky, D. R. P. 257 544.
[11] v. Possanner, Scholz, Halle, D. R. P. 297 559 u. 319 540.
[12] Willi Schacht, D. R. P. 306 366.
[13] Max Müller, D. R. P. 323 744.
[14] Badische Anilin- u. Sodafabrik, D.R.P. 331 950.
[15] William Raitt, Brit. Pat. 15 779.
[16] Carl Siegfried Fuchs, D. R. P. 324 894.
[17] Otto Kreß, Alcalisches Zellstoff-Verfahren, Wochenblatt für Papierfabrikation 1919, Nr. 6.
[18] G. Odrich, D. R. P. 327 912.
[19] Schwalbe, a. a. O.
[20] Hermann Pauly, Norw. Pat. 30 459; und Akt.-Ges. für Zellstoff- und Papierfabrikation Aschaffenburg, D. R. P. 309 551.
[21] Aktiebolaget Cellulosa, D. R. P. 317 907.
[22] Müller & Heigis, D. R. P. 284 681.
[23] Rinmann, D. R. P. 301 587.
[24] Max Müller, D. R. P. 323 743.
[25] Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation Aschaffenburg, D. R. P. 336 535.

Digitized by Google

einen weitgehenden Abbau zu vermeiden und die Begleitstoffe aus der Zellulose in möglichst wenig veränderter Form herauszulösen. Allerdings werden dabei häufig Lösungsmittel gewählt, die die Durchführbarkeit vom wirtschaftlichen Standpunkt aus recht unwahrscheinlich erscheinen lassen. Auch diese Verfahren sind teilweise aus dem Bestreben hervorgegangen, der Zelluloseesterfabrikation die verlangten, möglichst reinen Zellstoffe als Ersatz für Baumwolle zu liefern. Sie spielen auch schon zum Teil in das Gebiet der Textilfasergewinnung hinüber, auf das ich noch später zu sprechen komme. Recht interessant und eigenartig ist das Verfahren von Röhm, reinen Zellstoff für photographische Papiere u. dgl. zu gewinnen durch Behandlung der gekochten Zellstoffe mit den Enzymen der Bauchspeicheldrüse oder ähnlichen Enzymen.[26] Es sollen dadurch bis 15% Fremdstoff aus der Zellulose herausgelöst werden. Harnist wendet eine stufenweise Behandlung unter Wechselwirkung von Ammoniak und schwefliger Säure an, wobei die Ablaugen durch Fällung der organischen Substanzen verwertet werden sollen.[27] Schwalbe extrahiert nach hydrolytischer Vorbehandlung mit Säure, um Harz, Fette, Wachs u. dgl. zu gewinnen.[28] Schwarzkopf behandelt mit Säurechloriden (Sulfurylchlorid, Thionylchlorid, Phosphoroxychlorid, Acetylchlorid, Benzoylchlorid u. dgl.) allein oder in indifferenten Lösungsmitteln, wie Benzol, Tetrachlorkohlenstoff usw., unter Nachbehandlung mit 1%iger Natronlauge,[29] Schlosser mit primären und sekundären Aminen allein oder in Verdünnungsmitteln unter Zusatz von Kondensationsmitteln.[30] Hartmuth arbeitet mit Phenolen und ähnlichen Verbindungen bei Gegenwart von Säuren oder säurebildenden Stoffen zwecks Gewinnung von Zellstoffen und künstlichen Harzen u. dgl.[31] Die Köln-Rottweiler A.-G. schließt mit Glykolen oder mehrwertigen Alkoholen und deren Mineralsäureestern auf.[32]

Alle die zuletzt angeführten Verfahren dürften wohl im allgemeinen nicht wirtschaftlich gestaltet werden können und höchstens für Spezialzwecke in Betracht kommen. Als ganz neuer Weg sei noch das Verfahren der Zellstofffabrik Waldhof erwähnt, bei niederen Temperaturen unter hohem Druck, der aber nicht durch Temperaturerhöhung, sondern durch Kompression erzeugt wird, mit flüssigen oder gasförmigen Chemikalien zu arbeiten.[33]

Aus der Erkenntnis, daß die Incrusten durch Oxydationsmittel angegriffen und in lösliche Form gebracht werden können, besonders bei Gegenwart von hydrolytisch wirksamen Substanzen, haben sich ebenfalls eine Reihe neuer Verfahren entwickelt, die allerdings die große Gefahr in sich tragen, daß auch ein Angriff auf die Zellulose stattfindet. Auf dieser Grundlage arbeiten neuerdings Hauß, Aufschluß durch Dämpfen oder Kochen bei Gegenwart von Luft, Sauerstoff, Wasserstoffsuperoxyd u. dgl.;[34] Green, Behandlung der feuchten Pflanzenfaser mit Chlor und nachträglichem Kochen in passender Lösung;[35] Cataldi, Kochen mit schwachem Alkali, Ablassen der Flüssigkeit und Evacuieren, Behandeln mit gasförmigem Chlor, Waschen und Nachbehandeln mit Alkali;[36] Franz, Chlorieren in Tetrachlorkohlenstoff eventuell bei Gegenwart von Jod als Katalysator und nachfolgendes Extrahieren mit Natronlauge,[37] Schmidt, Aufschließen von Holz u. dgl. durch Behandlung mit Wasser, Tetrachlorkohlenstoff, Chloroform und ähnlichen Flüssigkeiten, die Chlordioxyd enthalten, und Nachkochen mit Natronlauge.[38]

Im Zusammenhang mit allen diesen Versuchen nach neuen und rationellen Aufschlußmethoden stehen häufig auch die Bestrebungen, bisher für die Papier- und Zellstoffindustrie wenig oder gar nicht verwendete Rohfasern nutzbar zu machen und so dieser Industrie neue Rohstoffquellen zu erschließen. Wenn sich auch sehr viele Vorschläge auf diesem Gebiete als unbrauchbar erwiesen, so findet sich doch auch manches Wertvolle darunter, das besonders für tropische und subtropische Gegenden von Bedeutung werden kann. Ich verweise hier nur auf die Aufschließung der Bagasse (Zuckerrohr), die jedenfalls aufgeschlossen werden kann, allerdings nur eine Faser von der Art des weißen Strohstoffes gibt und sehr viel Abfall an Markzellenmehl, das vielleicht als Futtermittel verwendet werden kann. Die Frage der Bambusaufschließung ist gelöst. Nilsudd

[26] Otto Röhm, D. R. P. 297 324.
[27] C. Harnist, Franz. Pat. 447 895.
[28] Carl G. Schwalbe, D. R. P. 309 555.
[29] Richard Schwarzkopf, D. R. P. 328 730.
[30] Willi Schlosser, D. R. P. 328 729.
[31] Richard Hartmuth, D. R. P. 326 705 u. 328 783.
[32] Köln-Rottweiler A.-G., D. R. P. 329 366.
[33] Zellstofffabrik Waldhof, Hans Clemm und R. Willstätter, D. R. P. 304 215.
[34] Egon Hauß, D. R. P. 298 863.
[35] Green, Amerik. Pat. 1 206 777.
[36] Cataldi, Franz. Pat. 492 222.
[37] Arthur Franz, D. R. P. 323 936.
[38] Erich Schmidt, D. R. P. 331 907.

Digitized by Google

wird zu Papier verarbeitet usw. Auch bei uns liebäugelt man immer wieder mit solchen Ideen, ich erinnere nur an das Verfahren der Gesellschaft zur Verwertung inländischer Produkte, die aus den Wurzelstöcken des Schilfrohres Zellstoff herstellen wollte.[39] Nebenbei sollte auch Alkohol, ein porterartiges Bier und ein kakaoartiges Röstprodukt hergestellt werden.[40] Es war davon seinerzeit viel die Rede in der Tagespresse, es ist aber wieder alles still geworden. In Japan soll Seegras in unerschöpflichen Mengen als Baumwollersatz gewonnen werden.[41]

Ich komme nun endlich zur Aufschließung von Pflanzenfasern für Textilzwecke, die manche Aehnlichkeit mit der Zellstoffaufschließung hat, sich aber doch wieder grundlegend unterscheidet. Hier spielt nämlich ein Moment mit, das beim Papierstoff eine ganz untergeordnete Bedeutung hat, das ist nämlich schonendster Aufschluß zur Erhaltung der unverletzten Länge der Zelle. Für den Papiermacher ist es zwar wünschenswert, eine gewisse Zellenlänge zu erhalten, die jedoch meist durch den folgenden Mahlprozeß sehr gekürzt wird. Wenn Zellenbrüche auftreten und die Zellenfragmente nur 5 mm oder sogar nur 3 mm lang sind, können sie immer noch zu Papier verarbeitet werden. Für den Spinner sind aber Zellen unter einer gewissen Länge wertlos, ja sogar schädlich, und man kann etwa 10 mm als untere Grenze ansetzen. Außerdem muß die Faserlänge möglichst gleichmäßig sein. Ein Material mit 100% Fasern von 10 mm Länge ist besser zu verspinnen als solches mit 50% von 20 mm und 50% von 10 mm Länge. Deshalb muß die Aufschließung von Fasern für textile Zwecke besonders schonend vorgenommen werden, und man muß schwächere Agentien und niedrigere Temperatur anwenden. Auch hier wird heute meistens der Aufschluß entweder unter gleichzeitiger Anwendung von chemisch wirksamen Agentien und neutralen Lösungsmitteln oder durch stufenweise Aufschließung bewirkt.

Dabei werden vielfach Rohstoffe herangezogen, die sonst keine Verwendung finden. Leykum gewinnt aus Weidenfaser Spinnstoffe durch Behandeln mit einer Lösung von Aetznatron, Petroleum und Kalk,[42] die Deutsche Typha-Verwertungs-Gesellschaft Spinnfasern aus Binsen durch Behandlung mit Natronlauge und Nachbehandlung mit Sulfitlauge.[43] Strauß verarbeitet Stroh mit Salmiak, Aetznatron und Lohe,[44] v. Possanner verschiedene Pflanzenfasern durch Hydrolyse mit Säure und Nachbehandlung mit Aetznatron, eventuell bei Gegenwart von Kohlenwasserstoffen und ähnlichen Lösungsmitteln.[45] Die Nesselanbau-Gesellschaft arbeitet mit Emulsionen von Mineralölen oder Halogenkohlenwasserstoffen sowie mit solchen Emulsionen zusammen mit hydrolysierenden Substanzen.[46] Die Societé Anonyme des Brevets Penfaillit in Lille bewirkt den Aufschluß von Pflanzenfasern durch Behandlung mit Dichlorätylen, Perchlorätylen, Trichlorätylen, Tetrachloraethan, Pentachloraethan, allein oder gemischt in Wasser oder emulgierenden Flüssigkeiten, z. B. Seifenlösung, ölige Emulsionen u. dgl.[47] Die Anwendung derartiger Lösungsmittel hat den Nachteil, daß sich mit den herausgelösten Pflanzenstoffen leicht Emulsionen bilden, aus denen das Lösungsmittel, das meist recht teuer ist, schwer wiedergewonnen werden kann. Müller & Wolf trennen durch Behandeln mit Seife und Aetznatron im Hopfenstengel Bast und Holzfaser.[48] Wilke und Schorsch verwenden zur Aufschließung die bei der Seifensiederei entfallenden Unterlaugen,[49] deren Rückstände an Alkali, Fett und Glyzerin als wirksame Bestandteile anzusehen sind. Die Deutsche Faserstoffgesellschaft schließt mit Wasserglas unter Zusatz von Kochsalz auf.[50] Ein sehr interessantes Verfahren wurde der Deutschen Wollentfettungsgesellschaft geschützt, um die Bastfaser vom Holz zu trennen. Es erfolgt nämlich eine Tränkung des Materials mit verdünnter Schwefelsäure und nachfolgende Waschung. Während der Bast die Säure leicht aufnimmt, aber auch wieder abgibt, hält das Holz die Säure hartnäckig fest. Beim folgenden Trocknen wird infolgedessen das Holz karbonisiert, wird morsch und brüchig und fällt durch Klopfen heraus, während die Faser nicht geschädigt werden soll.[51] Das Verfahren könnte vielleicht auch zur Behandlung von Leinen-

[39] Gesellschaft zur Verwertung inländischer Produkte. D. R. P. 304 285.
[40] Wochenblatt für Papierfabrikation 1920, Schilfrohrverwertung.
[41] Textile Forschung 1920, 106.
[42] P. Leykum, D. R. P. 307 924.
[43] Deutsche Typha-Verwertungs-Ges., D. R. P. 308 564.
[44] Gustav Strauß, D. R. P. 328 597.
[45] v. Possanner, D. R. P. 331 802 und 336 637.
[46] Nesselanbau-Ges., D. R. P. 318 203 u. 328 596.
[47] Societé Anonyme des Brevets Penfaillit in Lille, D. R. P. 323 668.
[48] Müller & Wolf, Franz. Pat. 443 133.
[49] Viktor Wilke und Ludw. Schorsch, D. R. P. 314 176.
[50] Deutsche Faserstoffges. Fulda m. b. H., D. R. P. 324 333.
[51] Deutsche Wollentfettungs-A.-G., D.R.P. 325 885.

Digitized by Google

lumpen in der Papierindustrie Verwendung finden, statt der jetzt üblichen starken alkalischen Kochung, die die Ausbeute sehr herabdrückt. Doch bezweifle ich, daß die Bastfaser die Säure so vollkommen abgibt, daß die Festigkeit nicht doch leiden sollte.

Es handelt sich hier um ein äußerst wichtiges Problem für die deutsche Wirtschaft, einen Ersatz für die Baumwollfaser in heimischen Produkten zu schaffen, dessen Bedeutung nach Direktor Schürhoff recht hoch einzuschätzen ist, und das auch für die Papierindustrie eine gewisse Bedeutung hat. Für diese Verarbeitung (Kotonisierung, Verbaumwollung) können einerseits Abfallstoffe wie Flachswerg und Hanfwerg oder auch minderwertige Rohfasern, z. B. Samenstroh, Verwendung finden. Neuerdings werden aber auch die Versuche auf die Verarbeitung von Leinenlumpen ausgedehnt. Nach Angaben von Schürhoff ist es gelungen, vorerst im Laboratoriumsversuch durch Bearbeitung, wie bei der Kunstwolle, also Kochen, mechanisches Oeffnen und Mercerisieren ohne Streckung brauchbare Spinnstoffe zu erhalten. Aus 1 kg Lumpen wurden ungefähr ½ kg gekämmte Spinnfasern mit mehr als 10 mm Stapellänge gewonnen.[52] Für die Papierindustrie ist es allerdings nicht erfreulich, die wenigen Lumpen noch an die Spinnereien zu verlieren.

Im Zusammenhang damit steht noch ein wichtiges Problem, nämlich die gleichzeitige Gewinnung von Spinnfasern und Papierfasern. Es gibt eine Anzahl Pflanzen, die nur einen kleinen Anteil spinnfähiger Bastfasern und einen großen Prozentsatz kurzer, verholzter Fasern enthält, die aber vielleicht für papiertechnische Zwecke verwertet werden können. Der Typus einer solchen Pflanze ist z. B. der Hanf. In diesem Falle handelt es sich um die Lösung des Problems, möglichst in einem Arbeitsgange einen Aufschluß zu erzielen, der gleichzeitig die Gewinnung der Spinnfaser und der Papierfaser gestattet. Das Problem ist für uns wichtiger, als es zuerst den Anschein hatte. Die Hanfkultur wäre imstande, vielfach die Nutzbarmachung brachliegender Moorböden zu ermöglichen, da der Hanf zur Aufschließung solcher Böden und zur Unkrautbekämpfung besonders geeignet ist. In sehr vielen Fällen ist jedoch die Hanfkultur nur für Textilzwecke nicht lohnend. Gelingt es dagegen, neben der Bastfaser auch noch die Holzfaser in geeigneter Weise gleichzeitig aufzuschließen, so daß sie für die Papier- oder wenigstens Pappenfabrikation verwertet werden kann, so wäre die Rentabilität solcher Kulturen sichergestellt, und dadurch unserer Volkswirtschaft neue Werte gewonnen.

Auch hier liegen schon praktische Arbeiten vor, die das Problem lösbar erscheinen lassen. Einzelne der vorher erwähnten Methoden zur Aufschließung von Spinnfasern zielen auch nach dieser Richtung. Ferner wurde von Gierisch, Krais und Waentig ein Verfahren zur gleichzeitigen Gewinnung von Spinnfasern und Zellstoff ausgearbeitet, bei dem das Rohmaterial einer Chlorierung mit Vor- und Nachbehandlung durch Alkali unterworfen wird.[53] Waentig und Gierisch berichten über diese Arbeiten eingehend mit Ausbeuteangaben, die bei Flachs 18,9% Spinnfaser und 24,6% Zellstoff, bei Hanf 7% Spinnfaser und 33,1% Zellstoff ergeben sollen.[54] Allerdings handelt es sich nur um einen Zellstoff, der sehr kurzfaserig ist und papiertechnisch kaum höher als Schliff zu bewerten ist.

[52] Dr. Schürhoff, Die Kotonisierung vom wirtschaftlichen Standpunkt aus betrachtet, Mitt. d. Forschungsinstitutes Sorau 1920, 101.

[53] W. Gierisch, P. Krais, P. Waentig, D. R. P. 328 034.

[54] Waentig und Gierisch, Aufschließung verholzter Fasern mit Chlor zur Gewinnung von Zellstoff und Spinnfaser, Textile Forschung 1920, 69.

Mitteldeutsche Ausstellung Magdeburg 1922.

Die Entwickelung der vom 15. Mai bis 15. Oktober 1922 in Magdeburg stattfindenden Miama macht gute Fortschritte. Für den Garantiefonds wurden bisher über 3½ Millionen Mark gezeichnet. Die örtliche Beschickung zeitigte ein recht günstiges Ergebnis. Die Anmeldetermine für die allgemeine Beschickung sind wie folgt festgesetzt worden: Voranmeldungen bis zum 30. September 1921 ohne Aufschlag, Voranmeldungen bis zum 30. November 1921 mit 10% Aufschlag auf die Grundpreise. Da der Bau der Industriehallen zuerst in Angriff genommen wird, liegt es jedoch im Interesse aller Beschicker der Ausstellung, Anmeldungen möglichst sofort einzureichen, da bei später eingehenden Anmeldungen die sachgemäße Eingliederung in das Programm der Ausstellung ernstlich in Frage gestellt ist. Insgesamt sind zunächst zehn Hallen zu je 3200 qm Bodenfläche vorgesehen.

Digitized by Google

Die Pappenfabrikation.

(Fortsetzung zu Nr. 21, S. 1648.)

III. Aus mineralischen Stoffen gefertigte Pappen.

1. Asbestpappe. Die für Flanschendichtungen, Verpackungen, Wärmeschutzverkleidungen usw. in immer größeren Mengen verbrauchten Asbestpappen werden aus den kürzeren Abfällen der Asbestspinnereien und kurzen Asbesten des Handels* hergestellt. Die Asbestpappenfabriken sind öfters zweckmäßig den Asbestspinnereien als Beiwerke angegliedert. Die langfaserigen Asbeste zum Spinnen werden aus den Klötzen des bergmännisch gewonnenen Minerals durch Zerschlagen und Reiben in Stiftenmühlen (Desintegratoren) gewonnen, wobei auch kurzfaserige Ware entsteht, die aussortiert und den Pappenfabriken zugeführt wird.

Abgesehen von diesen Beiwerken der Asbestspinnereien, die ihr gesamtes Rohmaterial in geeigneter Form zugewiesen bekommen, sind die selbständig arbeitenden Asbestpappenfabriken teilweise auch auf die Rohasbeste des Handels angewiesen, die oft ein nochmaliges Aufarbeiten nötig machen.

Dazu ist der Kollergang (I. Teil, S. 38, 43 und 72) die geeignete Maschine. Er hat die Aufgabe, das grubenfeuchte Rohmaterial derart zu quetschen, daß die Asbestfasern von Sand und Steinstücken durch Sortieren getrennt werden können. Die Sortierung kann in kegelförmigen Sortiertrommeln geschehen.

Die zur Verfügung stehenden oder aus Rohasbest gewonnenen Asbestfasern werden im Holländer (I. Teil, S. 52—63) mit Wasser unter starkem Druck der Walze auf das Grundwerk 2—3 Stunden gemahlen. Erden (Kaolin), Collodin oder Wasserglas und Farben werden während der Mahlung mit eingetragen, so daß eine gründliche Durchmischung erreicht wird. Aus diesem Stoff erhält man vollständig feuersichere Pappen.

Handelt es sich um Dichtungspappen, die nicht feuersicher zu sein brauchen, so ist ein Zusatz von 10—15% Lumpen- oder Zellstoffaserstoff zulässig, durch den die Festigkeit der Pappen erhöht wird. Ein Zusatz von 10% Leinenfasern erhöht die Festigkeit der Pappe merklich, ohne die Feuerbeständigkeit wesentlich herabzusetzen.

Der fertig gemahlene Stoff wird in Stoffbütten (I. Teil, S. 82—85), die 2—3 Holländerinhalte aufnehmen, kräftig durchgerührt und in guter Durchmischung erhalten. Mit genügenden Wassermengen verdünnt, passiert er darauf den Sandfang, den Planknotenfänger mit etwa 0,8 mm Schlitzweite und fließt dann in den Kasten der Rundsiebpappenmaschine (I. Teil, S. 93—116). Eine Regulierung des Zulaufes, ferner eine besondere Rührvorrichtung vor dem Stoffeinlauf in diesen Kasten und zwei kräftig arbeitende Rührer in den Ecken des Rundsiebkastens sind notwendig, da die Zuführung des Stoffes reguliert und das Absetzen der spezifisch schweren Asbest- und Erdeteile verhindert werden muß.

Für Asbestpappen empfiehlt Ingenieur K. A. Weniger* eine Maschine mit zwei Rundsieben. Eine Arbeitsbreite von 1050 mm und eine Formatwalze von 474 mm Durchmesser mit 2 Nuten lassen das gebräuchliche Format 100×70 cm herstellen. In 24 Arbeitsstunden sollen auf einer solchen Maschine 1800—2000 kg Asbestpappe gefertigt werden können.

Die Asbestpappen haben bei einer Dicke bis zu 5 mm 30—32% Trockengehalt. Sie werden unter hydraulischen Pressen (I. Teil, S. 119—122) bei periodenweise gesteigertem Druck von 15 bis zu 36 kg auf 1 qcm Preßfläche in 3—8 Stunden auf bis 50% Trockengehalt entwässert, wobei Bauschte von je etwa 100 mm Höhe zwischen Blechtafeln, und zwischen je zwei Pappen ein Naßpreßfilz, gebildet werden.

Je nach der Beschaffenheit des Stoffes ist die Preßzeit verschieden. Gewöhnliche dünne Asbestpappen können schon nach 3 Stunden Preßzeit hinreichend entwässert sein, andere dickere aus schmierigerem Stoff müssen ein- oder mehrmals umgelegt und nachgepreßt werden. Nach dem letzten Pressen tut man gut, die Pappen 1—2 Stunden in der Presse zu lassen. Je stärker die Pappen entwässert werden, um so fester sind sie, um so weniger Trockenwärme brauchen sie, und um so

* Zum Verspinnen eignet sich besonders der Serpentin-Asbest (Chrysolit), ein langstrahliges, feinfaseriges Mineral, aus Silicium, Magnesium, Aluminium, Eisenoxyd und Wasser bestehend. Der Hornblende-Asbest (Bergflachs, Steinholz) kommt weniger zur Anwendung.

Die Hauptfundorte für Spinnasbest finden sich in Kanada, Sibirien, Südafrika, Italien und Amerika. Ein mehr kurzfaseriger Asbest wird neuerdings in Thüringen gewonnen und von der Firma „Deutsche Asbestgruben Feodor Burgmann, Klettigshammer bei Wurzbach/Reuß" bergmännisch ausgebeutet.

* Die Herstellung von Asbestpappe, Hartlebens Verlag, Leipzig 1920.

Digitized by Google

weniger werden sie sich beim Trocknen verziehen oder wellig werden.

Ueber das Trocknen der Asbestpappen, das Feuchten, Glätten und Schneiden ist dasselbe zu sagen, was im I. Teil für Pappen allgemein mitgeteilt wurde. Der Kanaltrocknerei ist auch hier der Vorzug zu geben, besonders dann, wenn es sich um einen größeren Betrieb handelt.

Die Asbestpappen werden vielfach beschnitten oder unbeschnitten an besondere Asbestverarbeitungsfabriken geliefert, die dann das Umwandeln der Pappen in Dichtungen und gepreßte Gegenstände besorgen. Dichtungsringe liefern aber auch öfters die Asbestpappenfabriken selbst.

Zum Ausschneiden von kreisringförmigen und ovalen Dichtungsringen werden stark gebaute Stanzmaschinen benutzt. Zwischen zwei starken Maschinenständern befindet sich ein den verlangten größten Dichtungen entsprechend großer horizontaler Tisch. Ueber den Tisch erheben sich kräftige Führungsböcke, in deren Mittelschlitzen eine schwere Traverse bis zur ersten parallelen Tischplatte (genau seitlich und vertikal geführt) durch Riemen- und Kurbeltrieb auf- und abwärts bewegt wird. Auf den unteren Tisch wird ein Ausstanzklotz (aus Hartholzstückchen zusammengesetzt und durch einen Eisenring zusammengehalten) gelegt. Auf diesen Klotz wird die dicke Pappe oder eine Lage Pappenblätter und auf letztere das Ausstanzmesser geschoben, darauf wird die Maschine eingerückt, wobei die Drucktraverse mit dem Obertisch allmählich vertikal niedergeht und das Stanzmesser das Ausschneiden oder Ausstanzen der Dichtungen und anderer Sachen vollführt.

(Fortsetzung folgt.)

Trockenfilze.

II.

In der Papierfabrik ist bis heute der Wolltrockenfilz wohl am häufigsten im Gebrauch, trotzdem viele Fabriken, die während der Kriegszeit mit anderen Filzen gearbeitet haben, sich auch heute noch nicht entschließen können, wieder Wolltrockenfilze anzuschaffen, teils der hohen Preise wegen, teils aber, weil die Erfahrungen, die mit Ersatz-Baumwoll- und sogenannten Halbwollfilzen gemacht wurden, keine ungünstigen genannt werden können. Ihre Laufdauer ist eine von den Wolltrockenfilzen nicht so sehr abweichende, so daß mit ganz günstigen Bespannungskosten gerechnet werden kann. Daß Wolltrockenfilze und auch andere an der Oberfläche verfaulen bezw. verbrennen und dabei Staub abbröckelt, der ins Papier kommt und oft sehr viel Schaden verursacht, habe ich auf Frage Nr. 2443 in Nr. 30, Jg. 1917, S. 1330, gesagt.

Die heute in der Papierfabrikation zur Verwendung gelangenden Trockenfilze werden über kurz oder lang, wenn nicht ganz, so doch in der Hauptsache von dem Asbesttrockenfilz verdrängt werden, trotzdem er heute noch hoch im Preise ist. Seine Verwendung ist besonders da zu empfehlen, wo die Trockenpartie kurz ist und wo zu wenig oder keine Filztrockner vorhanden sind. Der Asbesttrockenfilz ist immer trocken, benötigt also zur Selbsttrocknung beinahe keinen Dampf, hält die Wärme, verbrennt nicht, seine Abnützung ist daher gering.

Hans Burkhardt.

Die Wahl der richtigen Trockenfilzart — ob Wolle, Baumwolle, Halbwolle, Ersatzstoffe oder neuerdings nun auch Asbest — gehört zu den Fragen, die im allgemeinen als persönliche Ansichtssache anzusprechen sind.

Es ist richtig, daß im allgemeinen der Wolltrockenfilz bevorzugt wird, sowohl wegen der damit erzielten guten Trockenwirkung und wegen seiner langen Lebensdauer als auch wegen seiner glatten Oberfläche, die ein Markieren ausschließt. Bei schwierigen Partien, d. h. insbesondere bei solchen, deren Filztrocknung im Verhältnis zu der zu verdampfenden und daher vom Filz aufzunehmenden und wieder abzugebenden Feuchtigkeit ungenügend ist, bewährt sich vielfach der Baumwolltrockenfilz besser. Der Grund hierfür wird von der Mehrzahl der Fachleute darin gesucht, daß das poröse, nicht verfilzte Baumwollgewebe den Dampf leicht durchläßt, während der dichte, verfilzte Wolltrockenfilz die Feuchtigkeit aufsaugt und dann künstlich zur Wiederabgabe dieser Feuchtigkeit gezwungen werden muß. In dieser Saugtätigkeit des Wolltrockenfilzes wird allerdings vielfach eine aktive Unterstützung des Trockenprozesses gesehen, und in der Tat dürfte die allgemeine Bevorzugung des Wolltrockenfilzes, zum Teil vielleicht unbewußt, wohl hierauf mit Recht zurückzuführen sein.

Die Ersatztrockenfilze haben sich fast ganz überlebt, insbesondere sind alle die

Digitized by Google

Firmen, die während der Kriegszeit nur notgedrungen den Anweisungen der Verteilungsstellen folgend ihre Wolltrockenfilze durch Ersatzfilze ersetzen mußten, wieder zu ihren altbewährten Wolltrockenfilzen zurückgekehrt, um so mehr, als die heute an die Papiere wieder gestellten hohen Anforderungen auch nur die geringste Markierung nicht zulassen, die sowohl bei Baumwoll- als auch insbesondere bei Ersatzfilzen nicht zu vermeiden ist. An Stelle von Ganz-Baumwollfilzen sollen allerdings hier und da noch Baumwollfilze mit Zelluloneinschlag des billigeren Preises wegen im Gebrauch sein und nachbestellt werden, jedoch naturgemäß nur da, wo es auf Markierung nicht ankommt, oder bei solchen Trockenpartien, bei denen das Papier für eine Filzmarkierung nicht mehr aufnahmefähig ist. Auch ganz aus Zellulongarn hergestellte Filze sollen hier und da noch im Gebrauch sein.

Die schon vor dem Kriege in geringem Umfang, neuerdings aber in stärkerem Maße auf dem Markte erschienenen Asbesttrockenfilze lassen mangels genügender Erprobung auf den verschiedensten Maschinen und Trockenpartien und bei all den in Frage kommenden Papiersorten eine zuverlässige Beurteilung noch nicht zu, jedoch wird sich zweifellos über kurz oder lang herausstellen, für welche Spezialzwecke diese Filzart besonders geeignet ist, und sie wird für diese Zwecke dann auch jedenfalls den entsprechenden dauernden Absatz finden. Ob allerdings mit einer wirklich ins Gewicht fallenden Verdrängung der Wolltrockenfilze zu rechnen ist, dürfte angesichts all der bei der Wahl der geeigneten Trockenfilzqualität mitsprechenden Faktoren bezweifelt werden. Wir glauben aber, daß auch diese Neuheit zwar einen guten Anfangserfolg zeitigen, aber auf die Dauer doch durch die seit Jahrzehnten bewährten Wolltrockenfilze wieder verdrängt werden wird, die bei einwandfreier Qualität mit manchen anderen großen Vorteilen auch eine oft viele Jahre lange Lebensdauer verbinden. —e—

Papiermacher-Berufsgenossenschaft IX Sektion, Freistaat Sachsen (Sitz Chemnitz).

Auszug aus dem Verwaltungsbericht für das Jahr 1920.

Die Verwaltung der Sektion bestand im Rechnungsjahre 1920 aus 5 Mitgliedern des Sektionsvorstandes sowie deren Stellvertretern.

Oberversicherungsämter liegen im Bezirk der Sektion fünf.

In der Verwaltung der Sektion ist im Rechnungsjahre keine Aenderung vorgekommen.

Unfälle, welche sich auf dem Wege von und zur Arbeitsstätte ereignen, werden zwar nur unter ganz bestimmten Voraussetzungen als Betriebsunfälle angesehen und entschädigt; es wird aber gebeten, auch diese Unfälle zur Anzeige zu bringen, da oft später Ansprüche erhoben werden, während die Nebenumstände nicht mehr klar festzustellen sind. Eine Verbindlichkeit irgendwelcher Art erwächst für die Betriebsunternehmer durch Erstattung einer solchen Anzeige nicht.

Ferner wird auf den mit der „Colonia", Kölnischen Feuer- und Unfall-Versicherungs-Aktien-Gesellschaft in Köln (Bezirksdirektion: August Siebert, Leipzig, Promenadestraße 10) abgeschlossenen Vertrag hingewiesen, welcher den Mitgliedern besondere Vorteile gewährt. Auch die Versicherung der Arbeiter auf dem Wege von und zur Arbeit, einschließlich Radfahren, kann bei der „Colonia" bewirkt werden.

Die Zahl der im Rechnungsjahre beschäftigten Versicherten betrug 20 629,1 Vollarbeiter (gegen 18 192,2 Vollarbeiter im Vorjahre); an anrechnungsfähigen Löhnen wurden verausgabt ℳ 231 699 470 (gegen ℳ 67 171 340 im Vorjahre). Demnach hat sich die Lohnsumme um ℳ 164 528 130 und die Zahl der versicherten Vollarbeiter um 2436,9 erhöht.

Ueber die Verteilung auf die einzelnen Gewerbszweige gibt die nachstehende Uebersicht Auskunft:

	Zahl	Vollarbeiter	Löhne ℳ
Papierfabriken	85	11 799,6	137 657 080
Pappenfabriken	158	2 711,7	23 287 840
Holzschleifereien	253	3 326,5	36 994 050
Strohzellstoffabriken	3	444,9	6 072 280
Holzzellstoffabriken	10	1 368,8	19 148 080
Nebenbetriebe	64	997,6	8 540 140
zus.:	573	20 629,1	231 699 470
gegenüber 1919:	569	18 192,2	67 171 340
„ 1918:	559	19 091,6	30 024 030

Im Rechnungsjahre gelangten 1099 Unfälle bei der Sektion zur Anmeldung (gegen 1161 im Vorjahre). Es wird darauf hingewiesen, daß es im dringenden Interesse aller Genossenschaftsmitglieder liegt, daß jeder, auch der kleinste Unfall, welcher eine, wenn auch nur teilweise Erwerbsbeschränkung von mehr als 3 Tagen zur Folge hat oder haben könnte, zur Anzeige gelangt, und daß Verstöße gegen die gesetzliche Anzeigevorschrift nach § 1556 der Reichs-Versicherungs-Ordnung mit einer Ordnungsstrafe bis zu 300 Mark belegt werden können.

Zur erstmaligen Entschädigungsfestsetzung gelangten im Rechnungsjahre 199 Unfälle (gegen 222 im Vorjahre). Die Zahl der zur Entschädigung gekommenen Unfälle ist von 9,54 auf 7,77 für 1000 Versicherte gesunken. Bedauerlicherweise sind auch

Digitized by Google

im Rechnungsjahre wieder eine Reihe schwererer Unfälle zu verzeichnen, wurden doch allein 22 Todesfälle — gegen 27 im Vorjahre — zur Entschädigung angemeldet. Die Unfälle sind in vielen Fällen durch Nichtbeachtung bestehender Vorschriften und Außerachtlassung der erforderlichen Vorsicht verschuldet worden. Vom Betriebsunternehmer verschuldeter, mangelnder Schutz hatte wiederum nur sehr geringen Einfluß auf Unfälle im Rechnungsjahre.

Aus dem dem Verwaltungsbericht folgenden Jahresbericht des technischen Aufsichtsbeamten, Herrn Herm. Holtzhausen in Chemnitz, der auch Geschäftsführer der Sektion IX ist, entnehmen wir, daß die gesamte Diensttätigkeit keine Aenderung gegen früher erfahren hat.

Besonders besucht und eingehend besichtigt wurden im Jahre 1920 154 der zur Sektion gehörenden Betriebe, davon 4 mehrfach, während eine größere Zahl Betriebe bei gelegentlichen Dienstreisen (Unfallerörterungen und dergleichen), soweit es die Zeit erlaubte, durchgegangen worden sind. Im großen ganzen sind erhebliche Mängel in den Betrieben nicht aufgetreten.

Geschäftsberichte.

Actien-Gesellschaft für Pappen-Fabrikation.
1. April 1920 bis 31. März 1921.

Wir hatten in unserem vorjährigen Geschäftsbericht schon auf die Absatzstockung unseres Fabrikats aufmerksam gemacht. Diese Stockung hielt während eines großen Teils des abgelaufenen Geschäftsjahres an, trotzdem unsere Industrie sich bemühte, durch Herabsetzung ihrer Verkaufspreise eine Belebung des Absatzes herbeizuführen. Bei einem Wiedereinsetzen der Bautätigkeit und insbesondere durch den Wiederaufbau ist auf eine Besserung des Absatzes zu rechnen.

Zur Bilanz haben wir zu bemerken, daß wir das einem Teile unseres Grundstücks vorgelagerte Haus Guerickestraße 31 käuflich erworben haben. Unser Grundstück hat damit zwei volle Straßenfronten: Charlottenburger Ufer und Guerickestraße.

Wir schlagen vor, von dem Reingewinn von ℳ 912 966.49 dem Reservefonds ℳ 47 668.90, dem Talonsteuerfonds ℳ 7500 zuzuführen, ferner 15% Dividende ℳ 495 000 und 10% Bonus ℳ 330 000 zu verteilen und den Rest von ℳ 32 797.59 auf neue Rechnung vorzutragen.

Wir schlagen ferner der Generalversammlung die Ausgabe von ℳ 3 000 000 6% Vorzugsaktien vor, die unter Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre von einem der Verwaltung nahestehenden Bankenkonsortium übernommen werden.

Die neuen ℳ 24 Mill. Aktien der **A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation** in **Aschaffenburg** sollen ab 1. Januar 1921 dividendenberechtigt sein und zu 100% übergeben werden. (Siehe Nr. 25, S. 2015.)
(Fftr. Ztg.)

Die außerordentliche Aktionärversammlung der **Hasseröder Papierfabrik A.-G.** in **Heidenau** beschloß die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 3,3 Mill. auf ℳ 8,5 Mill., wobei die jungen Aktien mit voller Dividendenberechtigung für das Geschäftsjahr zu 118% von der Kommerz- und Privatbank übernommen und den Aktionären davon 3132 Stück zu 125% im Verhältnis von 3 zu 2 zum Bezuge angeboten werden. Ferner bleibt die Gesellschaft zur Hälfte an dem Reingewinn beteiligt, der sich aus der bestmöglichen Verwertung der restlichen 180 Stück ergeben wird.

Natronzellstoff- und Papierfabriken A.-G., Berlin. Die außerordentliche Generalversammlung hat eine Erhöhung des Aktienkapitals von ℳ 17 Mill. auf ℳ 30 Mill. beschlossen. Die jungen Aktien werden zu pari an eine dem Konzern Robert Friedlaender nahestehende Gruppe begeben. (Berichtigung zu Nr. 25, S. 2015.)

Die **Neusiedler A.-G. für Papierfabrikation** in **Wien** bietet von den übernommenen K 9 Mill. Aktien des **Oesterreichischen Vereins für Zellulose-Fabrikation**, dem sie ihre tschechoslowakischen Fabriken übertragen hat, K 4,4 Mill. al pari den Aktionären an. Nach der Sitzverlegung werden die Aktien auf tschechoslowakische Kronen lauten.

Die **Elbemühl-Papierfabrik- und Verlags-A.-G.** erhöht das Aktienkapital von K 10,8 Mill. auf K 26 Mill. und bietet K 10,8 Mill., auf eine alte eine neue Aktie, zu 700% an.

Die **Aktieselskabet Kistefos Træsliberi**, Holzschleiferei in **Jevnaker** bei Randsfjord (Norwegen) erzielte im Jahre 1920 einen Reingewinn von K 539000, aus dem eine Dividende von 6% auf K 2 160 000 Aktienkapital verteilt wird.

Frankfurter Asbestwerke Aktiengesellschaft (vormals Louis Wertheim), Frankfurt a. M.-Niederrad. 1920.

Die Zufuhren an Rohasbest und Rohgummi gestalteten sich im abgelaufenen Geschäftsjahre wieder regelmäßig, und konnten wir infolgedessen die Fabrikation unserer bekannten Friedensqualitäten wieder in allen Abteilungen aufnehmen, mußten aber leider, veranlaßt durch die hohen Weltmarktsforderungen für Rohasbest und die Markentwertung, unsere Verkaufspreise erheblich steigern. Infolgedessen vermehrfachten sich unsere Umsätze.

Nach Abzug der Handlungsunkosten und Steuern beträgt das Geschäftsergebnis ℳ 220 506, ab für Abschreibungen ℳ 36 746, verbleibt ein Reingewinn von ℳ 183 760, hierzu Vortrag von 1919 mit ℳ 106 220, zusammen ℳ 289 980, für die wir folgende Verteilung in Vorschlag bringen: 20% Dividende ℳ 120 000, statutenmäßige Tantiemen ℳ 12 882, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 157 098.

Das Fürsorgekonto wurde um ℳ 100 000 erhöht und ein Werkerhaltungskonto von ℳ 400 000 errichtet.

Im laufenden Geschäftsjahre konnten wir unsere Umsätze gegen das Vorjahr wieder steigern, jedoch ist es unter den gegenwärtigen unsicheren Verhältnissen unmöglich, eine Voraussage bezüglich der Ergebnisse zu machen.

Digitized by Google

Freigabe der Einfuhr von Papierholz.

Durch eine Bekanntmachung des Reichsministers für Ernährung und Landwirtschaft über die Einfuhr von Holz vom 17. Mai 1921 (Reichsanzeiger Nr. 146 vom 26. Juni) wird verordnet, daß für eine Reihe von Nutzhölzern die Einfuhr ohne die nach § 1 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr vom 16. Januar 1917/22. März 1920 vorgeschriebene Bewilligung gestattet wird; darunter befindet sich unter Einfuhrnummer 86 des Statistischen Warenverzeichnisses:

Holz zur Herstellung von mechanisch bereitetem Holzstoffe (Holzmasse, -schliff) oder von chemisch bereitetem Holzstoffe (Zellstoff, Zellulose), nicht über 1,20 m lang und nicht über 24 cm am schwächeren Ende stark.

Die Bekanntmachung ist am 17. Juni in Kraft getreten.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Druckpapierpreise.

Die Verhandlungen der auf Grund des Reichstagsbeschlusses eingesetzten Kommission zur Prüfung der Druckpapierpreise führten zu einem gewissen Ergebnis. In der letzten Vollsitzung der Kommission, in der die gesamten für die Preisbildung des Papiers maßgebenden Grundlagen nochmals durchbesprochen wurden, wies der Staatssekretär Dr. Hirsch nachdrücklich darauf hin, daß eine Einigung dringend notwendig sei, da bei der jetzigen Finanzlage eine weitere Gewährung großer Reichszuschüsse voraussichtlich nicht mehr möglich sein würde. Die Zeitungsverleger betonten dagegen, daß bei dem Fortbestehen des bisher geltenden Preises mit weiteren großen Einschränkungen zu rechnen wäre. In direkten Verhandlungen zwischen den Papierfabrikanten und den Verlegern einigte man sich auf den Papierpreis von 3,30 Mark für das Kilogramm Rollendruck, der vom 1. Juli ab in Kraft tritt. (Frkft. Ztg.)

Wintersche Papierfabriken Altkloster bei Buxtehude. Wie wir erfahren, tritt Herr Max Funke (früher Golzern usw., zurzeit Berlin) am 1. Juli d. J. in den Vorstand der Gesellschaft ein und übernimmt das Amt des technischen Direktors. Herr Direktor Johannes Wagner tritt mit diesem Tage infolge gesundheitlicher Schäden, die Herrn Wagner schon in den letzten Jahren längere Zeit gänzlich fernhielten, in den Ruhestand.

Betriebsstillstände. Mehrere schlesische Papierfabriken mußten infolge der nun mehrere Wochen andauernden Nichtlieferung oberschlesischer Kohlen den Betrieb einstellen.

Die slowakischen Papierfabriken in der Betriebseinstellung.

Die vor einigen Tagen in Lipto-St.-Miklos begonnenen Verhandlungen wegen Einstellung des Betriebes in den slowakischen Papier- und Zellulosefabriken haben bisher zu keinem Ergebnis geführt. Man ist aber der Ansicht, daß die Stillegung der Betriebe erfolgen wird.

(Papier- und Schreibwaren-Ztg., Wien.)

Betriebseinschränkungen in der finn. Zelluloseindustrie.

Die Aktiebolaget Kemi mit ihrer Sulfitstoffabrik in Kaarlhaara und ihren Sägewerken in Laitakaari, Torneo, Röyttä und Kallio ist infolge Absatzschwierigkeiten gezwungen, den größten Teil ihrer Betriebe einzustellen, wodurch über 2000 Arbeiter arbeitslos werden. Die Gesellschaft will jedoch den Versuch machen, eine große Zahl der Leute in den Wäldern und beim Holztransport zu beschäftigen. Die Sägewerke dieser Gesellschaft haben zurzeit ein Lager von 40 000 Standard gesägtes Holz, wovon bisher nur 3000 St. verkauft werden konnten.

Auch die Aktiengesellschaft Uleaborg hat wegen Absatzschwierigkeiten ihren Betrieb stark einschränken müssen und die in Angriff genommenen Neubauten völlig eingestellt. A. K.

Deutsche Holzinteressenten in Finnland.

Im Anschluß an die in Nr. 24, S. 1944, hierüber gebrachte Mitteilung erfahren wir heute, daß die betreffende Kommission ihre Aufgabe in Finnland beendet hat und dabei feststellte, daß die nördlichen Wälder Finnlands sehr wohl den Ausfall, den die deutsche Industrie durch die Unmöglichkeit des Holzbezuges aus Rußland hat, decken können. Die in Frage kommenden staatlichen Wälder liegen jedoch für den Transport des Holzes etwas ungünstig, und die zurzeit noch sehr hohen Transportlöhne verteuern das Holz. Es ist jedoch damit zu rechnen, daß diese Löhne sich in absehbarer Zeit bedeutend ermäßigen lassen und dadurch ein preiswerter Bezug finnischer Hölzer für die deutsche Zellulose- und Papierindustrie als auch für die Bergwerke möglich wird. Die diesbezüglichen Vorschläge, welche die betreffende Kommission der finnischen Forstbehörde unterbreitete, wurden mit Interesse entgegengenommen und dürften in Kürze wohl zu einem Kontrakt führen. A. K.

Erster Papierverkauf Finnlands an Sowjet-Rußland.

Nach langwierigen Verhandlungen zwischen Finska Pappersbruk Föreningen und der russischen Handelsdelegation in Helsingfors ist nunmehr die erste Bestellung auf rund 8000 Tonnen Papier verschiedener Qualität im Werte von etwa 30 Millionen finn. M. erfolgt, und zwar ist dafür zu liefern: Zeitungsdruck-, Konzeptpapier und Schreibpapier verschiedener Sorten. Die meisten dieser Papiere werden den früher für Rußland auf Lager gearbeiteten Posten entnommen, wie auch einige Neuanfertigungen notwendig sind. Die Zahlung für diesen Kauf erfolgt in Gold an Finnlands Bank, und muß das gesamte Papierquantum innerhalb 2 Monaten an der Grenze zur Verfügung gestellt werden. A. K.

Digitized by Google

Herr Professor **Eberle**, Leiter der Hauptstelle für Wärmewirtschaft in Berlin, dessen Vortrag über „Wärmewirtschaftliche Fragen" in der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten in Nr. 24, S. 1933, unseres Blattes wiedergegeben wurde, wird zu Beginn des Wintersemesters 1921/22 den an der Technischen Hochschule Darmstadt neu gegründeten Lehrstuhl für Wärmewirtschaft übernehmen.

Alter Herren-Verband der Papiermacher-Tafelrunde, Altenburg, S.-A.

Wir bitten alle diejenigen ehemaligen Tafelrundner, welche noch kein Diplom von der Tafelrunde erhalten haben, sich bei unserem Vorsitzenden, Herrn Schürk, zu melden, damit ihnen anläßlich unserer Hauptversammlung solche nachträglich ausgefertigt werden.

Ferner wird unser Mitglied Herr Adolf Kohlstadt um Aufgabe seiner Adresse gebeten.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

Dalbke, den 24. Juni 1921.

gez.: Guido Schürk,
1. stellv. Vorsitzender.

† Herr **S. Kaufmann**, früher Prokurist der Firma Adolf Fiegel, Papierfabriken in **Berlin**, ist am 13. Juni im Alter von 79 Jahren gestorben.

Verurteilung. Vor dem außerordentlichen Gericht zu Dresden kamen kürzlich die **Vorgänge in Heidenau**, über welche wir in Nr. 15, S. 1142, berichtet hatten, zur Aburteilung. Die Anklage lautete auf Aufruhr und Landfriedensbruch. In einer kommunistischen Versammlung war zum sofortigen Eintritt in den Generalstreik aufgefordert worden. Falls die Arbeiterschaft eine Beteiligung ablehnen würde, sollten die Betriebe gewaltsam stillgelegt werden. Damit wollte man die Bewegung in Mitteldeutschland unterstützen und den Sturz der gegenwärtigen Regierung herbeiführen. Ein derartiger Demonstationszug bewegte sich zur Hasseröder Papierfabrik. Dort wurden die Zäune überstiegen, auch das Eingangstor gewaltsam geöffnet und die sofortige Betriebseinstellung erzwungen. Der Hauptangeklagte wurde zu 1 Jahr und 10 Monaten Zuchthaus und fünfjährigem Verlust der bürgerlichen Ehrenrechte, 5 weitere Angeklagte zu 6 Monaten bis 1 Jahr Gefängnis verurteilt, 4 Angeklagte wurden freigesprochen.

Herr **Arno Helmholz** in **Catania** (Sizilien) hat, nachdem er mehrere Jahre lang als Direktor eines der bedeutendsten Exporthäuser dieses Platzes tätig war, am 1. Juni in Catania unter seinem eigenen Namen ein Geschäft gegründet, welches sich hauptsächlich mit dem Export von sizilienischen Landesprodukten befassen wird.

Freie Papiereinfuhr nach Kolumbien.

Die freie Einfuhr von weißem und farbigem Druckpapier in Bogen von mindestens 60×90 cm ist freigegeben worden, wenn der Originalpreis 45 Doll. pro 100 kg nicht übersteigt. Ein Einfuhrzoll wird jedoch erhoben, wenn der Preis den oben angegebenen übersteigt.

Herr **W. Backus** in **International Falls, Minnesota**, hat mit anderen Teilhabern den Bau einer Zellstoff- und Papierfabrik in der Nähe von Kenoro, Ontario, in Angriff genommen, welche Anlagen 1 Million Doll. kosten sollen.

Das **Gesetz über die Betriebsbilanz und Betriebsgewinn- und Verlustrechnung** ist nunmehr in Kraft getreten. Die Besorgnis vieler Arbeitgeber, es könnten sich für die Wirtschaftlichkeit ihrer Betriebe wesentliche Nachteile durch die Vorlegung der Betriebsbilanz und der Betriebsgewinn- und Verlustrechnung besonders an solche Betriebsräte und Betriebsratsmitglieder ergeben, denen es am nötigen Verständnis ihrer Aufgaben mangelt, ist durchaus berechtigt. Hierzu kommt noch, daß manche Betriebsräte sich über die Ausdehnung ihrer Befugnisse nicht im klaren sind und Verlangen stellen, die unbegründet sind, die aber der Arbeitgeber mangels genauer Kenntnis der einschlägigen gesetzlichen Bestimmungen nicht als ungerechtfertigt erkennt. So braucht z. B., wie aus einer Zusammenstellung in der Nr. 36 der „Mitteilungen" des Deutschen Industrieschutzverbandes, Sitz Dresden (Geschäftsführer Grützner), hervorgeht, dem Betriebsrat weder eine Abschrift der Bilanz oder schriftliche Erläuterung derselben ausgehändigt, noch Unterlagen für die Bilanz, wie Bücher, Korrespondenzen usw., vorgelegt zu werden. Ebensowenig haben einzelne Betriebsratsmitglieder ein Recht, die Vorlegung der Bilanz zu verlangen; auch die Hinzuziehung fremder Personen, wie Buchsachverständiger oder Gewerkschaftsbeamter, ist nicht zulässig.

Brusewitz Nordisk Papperskalender 1921.

Die neue Auflage dieses bekannten Adreßbuches der Papier-, Pappen- und Papierstoff-Fabriken der nordischen Länder (Schweden, Norwegen, Dänemark und Finnland) ist soeben erschienen. Sie kostet einschließlich der beigelegten großen farbigen Karte, auf welcher die Fabriken durch verschiedene Zeichen eingezeichnet sind, aus welchen sofort ersichtlich ist, ob es sich um eine Papier- oder Pappenfabrik, Holzstoff-, Sulfit- oder Sulfatzellstoffabrik handelt, und welche daher zum Reisen sehr geeignet ist, K 18.—, wozu noch unsere Portoauslagen mit ℳ 2.50 und Versicherung kommen. (Besprechung siehe Nr. 25, S. 2024.)

Das Adreßbuch kann wie seither durch den Verlag unseres Blattes gegen Vorausbezahlung bezogen werden.

Berichtigung. In dem Artikel **„Heizung der Trockenzylinder"** in Nr. 25 muß es auf Seite 2020, 2. Zeile von oben, richtig heißen: 9 Atm. mit **659** WE anstatt 175 WE. 175° ist die Temperatur des Dampfes von 9 Atm. gegen 111° bei 1½ Atm.

Die chemische Betriebskontrolle in der Zellstoff- und Papierindustrie

und anderen Zellstoff verarbeitenden Industrien von Dr. phil. Carl G. Schwalbe und Dr. Ing. Rudolf Siebor.

Wie uns der Verlag dieses Werkes mitgeteilt hat, ist die Auflage vergriffen.

Digitized by Google

Handelsregister-Eintragungen.

Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn in **Weißenborn** bei Freiberg i. Sa. Gesamtprokura ist erteilt dem Betriebsleiter Ludwig Ernst Walter und dem Betriebsingenieur August Emil Oeser, beide in Weißenborn. Jeder von ihnen darf nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem Prokuristen die Gesellschaft vertreten und die Firma zeichnen.

Papierfabrik Muldenstein, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Muldenstein.** Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 31. Dezember 1920 ist das Stammkapital um ℳ 3 000 000 auf ℳ 6 000 000 erhöht.

Felix Schoeller & Bausch, Neu-Kaliß. Der Geh. Kommerzienrat Theodor Bausch sen. ist am 1. Juli 1920 aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Papierfabrik Kabel Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu **Kabel** in Westf. Dem Kaufmann Franz Andrews ist derart Prokura erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer zur Vertretung der Gesellschaft befugt ist.

Waldenburger Holzstoff- und Pappenfabrik F. Hermann Müller in **Waldenburg** i. Sachsen. Der bisherige Inhaber Franz Hermann Müller ist ausgeschieden und die Antonie Ida, verw. Müller, geb. Steudel, in Waldenburg ist Inhaberin geworden.

„Steyrermühl" Papierfabriks- & Verlagsgesellschaft, Wien I., Fleischmarkt 5. Dr. Hugo Noot jun., Gesellschafter der Firma Vogl & Noot in Wien, ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen. Er zeichnet kollektiv mit einem anderen Mitgliede des Verwaltungsrates oder einem Prokuristen.

Vereinigte Papierindustrie Aktiengesellschaft, Wien IV., Wohllebengasse 15. In der außerordentlichen Generalversammlung der Aktionäre vom 11. November 1920 wurde die Erhöhung des Aktienkapitals von K 10 000 000 durch Ausgabe von 25 000 Stück bar und voll eingezahlten Inhaberaktien zu je K 400 Nominale, somit um K 10 000 000 auf K 20 000 000 beschlossen. Der Beschluß ist genehmigt.

Welser Papier-Fabrik Gesellschaft m. b. H., Wels. Gegenstand der Gesellschaft ist die Erwerbung und der Betrieb der bisher unter der Firma „Welser Maschinen-Papierfabrik L. Falkensammer" betriebenen Papierfabrik. Höhe des Stammkapitals: K 5 000 000. Darauf geleistete Bareinzahlungen: K 5 000 000. Geschäftsführer: Julius Brück, Kaufmann in Wien III., Gärtnergasse 1, und Julius Schramek, Industrieller in Wien I., Bartensteingasse 16. Die Gesellschaft beruht auf dem Gesellschaftsvertrag vom 6. Juli 1920. Vertretungsbefugt sind die beiden Geschäftsführer kollektiv. Firmazeichnung: Der Firmawortlaut wird kollektiv von den beiden Geschäftsführern unterfertigt.

Nummer 21 unseres Blattes, welche 188 Seiten stark erschienen ist und 61 Seiten redaktionellen Text mit 34 Abbildungen und 28 Seiten Selbstdarstellungen enthält, kann, soweit der Vorrat reicht, zum Preise von ℳ 5.— portofrei zugesandt bezogen werden. Den Betrag bitten wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen.

Geschäftsstelle des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Der Preis des Buches stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

Digitized by Google

Zilinska tovarna na cellulozu, úcastinárska spolecnost (Silleiner Zellulosefabrik A.-G.), Zilina (Sillein). Eingetragen: Verwaltungsrat Dr. Milan Ivanka. Gelöscht: Verwaltungsrat Heinrich Schein, Dr. Armin Langfelder, Josef Kohn, Rudolf Krupec.

Simon Michor, Nötsch im Gailtale. Einzelprokura ist erteilt an Simon Michor jun. und Peter Michor in Nötsch im Gailtale.

Cersaska tovarna lesnih snovi in lepenke prej Viljem Fürth, registrovana druzba z omejeno zavezo (Zierberger Holzstoff- und Pappenfabrik, vorm. Wilhelm Fürth, Gesellschaft m. b. H.), Cersak, Slovenien. Stammkapital: K 3 600 000. Vorläufig in barem eingezahlt: K 1 620 000. Geschäftsführer: Miroslav Ausch, Franc Bonac, Juri Fürth und Rinard Peer.

Holzdeckelfabrik ob Neumarktl Charles Moline, in: Charles Moline, tovarna, lesnih lepenk, Trzic, Slovenija Jugoslavia (Charles Moline, Holzdeckelfabrik, Trzic, Slovenija, Jugoslavija), St. Kathrein ob Neumarktl.

Chromo-Papier- und Carton-Fabrik vorm. Gustav Najork Aktiengesellschaft in **Leipzig.** Die Prokura des Max Georg Schubert ist erloschen. Prokura ist dem Kaufmann Leopold Johannes Ivens in Leipzig erteilt. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen vertreten.

Pergament- und Papierstoffwerke Altona, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Altona. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators Discher ist durch Tod beendet; der Kaufmann Hans Rabanus, Hamburg, ist zum Liquidator bestellt.

Rheinische Kartonnagen- und Faltschachtelnfabrik Weimar & Barlen mit dem Sitze in **Wiesbaden.** Persönlich haftende Gesellschafter sind der Kaufmann Werner Barlen und der Kaufmann H. J. Weimar, beide zu Wiesbaden.

Emil Adolff Aktiengesellschaft in **Reutlingen.** Der Stellvertreter des Vorstands Fritz Fallscheer, Fabrikant in Reutlingen, ist berechtigt, die Gesellschaft gemeinsam mit einem Gesamtprokuristen oder einem später zu ernennenden, zur Gesamtzeichnung befugten Vorstandsmitglied zu vertreten.

Elberfelder Papierindustrie Otto Rademacher & Co., Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Elberfeld. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Papierwaren aller Art. Das Stammkapital beträgt ℳ 20 000. Geschäftsführer Otto Rademacher, Kaufmann in Elberfeld.

Firma **Felix Renk** in **Halberstadt.** Inhaber ist Kaufmann Felix Renk, daselbst. Geschäftszweig: Fabrik geklebter Papiersäcke, Handel und Vertretung in Säcken aller Art.

Die Firma **Erste Stapelfaserfabrik für Volksbekleidung, Aktiengesellschaft** in **Eisenach** lautet jetzt: **Viskose Aktiengesellschaft.**

Münchener Papier- und Hadernsortieranstalt Richard Weith. Sitz **München.** Inhaber: Kaufmann Richard Weith in München. Geschäftslokal: Oberanger 44.

Linke-Hofmann Werke, Aktiengesellschaft Abteilung Füllnerwerk in **Warmbrunn i. Schles.** Das bisherige stellvertretende Vorstandsmitglied Karl Wilhelm ist zum ordentlichen Vorstandsmitgliede bestellt. Den Herren Richard Hesse, Ludwig Froer, Otto Kühne, Robert Schwarz, Otto Jope ist Prokura derart erteilt, daß sie berechtigt sind, ein jeder die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem stellvertretenden Vorstandsmitgliede zu vertreten und die Firma in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder stellvertretenden Vorstandsmitgliede mit einem die Prokura andeutenden Zusatze zu zeichnen mit der Maßgabe, daß die Prokura und das Vertretungsrecht sich nur auf die Zweigniederlassung „Linke-Hofmann Werke A.-G. Abteilung Füllnerwerk" zu Warmbrunn erstreckt und beschränkt.

Klein, Schanzlin und Becker, Aktiengesellschaft Frankenthal-Saarbrücken zu Saarbrücken. Das seitherige stellvertretende Vorstandsmitglied Diplomingenieur Georg Geil ist zum ordentlichen Vorstandsmitgliede bestellt mit dem Rechte, die Gesellschaft gemeinsam mit einem anderen Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen zu vertreten und die Firma rechtsgültig zu zeichnen. Den stellvertretenden Direktoren Salo Rosenstein in Berlin, Willy Pellenz in Mannheim und Otto Nagel in Frankenthal ist je Gesamtprokura mit dem Rechte erteilt, gemeinsam mit einem Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten und die Firma zu zeichnen. Die Prokura des Fritz Hakh und Georg Hegewald ist erloschen.

Carl Veit, offene Handelsgesellschaft in **Göppingen.** Mit Wirkung vom 1. Januar 1920 sind in die Gesellschaft zwei Kommanditisten eingetragen, und es hat sich demgemäß die offene Handelsgesellschaft in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Persönlich haftende Gesellschafter bleiben die bisherigen Gesellschafter Sigmund und Carl Veit in Göppingen.

Röhm & Haas Aktiengesellschaft in **Darmstadt.** Kaufmann Hugo Stauß, Chemiker Dr. Alfred Anton und Chemiker Dr. Eugen Letsche, alle in Darmstadt, sind zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern bestellt. Hugo Schäfer, Ernst Meerkamm und Karl Heinrich Battenberg, alle Kaufleute in Darmstadt, sind zu Prokuristen bestellt. Jeder derselben ist befugt, gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied, einem stellvertretenden Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen die Firma zu zeichnen.

Röhm & Haas in **Darmstadt.** Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Geschäft samt Firma ist auf die **Röhm & Haas Aktiengesellschaft** in **Darmstadt** übergegangen. Die Prokuren des Hugo Stauß und des Dr.-Ing. Alfred Anton sind erloschen. Die Firma ist gelöscht.

Lipsia, chemische Fabrik in **Mügeln,** Bez. Leipzig. Prokura ist erteilt dem Korrespondenten Martin Römhild in Mügeln. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen vertreten.

Digitized by Google

Briefkasten.

Oelkrusten im Trockenzylinder.

Antwort auf Frage Nr. 2779 in Nr. 24, S. 1947.

I. Von der Bildung einer Oelkruste im wahren Sinne des Wortes kann nicht die Rede sein. Unter einer Kruste versteht man eine feste, harte Substanz, während sich im Trockenzylinder nicht eine Kruste, sondern nur weiche, stellenweise Oelflecken festsetzen. Es kommt nun besonders darauf an, mit was für Abdampf die Selbstabnahmemaschine geheizt wird, d. h., welcher Art die Antriebsmaschine ist. Handelt es sich um eine Sattdampf- oder langsam laufende stationäre Dampfmaschine, so ist die Gefahr des Verölens nur unbedeutend. Wird dagegen die Papiermaschine bezw. die ganze Anlage angetrieben von einer Heißdampflokomobile mit hoher Tourenzahl, 180/200 pro Minute, bei einer Ueberhitzung des Dampfes bis 300/350°, so ist es sehr schwer, das Verölen des Zylinders zu vermeiden. Ich habe in eigener Praxis mehrere Systeme Entöler ausprobiert, jedoch ist es mir nicht gelungen, den Abdampf einer mit starker Ueberhitzung und großer Tourenzahl laufenden Dampfmaschine so zu entölen, daß der Zylinder frei von Oelen bleibt. Keinesfalls liegt der Fehler andererorts, wie Sie annehmen, denn ich habe den Fall in eigener Praxis genau ausprobiert. Sollten Sie Interesse am Freihalten des Zylinders von Oel haben, so bitte ich um Ihre Adresse. Ich werde Ihnen gern das von mir durchgeführte Verfahren sagen. Papierfabrik S.

II. Mir ist der Fall, daß sich Oelkrusten im Innern des Trockenzylinders gebildet haben, nicht vorgekommen. Die Möglichkeit einer derartigen, störenden Krustenbildung liegt aber sehr nahe. Tritt der Fall ein, dann liegt auch die Gefahr vor, daß das Papier schwerer und unregelmäßig trocknet. Oel wirkt sehr wärmeisolierend. Vielleicht bringt eine schwache Sodalösung in den Zylinder gebracht Abhilfe, ferner ist, um eine Wiederholung des Uebelstandes zu vermeiden, gute Entölung des Abdampfes vorzunehmen. K.

III. Die sich innen an den Wänden des Trockenzylinders ansetzenden Oelkrusten, verursacht durch nicht ölfreien Abdampf, haben den Papiermachern schon manchen Aerger bereitet. Gewiß liegt die Ursache der nassen Flecken im Papier in 90 von 100 Fällen an der Vernachlässigung der Naßpartie und der Pressen. Es sind mir aber auch Fälle bekannt, daß durch Verharzung im Innern der Trockenzylinder die Trocknung des Papiers ungleichmäßig war. Allerdings trat diese Erscheinung nur dann auf, wenn die Maschine gestanden hatte, die Zylinder also ausgekühlt waren. Trotz genügend langer Vorwärmung vor Inbetriebnahme zeigten sich bis ½ Stunde lang jene nassen Stellen, hiernach verschwanden sie, was durch dann eingetretene gleichmäßige Erwärmung der gesamten Mantelfläche des Zylinders zu erklären ist. Zu vermeiden sind diese Oelkrusten durch Einschalten von Oelabscheidern in die Dampfzuleitung. Wo die Oelkrusten schon vorhanden sind, müssen sie von Hand entfernt werden. P. M.

IV. Es handelt sich wohl weniger um Oelkrusten als um Verkrustungen, die dadurch entstehen, daß das in der Wolle der Trockenfilze enthaltene Fett durch die Hitze der Trockenzylinder mit der Zeit ausschwitzt und an den Zylindern Krusten bildet. Die sächsische Filztuchfabrik zu Rodewisch i. V. G. m. b. H. hat ein Verfahren, Trockenfilze herzustellen, die entfettet sind und nachher noch imprägniert werden, wodurch nicht nur Oelkrusten usw. vermieden werden, sondern auch infolge der eigenartigen Imprägnierung eine bedeutend längere Laufdauer der Trockenfilze gewährleistet ist. A.

Bem. d. Schriftl. Obwohl die Frage Nr. 2779 Oelkrusten im Trockenzylinder betrifft, haben wir die vorstehende Antwort IV aufgenommen, da sie vielleicht Nutzen bringen kann.

30 Jahre

Original-

eingeführt

Schröter-Wasser-Filter

Drei- und viermalige Nachbestellungen erster Firmen zeugen von der Güte und Leistungsfähigkeit

Gesamtleistung über 30000 cbm stündlich

Maschinenfabrik Reppen vorm. Louis Schröter

Telegr.-Adr.: Filterbau. Reppen (Brandenburg). Telegr.-Adr.: Filterbau.

Digitized by Google

Von unserem Büchertisch.

Eine uns vor einiger Zeit zugegangene **Maschinen- und Ausrüstungsnummer** des amerikanischen Papierfachblattes **„Paper"** bringt eine große Anzahl Artikel über die in der Papier- und Papierstoffindustrie gebrauchten Maschinen und Einrichtungen mit vielen Abbildungen, Beschreibungen von Fabrikanlagen usw. Besonders dem modernen Papiermaschinenbau sind einige recht interessante Aufsätze gewidmet. Es werden z. B. behandelt die Frage, ob schnell laufende oder breite Papiermaschinen für die gleiche Massenproduktion vorteilhafter sind, und in welcher Richtung die zukünftige Entwicklung geht; dann der Gruppen- oder Einzelantrieb jeder Presse usw. durch einen Elektromotor, die automatische Regulierung der Trocknung des Papiers, die Dampf- und Kraftersparnis in der Papiermaschine, die Lebensdauer der Siebe und Filze usw.

Druck und Ausstattung sind wie bei den Wochenheften erstklassig. Die Sondernummer umfaßt 290 Seiten einschließlich des reichen Anzeigenteiles, der mit seinen vielen ganzseitigen, originellen, nicht überladenen Anzeigen den guten Eindruck des Heftes nur verstärkt.

Katalog der Karl Krause A.-G., Leipzig, 1921.

Der neue Katalog enthält auf 210 Seiten eine reichhaltige Uebersicht der von der Papier und Pappe verarbeitenden Industrie gebrauchten Maschinen. In gedrängter, kurzer Form sind bei den einzelnen Maschinen der allgemeine Verwendungszweck und die wesentlichen Vorzüge angeführt und in Tabellen ausführliche Angaben gemacht, die bei der Wahl einer Maschine unbedingt notwendig sind. Die in Rotdruck gekennzeichneten Modelle des 1. Teils stellen Maschinengrößen dar, die in der Hauptsache verlangt werden und deren Lieferung vom Lager meistens in wenigen Tagen erfolgen kann, und zwar zu einem infolge durchgreifender Normalisierung und Serienanfertigung vorteilhaften Preis. Im Gegensatz dazu bringt der 2. Teil des Katalogs eine Anzahl Sondermaschinen.

Die Firma hat beim Bau dieser Maschinen ihre in 66 Jahren gesammelten reichen Erfahrungen in ausgiebigem Maße verwertet, so daß ihre Maschinen hinsichtlich Beschaffenheit und Leistungsfähigkeit den höchsten Ansprüchen gerecht werden.

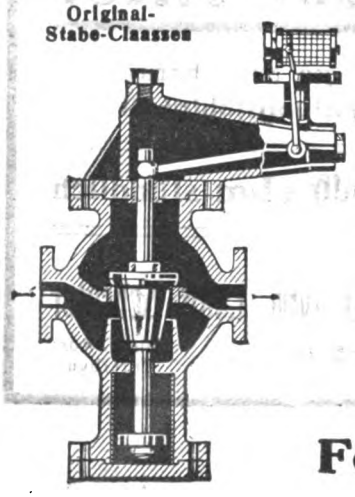
Von der soliden Arbeit der Firma zeugt auch der Inhalt, Druck und die ganze Ausstattung des vorliegenden Kataloges mit vielen guten Abbildungen. Dem eigentlichen Inhalt sind die Verkaufs- und Lieferungsbedingungen, Telegramm-Schlüssel und Telegramm-Wörterverzeichnis vorausgestellt, während die derzeitigen Preise in einem besonderen, in den Umschlag eingeschobenen Preisheft enthalten sind, da sich allgemein gültige Preise auf längere Zeit noch nicht festlegen lassen.

Damit auch den Meistern, Angestellten und Arbeitern Gelegenheit gegeben werde, nach dem „Krause-Katalog" zu prüfen, ob sich durch Anschaffung dieser oder jener guten, neuzeitlichen Maschine der Betrieb viel wirtschaftlicher gestalten läßt, stellt die Firma Kataloge außer für die Geschäftsführung, soweit dies irgend angeht, kostenlos gern zur Verfügung.

Geldentwertung und Bilanz. Leichtverständliche Anleitung zur Berücksichtigung der Geldentwertung in der Bilanz. Von Helmut Heberle. Mit Bilanzbeispielen. Muth'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis ℳ 6.60 einschließlich Teuerungszuschlag, Porto 60 Pfg.

Für unsere Industrie- und Geschäftswelt bildet die Geldentwertung eine drückende Sorge. Schon die vielfach anzutreffenden „enormen" Gewinne einerseits und die Wirtschaftsnot andererseits zeigen die überaus ungesunde Lage. Meist handelt es sich hier jedoch um Scheingewinne, hervorgerufen durch die Geldentwertung. Wer nicht Gefahr gehen will, schon durch leichte Krisen sein Unternehmen erschüttern zu lassen, muß auf genügende Würdigung dieser Geldentwertung bei der Bilanzierung sehen. Das soeben erschienene Heberlesche Buch gibt mit praktischen Beispielen eine gemeinverständliche Darstellung, in welcher Weise diese Berücksichtigung der Geldentwertung in der Bilanz am besten vorzunehmen ist.

Original-Stabe-Classen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Gummi- Sieblieder Schläuche Klappen

hervorragende Qualitäten

Schmidt & Brösel
Halle a. d. Saale.

Schopper Schnell-Papierprüfer

Wertvoll für alle, welche Papier herstellen, liefern oder verbrauchen.

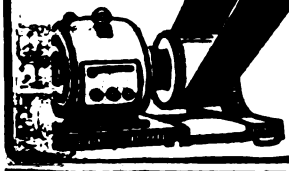
Normal-Festigkeitsprüfer :: Trockengehaltsprüfer

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
sowie alle übrigen Präzisionsapparate f. papier- u. textiltechnische Prüfungen

Louis Schopper, Leipzig, 3 Bayerschestraße 77 und Arndtstraße 27
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und techn. Apparate.

Freibriemen

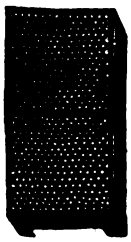
Kernleder
Chromleder
Kamelhaarriemen
Balatariemen
Fördergurte
Techn. Lederartikel



Freibriemenfabrik
G. Rothmund & Co
Hamburg

Ständiges Lager / Nur Qualitätsware

Eine Tatsache!



Zum Entwässern von Papier und Zellstoff gibt es nichts Besseres als

SCHULER'S
perforierte Filtersteine
in dichtgebrannter Steinzeug-Chamotte.

Wilhelm Schuler, Filtriersteine- und Filterfabrik, **Isny (Württbg.).**

Anton D. J. Kuhn

beratender Ingenieur und Sachverständiger der Zellulose-, Holzstoff- und Papierindustrie

Berlin-Friedenau
Sentastraße 5.

Untersuchung und erfolgreiche Umstellung bestehender Betriebe zwecks:

Steigerung der Leistung
Verbesserung und Verbilligung der Erzeugnisse

Einführung neuer Fabrikationsmethoden

Beseitigung von Abwasserschwierigkeiten und Geruchsbelästigungen

Entwurf, Ausführung und Inbetriebsetzung von
Um- und Neubauten
und zwar:
Teil- und Gesamtanlagen in bewährter Spar-Bauweise

Einrichtung von wirksamem Feuerschutz
auch in älteren Betrieben

Mechanisierung von Schwer- und Schwerstarbeiten

Prüfung fremder Entwürfe, Berechnungen, Gutachten etc.

Spezialität:
Schwierige Aufgaben.

Gründliche und rasche Bearbeitung aller obengenannten Fragen und laufende Beratung auch gegen festes Jahres-Honorar.

Korrespondenz auch in englisch, schwedisch und holländisch. [8152

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Vom süddeutsch-rheinischen Holzmarkt wird dem „Holzmarkt", Berlin, berichtet: Die Verhältnisse am Nadelpapierholzmarkt liegen nach wie vor im argen. Versuche süddeutscher Forstverwaltungen noch größere Posten Papierholz unterzubringen, scheiterten an der Kaufunlust der Händler und Verbraucher. So verlief ein vom badischen Forstamt Schluchsee letzthin abgehaltener Verkauf von rund 3500 rm Nadelpapierholz völlig resultatlos, weil keine Gebote darauf abgegeben wurden. Auch anderen Ausschreibungen von Papierholz von seiten der ersten Hand war das gleiche Schicksal widerfahren. Das oberpfälzische Forstamt Beilngries setzte letzthin über 500 rm Fichtenpapierholz I. bis III. Kl. ohne Ausscheidung der Klassen zu ℳ 140 je rm ab Wald ab, ein Preis, der etwa 78% der Anschlagssätze entspricht.

Vom Altpapiermarkt.

(Nach dem „Produkten-Markt", Berlin.)

Die Marktlage hat sich nicht wesentlich geändert. Aus Dresden wird berichtet, daß gut sortierte bessere Späne gegebenenfalls zu verkaufen sind. Eine Leipziger Firma meldet: Es hat den Anschein, als ob in das bis jetzt brachliegende Geschäft in Altpapier etwas Leben kommen wollte. Einzelne Altpapiersorten sind in guter Sortierung prompt unterzubringen, wenn auch der Verkauf nur einen ganz kleinen Verdienst übrig läßt. Die geringeren Sorten liegen allerdings noch nach wie vor still, und Nachfrage nach solchen ist kaum vorhanden.

Aus dem Rheinlande wird berichtet: Die Marktlage ist in letzter Zeit eher schlechter als besser geworden. Verkäufe waren nicht abzuschließen. Die Fabrikanten antworten vielfach nicht einmal auf Angebote. Nachfragen liegen nur nach besseren Sorten vor, zum Beispiel nach Akten, weißen Spänen und braunen Pappen, jedoch nur in kompletten Ladungen.

Vom Lumpenmarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird aus der Provinz Sachsen gemeldet:

Man kann, trotzdem die Lage nach wie vor noch gedrückt und an Absatz kaum zu denken ist, in gewissen Beziehungen doch von einer beginnenden Stabilität des Marktes sprechen. Leider muß aber immer und immer wieder die Beobachtung gemacht werden, daß die Händlerkreise bei der geringsten Nachfrage nach irgend einem Artikel wieder beginnen, lustig draufloszufordern. Und dazu liegt kein Anlaß vor. Auch dürfte lebhaft über die stark überhandnehmende schlechte Sortierung zu klagen sein. Statt daß man durch einwandfreie Sortierung besseren Absatz und einigermaßen günstige Preise zu erzielen sucht, glaubt man, die unvermeidlich gewordenen Verluste durch Qualitätsausfall wettmachen zu können.

Papierrollerholz-Verkauf.

Die Forstdirektion, Geschäftsstelle für Holzverkauf, Stuttgart, Militärstraße 15, schreibt in der heutigen Nummer, S. 2128, Papierrollerholz zum Verkauf aus, worauf wir Interessenten aufmerksam machen.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegt ein Prospekt der Firma Gustav F. Gerdts, Bremen bei.

(Den Exemplaren an die Streifbandabonnenten wird solcher in einer der nächsten Nummern beigefügt).

Sulfitzellstoff von Dr. A. Klein.

Von dieser in Nr. 41 und 43 unseres Wochenblattes veröffentlichten Abhandlung wurden Sonderabdrucke hergestellt, welche zum Preise von ℳ 1.25 pro Exemplar portofrei zugesandt werden können. Den Betrag erbitten wir uns auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

58 Fa Zeitb-Sept 3-
LIBRARY 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 9. Juli 1921. Nummer 27.

Gebleichter Strohstoff

H. & A. GRATENAU

Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115, 12201, 7606.

Jakob Gerner, Leipzig 5.

Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 Staatspreis höchste Anerkennung.

Mahlungsgradprüfer
für Papierfaserstoffe.

Bauart Schopper-Riegler — D. R. P. — gibt den Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmäßig in wenigen Sekunden mit großer Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine bestimmte Papiersorte den erforderlichen Mahlungsgrad, die Mahlungszahl, ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier.

Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert. Präzisions-Papier- u. Pappenwagen in anerk. bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig 3, Bayersche Str. 77, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. A. Weiede Str. 23

Ausbohren
von Dampfzylindern
Motoren- und Pumpenzylindern
Abfräsen
von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen
Kolben und Kolbenringe
H. TSCHENTSCHEL
Maschinenfabrik, BRESLAU 3/29
Telefon: Ring 9421.

Kollergangsteine

aus zweckentsprechenden, bewährten Gesteinsarten, nämlich aus hartem Quarzit-Sandstein oder erstklassiger Basaltlava oder bestem sächsischem Granit

Pirnaer Schleifsteinwerke G. m. b. H.

Spezialfabrik von Steinen für die Papierindustrie, Pirna (Sachsen).

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifband-Bezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **9. Juli 1921.** **Nummer 27.**

Inhaltsverzeichnis.

Verein Deutscher Papierfabrikanten:		Fabrikbrände	2180
Rundschreiben betr. Druckpapierpreise	2169	Dampfturbine und elektrische Kraftübertragung	
„Mitteilungen aus dem Materialprüfungsamt"	2170	in der Papierindustrie	2181
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und		Geschäftsberichte	2182
Ingenieure: Einladung	2170	Geschäfts- und Personalnachrichten	2183
Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten: Haupt-		Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie	2185
versammlung in München	2171	Papiermacher-Tafelrunde Altenburg	2185
Papiermacher-Berufsgenossenschaft:		Patent-Berichte	2186
Verwaltungsbericht 2174. Sektion IX	2174	Büchertisch	2187
Kontokorrentbedingungen	2175	Briefkasten	2188
Holländer-Betrachtungen	2176	Marktberichte 2190. Beilagen-Hinweis	2192

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

1921. Charlottenburg, den 2. Juli 1921.

Rundschreiben Nr. M. 115. Schließfach 22.

Abt. Kartellfragen.

Betr.: **Druckpapierpreise.**

Es ist nunmehr eine Verständigung zwischen der Druckpapierindustrie und den Verlegern über den bis zum 30. September ds. Js. gültigen Druckpapierpreis zustande gekommen.

Der Preis für Druckpapier in Rollen wird sich frei Empfangsstation auf etwa ℳ 330,— stellen. Die Druckpapierindustrie geht dabei davon aus, daß sie mit ihren Halbstofflieferanten noch zu gewissen Verständigungen gelangt, und daß ihr außerdem die Möglichkeit gegeben wird, ihren Mindererlös im Inlande durch die Ausfuhr auszugleichen.

Als Ergebnis der langwierigen Verhandlungen muß festgestellt werden, daß sich die Preisforderung der Druckpapierindustrie trotz eingehendster Nachprüfungen als in vollem Umfange berechtigt erwiesen hat; dies wurde insbesondere von den maßgebenden Prüfungsbehörden anerkannt.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.
Der Vertrauensmann: Rechtsanwalt Lammers.

Digitized by Google

Verein Deutscher Papierfabrikanten.

Betr. Sammelbestellung auf die „Mitteilungen aus dem Materialprüfungsamt".

Das Staatliche Materialprüfungsamt, Berlin-Dahlem, teilt dem Verein Deutscher Papierfabrikanten mit, daß das weitere Erscheinen wissenschaftlicher Zeitschriften durch den für die Drucklegung erforderlichen hohen Kostenaufwand immer mehr in Frage gestellt würde; auch bei den „Mitteilungen aus dem Materialprüfungsamt", die Staatszuschüsse erfordern, sei es aus diesem Grunde außerordentlich erschwert. Das Materialprüfungsamt schreibt dann:

„Gestützt auf die Urteile mehrerer Fachverbände, nach denen die „Mitteilungen" für die Industrie von besonderer Bedeutung sind, dürfte es gelingen, die Zuschüsse zur Herausgabe des Jahrganges 1921 noch bewilligt zu erhalten. Bei den Verhandlungen hierüber ist es aber als dringend erforderlich bezeichnet, die Zuschüsse herabzumindern. Die einzige Möglichkeit hierfür ist in einer Steigerung des Absatzes gegeben. Zur vollständigen Deckung des diesjährigen staatlichen Zuschusses würde ein Mehrabsatz von etwa 500 Exemplaren erforderlich sein.

In der Annahme, daß auch Ihr Verband auf das weitere Erscheinen der „Mitteilungen" Wert legt, bitte ich, deren Bezug bei Ihren Mitgliedern gefälligst anregen zu wollen. Ich erlaube mir, als Unterlage hierzu ein Verzeichnis der im Jahrgange 1920 erschienenen Arbeiten und der für den Jahrgang 1921 bereits vorliegenden bezw. in Aussicht genommenen Beiträge hier beizufügen.

Zweckmäßig wäre es, wenn auch Sie die einzelnen Bestellungen Ihrer Verbandsmitglieder sammeln und der Verlagsbuchhandlung Julius Springer, Berlin W 9, Linkstr. 23/24, zu einer Bestellung vereinigt, zugehen lassen würden. Die zu einer solchen Sammelbestellung an Sie zu liefernden Exemplare würden mit dem Buchhändlernettopreise von 90 ℳ für den Jahrgang berechnet werden, während der Preis bei Einzelbestellungen 120 ℳ beträgt."

Der Verein Deutscher Papierfabrikanten bittet seine Mitglieder, im Interesse des Weitererscheinens der „Mitteilungen aus dem Materialprüfungsamte" Bestellungen in möglichst großem Umfange an den Verein zu richten. Diese werden dann hier gesammelt und von uns aus als Sammelbestellung an den Verlag weitergegeben. Die Verrechnung bei der Sammelbestellung erfolgt mit dem Verein Deutscher Papierfabrikanten; deswegen müssen die Abonnementskosten an den Verein entrichtet werden. Zu den 90 ℳ würde dann noch ein geringer Aufschlag für die reinen Portoauslagen erfolgen.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.
I. A.: Dr. Grimmert.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Im Anschluß an die am 15. Juli um ½9 Uhr vormittags in Würzburg, Hotel Reichshof, stattfindende Vorstandssitzung ladet der Vorstand alle Vereinsmitglieder zu einer daselbst um 11 Uhr vormittags beginnenden

Besprechung technischer Fragen

ein. Unter anderem kommen zur Sprache:

1. **Begriffsbestimmung der Chlor- und Säurefreiheit von Papier. Eingeleitet von Herrn Dr.-Ing. Willi Schacht.**
2. **Dampfspeicher in der Zellstoffabrikation. Eingeleitet von Herrn Ing. Anton D. Kuhn.**
3. **Berichte von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe über laufende Arbeiten.**
4. **Fragen aus der Versammlung.**

Die tags zuvor in Würzburg stattfindende Genossenschaftsversammlung der Papiermacher-Berufsgenossenschaft gibt vielen Mitgliedern Gelegenheit, an diesen Besprechungen teilzunehmen. Auch werden hiermit alle Besucher der Genossenschaftsversammlung zur Teilnahme an dieser Besprechung eingeladen.

Am Abend des 14. Juli treffen sich die Fachgenossen im Bierrestaurant Weißes Lamm, hinter der Marienkapelle.

Digitized by Google

Würzburg ist außerordentlich stark besucht, deshalb sind Zimmer rechtzeitig zu bestellen. Empfehlenswerte Hotels: Hotel Reichshof (Russischer Hof); Hotel Kronprinz, gegenüber der Residenz; Hotel Schwan, am Markt; Bahnhofshotel; Hotel National, am Bahnhof.

Der Vorstand:
Dr.-Ing. Willi Schacht, 1. stellv. Vorsitzender.

Zum Mitgliederverzeichnis:

Als Mitglieder haben sich gemeldet:
Herr Direktor Otto Schmidt, Aschaffenburg, Aeußere Glattbacherstraße.
Herr Wilhelm Lindheimer, Köln a. Rh., Hohenzollernring 88.
Herr Direktor B. Borzykowski, Paris, 14, Rue Drouot.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E. V.

Bericht über die ordentliche Hauptversammlung am Mittwoch, den 1. Juni 1921, in München, Hotel „Bayrischer Hof".

Der Vorsitzende, Herr Ziv.-Ing. E. Kaul, eröffnete vormittags 9½ Uhr die Versammlung mit Worten der Begrüßung an die Erschienenen, im besonderen an die Gäste, darunter die Herren Vorsitzenden der befreundeten Vereine Deutscher Papierfabrikanten und Deutscher Pappenfabrikanten. Er gedachte dann der seit der letzten Hauptversammlung verstorbenen Mitglieder, der Herren Tilly, Oker, Medicus, Deutenhofen, Hückler, Wildshausen, Bruno Bretschneider, Wolfsgrün, Wendler, Hopfgarten, und Gerlach, Klosterbuch. Ferner sei der Tod einer dem Verein nahestehenden Persönlichkeit zu beklagen, des Herrn Professors Kirchner, der sich durch die Erforschung des Holzschleifprozesses und als Berater um die Holzstoffindustrie große Verdienste erworben habe. Die Versammlung erhebt sich zu Ehren der Verstorbenen von den Sitzen. Wir haben weiter über die Einleitung der Versammlung schon in Nr. 23, S. 1836/37, berichtet, worauf wir hier verweisen.

Zu **Punkt 1 der Tagesordnung** berichtete Herr Dr. Schuchhart über die Tätigkeit des Vereins seit dem 1. Januar 1921. Die Holzfrage sei eine der wichtigsten Sorgen des Vereins. Augenblicklich stehe sie nicht schlecht, die Holzangebote reichten aus, die Fabriken seien gut eingedeckt, so daß voraussichtlich dieses Jahr keine Schwierigkeiten entstehen würden. Wenn aber die Bautätigkeit aufleben und die Produktion der Holzindustrien sich heben würde, so sei wieder Holzmangel bevorstehend und Einfuhr notwendig. Die Hälfte der zu Zellstoff und Holzstoff verarbeiteten Menge Holz wurde früher eingeführt. Der Verein lasse die Frage der Holzeinfuhr nicht aus dem Gesicht, insbesondere sei die Wiederaufnahme der Handelsbeziehungen mit Rußland notwendig.

Holzstoffpreise. Herr Dr. Schuchhart lenkte die Aufmerksamkeit der Versammlung auf die Notwendigkeit hin, die Preise abzubauen, um den Wert der Mark wieder zu heben. Dazu sei notwendig, die Ausfuhr wieder zu beleben. Der einzige Weg, der Papierindustrie und den Papier verarbeitenden Industrien die Ausfuhr zu ermöglichen, sei, den Preis der Rohstoffe zu ermäßigen. Andererseits würden die neuen Leistungen an den Feindbund die Industrie weiter belasten, wodurch die Preise leider ungünstig beeinflußt werden würden. Er regte an, nur noch Feinschliff herzustellen, um die Papierindustrie zu unterstützen, im Ausland durch Qualität zu konkurrieren. Im Zusammenhang damit kam er auf die Druckpapierpreise zu sprechen und den Kampf der Zeitungsverleger gegen die Papierfabrikanten, der noch nicht beendet sei. Der Reichstag habe eine Sondermaßnahme gegen einen einzelnen Industriezweig beschlossen, indem er die Preise der Papierfabrikanten prüfen lasse. Der Vorstand und Preisausschuß haben beschlossen, ihn in den Ausschuß zur Nachprüfung der Preise zu entsenden.

Zollfragen. Der deutsch-schwedische Handelsvertrag sei aufgehoben worden. Die Regierung wolle das Zollschema einer Revision unterziehen, das sogenannte Salzburger Tarifschema solle als Ausgangspunkt dienen. Der Vorstand habe beschlossen, als Vertreter

Digitized by Google

in den zollpolitischen Ausschuß der papiererzeugenden Industrie die Herren Kom.-Rat Bretschneider, Oekonomierat Steininger und Dr. Schuchhart zu entsenden.

Zahlungsbedingungen für Holz. Eine Begriffsbestimmung für einwandfreies Papierholz sei bisher nicht möglich gewesen. Die vom Verein Deutscher Papierholzhändler aufgestellten Verkaufsbedingungen seien nur einseitige Bestimmungen. Herr Dr. Schuchhart empfahl, nicht nach Waggonmaß, sondern nach Fabrikmaß zu kaufen.

Zentralausschuß und Reichsarbeitsgemeinschaft. Herr Dr. Schuchhart betonte seine Uebereinstimmung mit dem von Herrn Ebart Gesagten und gab bekannt, daß Herr Oberstaatsanwalt a. D. Guradze an Stelle des verstorbenen Herrn Tilly als Vertreter der Holzstoffindustrie in den Zentralausschuß eingetreten ist. Die Meinungen über die Zweckmäßigkeit der Reichsarbeitsgemeinschaft gingen in der Industrie auseinander, er glaube, wir müßten versuchen, im gemeinsamen Interesse eine Verständigung herbeizuführen. Zum Schluß wies Herr Dr. Schuchhart auf die Arbeitslosigkeit und das Problem der Erwerbslosenfürsorge hin, dessen Lösung Kopfzerbrechen verursache. Das alles dürfe uns aber nicht abhalten, unsere Arbeit fortzusetzen.

Nachdem Herr Kaul den Bericht des Geschäftsführers in einigen Punkten ergänzt hatte, berichtete Herr Ebart über die Reichsarbeitsgemeinschaft und die Frage der Erwerbslosenfürsorge. In der letzten Sitzung der von der Arbeitsgemeinschaft eingesetzten Kommission, der 6 Arbeitgeber und 6 Arbeitnehmer angehören, je 3 von der Papiererzeugung und von der Papierverarbeitung, habe sich im wesentlichen Uebereinstimmung der Ansichten ergeben. Es wurde eine Verkürzung der Arbeitszeit wegen technischer Unmöglichkeit abgelehnt. Die finanzielle Frage wurde auf Wunsch des Reichsarbeitsministers nicht berührt. Die Lohnfrage müsse aus der Reichsarbeitsgemeinschaft ausgeschaltet bleiben, und nur wirtschaftliche Fragen sollten behandelt werden. Herr Ebart betonte, daß wir ohne die Reichsarbeitsgemeinschaft nicht auskommen, und bat, die etwaige Abneigung gegen die Reichsarbeitsgemeinschaft zurückzustellen.

Herr Geh. Kom.-Rat Dr. Niethammer erörterte die Frage, ob und welche Schritte getan werden sollen, um die Holzpreise zu senken. Wenn die Holzpreise gewaltsam heruntergedrückt werden, so dürfte dabei nicht übersehen werden, daß die Vorräte der Fabriken dadurch entwertet werden. Aehnlich sprach sich auch Herr Direktor Jost aus.

Herr Geh. Kom.-Rat Dr. Niethammer sprach dann noch gegen die neuen Bestimmungen der Eisenbahn betreffend Privatgleisanschluß und gegen die 3 ‰ Frachtstundungsgebühren. Die Stundung sei im beiderseitigen Interesse, die Eisenbahn lasse sich jedoch auf keine Verhandlungen ein. Gegen eine solche Willkür müßte energisch Stellung genommen werden. Das gelte auch für den 10% Frachtzuschlag auf gedeckte Wagen. Wir müßten für Papier und Papierstoff gedeckte Wagen haben, die Maßnahme bedeute einfach eine Erhöhung der Frachttarife um 10%.

Herr Kaul bemerkte zur Holzfrage, daß annähernd in Deutschland die Hälfte des Waldes fiskalisch ist. Die Not der Einzelstaaten sei gesteigert worden dadurch, daß das Reich ihre Einnahmequellen beschnitten hat. Das Bestreben, die Holzpreise zu senken, werde auf Widerstand stoßen, deshalb seien auf lange Zeit hinaus hohe Holzpreise wahrscheinlich.

Herr Reichsfinanzrat Dr. Spieß hielt dann seinen Vortrag über „Die steuerrechtliche Zulässigkeit von Abschreibungen und Erneuerungsfonds“ (Punkt 5 der Tagesordnung), den wir später zum Abdruck bringen werden. Der reiche Beifall zeigte, welchem großen Interesse die Ausführungen des Redners begegnet waren. Herr Kaul dankt im Namen des Vereins.

Punkt 2 der Tagesordnung. Der Kassenbericht ist von den Herren E. Beyer, Hetzdorf, und M. Arnold, Edle Krone, geprüft worden. Herr Arnold bestätigte die Richtigkeit und schlug die Richtigsprechung und Entlastung vor. Dem Vorstand und der Geschäftsführung wurde Entlastung erteilt. Als Mitgliedsbeitrag für 1921 sollen nur 60% der satzungsgemäßen 5 ‰ der Lohnsumme eingezogen werden.

Punkt 3 der Tagesordnung. Die Vorstandsmitglieder scheiden jährlich aus. Sie wurden sämtlich wiedergewählt, mit Ausnahme von 4 zurücktretenden Mitgliedern. Es sind dies die Herren E. Buchholtz sen., Charlottenburg, R. Müller, Dresden, C. Wagner, Hennersdorf, und O. Winzer, Boberröhrsdorf. An ihrer Stelle wurden gewählt die Herren Ing. Woldemar Buchholtz jun., Direktor F. Bretschneider,

Digitized by Google

Sehma, Direktor Töpke, Wilzschhaus, und Oberstaatsanwalt a. D. Guradze. An Stelle des verstorbenen Herrn Generaldirektors Hückler wurde Herr Busch, der jetzige Vorsitzende der westdeutschen Gruppe, gewählt, und an Stelle des verstorbenen Herrn Tilly Herr Heubel. Als neues Mitglied wurde zur Besetzung einer freien Stelle ein weiterer Vertreter der Gruppe der Papiermacher, Herr Fabrikbesitzer Stoß von der Firma C. F. Leonhardt, Niederschlema, gewählt. Als Kassenprüfer wurden die bisherigen Herren M. Arnold, Edle Krone, und E. Beyer, Hetzdorf, wiedergewählt. Die anwesenden Herren nahmen die Wahl an, Herr Kaul dankte den ausscheidenden Vorstandsmitgliedern.

Punkt 4 der Tagesordnung. Die neuen Verkaufsbedingungen des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten sind in gemeinsamer Sitzung mit dem Verein Deutscher Papierfabrikanten aufgestellt worden. Sie sollen deshalb, wenn eine endgültige Verständigung erfolgt, den Zusatz „vereinbart mit dem Verein Deutscher Papierfabrikanten" erhalten. Herr Dr. Schuchhart berichtete über einige vom Vorstand vorgeschlagene unbedeutende Aenderungen. Der eine Punkt betrifft die Ziffer 1, wo ein Zusatz empfohlen wird, daß bei Kauf nach Waggon stets 10 000 kg Holzstoff zu verstehen seien, mit einer Fußnote: „Es empfiehlt sich, die zu liefernde Menge stets nach Tonnen anzugeben." An der Diskussion beteiligten sich die Herren Heubel, Guradze, Dir. Knödler. Zu Ziffer 7 entspann sich eine Aussprache über das Naßgewicht und den Trockengehalt. Die Verkaufsbedingungen wurden in der vorliegenden Form von der Versammlung angenommen.

Punkt 6 der Tagesordnung. Eisenbahntariffragen. Herr Dr. Schuchhart teilte mit, daß Hoffnung vorhanden sei, daß die Vorstellungen wegen des Ladegewichtes Erfolg haben werden. Dagegen sei auf ein Entgegenkommen der Eisenbahnverwaltung wegen des 10% Frachtzuschlages für die Beistellung von gedeckten Wagen schwerer zu rechnen. Es wurde von verschiedener Seite gegen die Willkür der Eisenbahnverwaltung energisch protestiert, auch gegen die von Herrn Geh. Kom.-Rat Dr. Niethammer schon gerügte Stundungsgebühr für die Fracht von 3 ‰, und besonders dagegen, daß die Eisenbahn die neuen Bestimmungen erst im letzten Augenblick bekanntgibt. Es wurde ferner darauf hingewiesen, daß die Eisenbahnverwaltung keine Behörde, sondern ein Verkehrsinstitut sei. Herr Oekonomierat Steininger erwähnte eine Reichsgerichtsentscheidung, wonach die Verkehrsverwaltung für die anvertrauten Güter verantwortlich sei. In die Eisenbahntarifkommission wurden gewählt die Herren Schaal und Dr. Schuchhart.

Punkt 7 der Tagesordnung. Kartellfragen. Herr Dr. Schuchhart erörterte die Begriffe Preiskonvention und Syndikat und deren Vor- und Nachteile. Zur Beratung und Wahrung der gemeinsamen Interessen ist vom Reichsverband der Deutschen Industrie eine Kartellstelle mit einem Kartellausschuß gegründet worden. Die Fachgruppe Papier stellt 4 Vertreter, davon die Papier- und Pappenindustrie zusammen einen Vertreter und die Zellstoff- und Holzstoffindustrie zusammen einen Vertreter. Letzterer ist Herr Direktor Illgner, Aschaffenburg.

Alsdann machte der Vorsitzende, Herr Kaul, einige Mitteilungen. Auf Antrag des Vereins Deutscher Papierfabrikanten sei vor zwei Tagen die Vermittlungsstelle für Metalltuch aufgelöst worden. Die Folge würde nach seiner Ansicht sein, daß die Preise für Altsiebe fallen und das Altmaterial nicht mehr elektrolysiert wird. Es würden entweder minderwertige Siebe daraus hergestellt werden oder das Altmaterial zu anderen Zwecken Verwendung finden. Die Grobdrahtpreise würden dagegen steigen. Herr Dr. Schuchhart verlas die Erklärung der Vermittlungsstelle für Metalltuch und die Richtlinien für die Abwicklung der Geschäfte der V. f. M. (Siehe Wochenblatt Nr. 23, S. 1845.)

Herr Kaul teilte ferner mit, daß der Vorstand nach eingehender Beratung beschlossen hat, eine Abwasserberatungsstelle für die Mitglieder des Vereins bei der Geschäftsstelle einzurichten. Er betonte die Wichtigkeit und Schwierigkeit der Abwasserfrage.

Punkt 8 der Tagesordnung. Eine Aussprache über die Geschäftslage fand nicht statt, nachdem man sich darüber schon am vorhergehenden Tage in der Sitzung des Preisausschusses der Deutschen Handelsholzstoffindustrie ausgesprochen hatte.

Da zu **Punkt 9 der Tagesordnung** das Wort nicht gewünscht wurde, schloß Herr Kaul die Versammlung mit Worten des Dankes an die Erschienenen gegen ½2 Uhr.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Dem uns soeben zugegangenen Verwaltungsbericht für das Jahr 1920 entnehmen wir:

Verwaltungsbericht. Die Zahl der versicherten Betriebe betrug 1149; sie ist gegenüber dem Jahre 1919 um 25 zurückgegangen. Die Zahl der durchschnittlich Versicherten stellte sich auf 101 107 oder mehr 10 682 = 11,8%; die Summe der umlagepflichtigen Löhne betrug 873 812 060 ℳ oder mehr 605 336 630 ℳ = 225,5% gegen 1919.

An Unfällen kamen 4304 (gegen 4364 i. V. und 4289 in 1918) zur Anzeige, das sind 42,57 auf 1000 Versicherte gegen 48,26 im Jahre 1919 und 56,63 im Jahre 1918. Die Zahl der erstmals entschädigten Unfälle betrug 673 (gegen 854 in 1919 und 802 in 1918), das sind 6,66 ‰ der Versicherten gegen 9,44 ‰ in 1919 und 11,21 ‰ in 1918. Hiernach sind die angezeigten Unfälle gegen das Vorjahr der Zahl nach etwas, im Verhältnis zu den Versicherten erheblich zurückgegangen. Außerordentlich stark ist der Rückgang der erstmals entschädigten Unfälle sowohl nach der Zahl wie im Verhältnis zu den Versicherten. Im ganzen waren einschließlich der Unfälle aus früheren Jahren im Berichtsjahr 7195 Unfälle zu entschädigen gegen 7410 im Vorjahr und 7469 in 1918.

An Entschädigungen wurden umgelegt 2 370 807,67 ℳ oder 592 937,14 ℳ mehr als in 1919. Unter den Entschädigungen befinden sich 459 677,56 ℳ Rentenzulagen für ältere Unfälle (356 250,36 ℳ Zulagen zu Verletztenrenten und 103 427,20 ℳ Zulagen zu Hinterbliebenenrenten). Seit ihrem Bestehen hat die Genossenschaft an Unfallentschädigungen rund 32 456 000 ℳ aufgebracht.

Den gesetzlichen Zuschlag zur Rücklage hat das Reichsversicherungsamt auf 412 000 Mark festgesetzt. Ferner wurde nach Beschluß des Genossenschaftsvorstandes ein freiwilliger Zuschlag zur Rücklage von 1 000 000 ℳ und für Mehrleistungen auf Grund des Gesetzes über Aenderungen in der Unfallversicherung die Summe von 1 900 000 Mark zusammen 2 900 000 ℳ mehr umgelegt. Die Zinsen aus der vorhandenen Rücklage mit 174 498,97 ℳ wurden zur Bestreitung der laufenden Ausgaben verwendet. Zur Tilgung und Verzinsung der als schwebende Schuld behandelten Entschädigungen für 1919 war wiederum ein Betrag von 52 867,54 ℳ aufzubringen.

Die Gesamtumlage stellt sich auf 7 182 071,56 ℳ gegen 4 442 738,43 ℳ im Vorjahr oder mehr 2 739 333,13 ℳ = 62%. Trotz dieser starken Steigerung der Umlage ist der Durchschnittsbeitrag für 1000 ℳ Lohn infolge der wesentlich stärkeren Zunahme der umlagepflichtigen Löhne von 16,55 ℳ in 1919 auf 8,22 ℳ in 1920, also um rund 50% zurückgegangen.

Die Verwaltungskosten der Genossenschaft betrugen 207 313,98 ℳ, im Vorjahr 95 216,64 ℳ, also mehr 112 097,34 ℳ, die der Sektionen sind von 268 796,36 ℳ auf 547 816,37 ℳ, also um 279 020,01 ℳ gestiegen. Erstere betrugen 2,89% (i. V. 2,14%), letztere 7,63% (i. V. 6,05%) und die Verwaltungskosten von Genossenschaft und Sektionen zusammen mit 755 130,35 ℳ = 10,52% (i. V. 8,19%) der Gesamtumlage der Genossenschaft.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IX, Chemnitz.

Die **36. Sektionsversammlung** der Sektion IX der Papiermacher-Berufsgenossenschaft fand am Mittwoch, den 22. Juni 1921, vormittags 11 Uhr 45 Minuten in Dresden im Hotel „Bellevue“ statt und war von 26 Mitgliedern besucht, welche 61 Betriebe vertraten.

Die Versammlung wurde vom Vorsitzenden, Herrn Kommerzienrat Adolf Schinkel in Penig, geleitet.

Der Herr Vorsitzende und der Herr Geschäftsführer Hermann Holtzhausen berichteten über die Hauptzahlen des gedruckt vorliegenden Verwaltungsberichtes und gaben auch sonst nähere Erläuterungen zu demselben. Eine Aussprache über den gedruckt vorliegenden Verwaltungsbericht fand nicht statt, er fand die Zustimmung der Versammlung.

Betreffs der Zuziehung von Versichertenvertretern zur Rentenfestsetzung soll in der diesjährigen Genossenschaftsversammlung endgültig Beschluß gefaßt werden. Die Meinung hat sich durchgerungen, sich im allgemeinen gegen die Zuziehung der Versichertenvertreter auszusprechen, da zweifellos durch Zuziehung von Versichertenvertretern das seither bewährte schnelle Rentenfeststellungsverfahren erheblich verlangsamt wird, und außerdem ist der Umstand in Betracht zu

Digitized by Google

ziehen, daß die Rechte der Versicherten an den drei gegebenen Rechtsinstanzen (Versicherungsamt, Oberversicherungsamt, Reichsversicherungsamt) in gleicher Weise wie diejenigen der Berufsgenossenschaften gewahrt werden.

Ferner machte Herr Geschäftsführer Holtzhausen Mitteilung über die erfolgte Genehmigung der geänderten Unfallverhütungsvorschriften, die den Mitgliedern unlängst zugegangen sind, und bat, diesen Vorschriften Rechnung zu tragen. Schließlich kam man noch auf die „Willy-Schacht-Stiftung" zu sprechen und legte den Mitgliedern nahe, die Betriebsräte, Betriebsbeamten, Meister und Arbeiter darauf aufmerksam zu machen.

Die Jahresrechnung 1920 und der Voranschlag des Haushaltplanes der Sektion IX für das Jahr 1921 wurden einstimmig genehmigt. Die bisherigen Herren Rechnungsprüfer und deren Ersatzmänner wurden einstimmig wiedergewählt und Herr Direktor G. Schinkel, Wilischthal, als Ersatzmann in den Rechnungsprüfungsausschuß neu zugewählt.

Der anschließende Vortrag des Herrn Generaldirektor Baurat Proessel vom Dampfkesselüberwachungsverein über Wärmewirtschaft war sehr interessant. Der Herr Vorsitzende dankte namens der Versammlung Herrn Baurat Proessel bestens für seine vorzüglichen Ausführungen.

Da weitere Gegenstände zur Verhandlung nicht vorlagen und auch sonst das Wort nicht begehrt wurde, schloß der Herr Vorsitzende mit dem Ausdruck des Dankes an die erschienenen Herren nachmittags 1 Uhr 30 Minuten die Versammlung.

Kontokorrentbedingungen.

Der Kontokorrentabschluß auf 30. Juni und der Beginn eines neuen Halbjahres am 1. Juli gibt wieder Anlaß, besondere Aufmerksamkeit den Kontokorrentbedingungen zu geben. Die außergewöhnlichen Sätze derselben haben in letzter Zeit zu sehr überrascht, kam der Bankkredit in der Regel doch fast auf 10% zu stehen. Es hat nicht an Stimmen gefehlt, die an den ungeheuren Sätzen scharfe Kritik geübt haben, und es möchte fast scheinen, daß die Kritik ihre Wirkung nicht verfehlt hätte. Unsere Wirtschaftslage steht allerdings im Zeichen der Tiefkonjunktur; das haben die Banken zur Genüge erfahren; sie sind darum fieberhaft tätig, ihre Kunden an sich zu ketten. Jedenfalls haben die Bankkunden das Gefühl, als ob man ihnen für das neue Halbjahr „besondere Vergünstigungen" einräumen wolle. Von einer Aenderung der Kartellbedingungen der Aktienbanken ist zwar noch nichts verlautbar geworden, an dem Sollzinssatz von 7% und an der Kreditprovision von ½% scheint man im allgemeinen noch festzuhalten, dagegen gehen die Banken in der Verzinsung der Habenseite von 2½% auf 2¾%, ja sogar auf 3% hinauf. Zu besonderen Zugeständnissen sind sie bezüglich der Umsatzprovision bereit; sie verharren nicht auf dem bisher üblichen Satz von ⅛% von der größeren Seite, sie gewähren gern 1/10%, unter Umständen nur von den Verfügungen; ja, es werden sogar Angebote von provisionsfreier Behandlung der laufenden Rechnung gemacht, und in diesem Angebot könnte man fast eine Tendenz erblicken: Die Banken suchen möglichst den ganzen Geldverkehr ihrer Kunden über deren Konto bei ihnen zu leiten und sogar den Reichsbankgiroverkehr an sich zu reißen. Offenbar fühlen die Großbanken das Bedürfnis zu werben, neue Wege des Geschäftsverkehrs zu finden und einer drohenden Abwanderung zu steuern.

Daß die Gefahr einer Abwanderung von den Aktienbanken besteht, ist nicht zu bezweifeln. Wer auf sie nicht angewiesen war und ihre großen Kredite nicht brauchte, der dachte an eine Aenderung im Kontokorrentverkehr. Namentlich waren es die Genossenschaftsbanken, die ihren Kunden erhebliche Vorteile boten und auf diese Weise ihren Geschäftskreis ausdehnen konnten. Infolge ihres mehr geschlossenen Kundenkreises, eines Kundenkreises, der sich weniger in den Extremen der Konjunktur bewegt, ist ihr Geschäftsverkehr ein verhältnismäßig regelmäßiger, durch ihre vorsichtige Kreditpolitik bedürfen sie einer nur geringen Risikoprämie, die um so kleiner zu sein braucht, je mehr sie sich von den gewagteren Geschäften der Großindustrie fernhalten; ganz besonders waren aber die Genossenschaftsbanken nicht so sehr gezwungen, die Kosten des Verwaltungsapparates ins Riesenhafte zu steigern wie die großen Aktienbanken.

In einer Zeit, in welcher die Aktienbanken auf der Sollseite 7% Zinsen berechneten und für die Habenseite 2½% vergüteten, von der Kreditsumme ½% Kreditprovision und von der größeren Umsatzseite ⅛% Umsatz-

Digitized by Google

provision verlangten, berechnete eine große Genossenschaftsbank auf der Sollseite 6½%, auf der Habenseite 3¼% Zinsen, die Kreditprovision von ½% verlangte sie nicht von der Kreditsumme, sondern von dem in Anspruch genommenen Kreditbetrag.

Geradezu unerreicht steht eine andere größere Genossenschaftsbank da. Seit Jahren verlangt sie für ihre Kredite in laufender Rechnung 4½% Zinsen, also noch ½% weniger als den Reichsbankdiskontsatz; sie vergütet für die Guthaben 4% und begnügt sich also mit einer Spanne von ½%. Kreditprovision kommt bei ihr weder für den in Anspruch genommenen, noch für den gewährten Kredit in Betracht. An Umsatzprovision verlangt sie 1 °/₀₀ von der größeren Seite (ohne Saldovortrag). Ferner gewährt sie den Vorteil, daß die Zinsen in ein und demselben Kontokorrent kompensiert werden, d. h. die Sollzinszahlen werden gegen die Habenzinszahlen aufgerechnet, so daß der Kunde entweder nur aus der Differenz Zinsen bezahlen muß oder Zinsen vergütet erhält. Man braucht sich darum nicht zu verwundern, wenn die betreffende Bank in den letzten drei Jahren ihren Umsatz verfünffacht hat, und wenn selbst auswärtige Firmen bei ihr Anschluß suchen.

Auch die Zeiten werden verschwinden, in denen Banken und Geschäftsbetriebe im Gelde schwimmen, das Geld wird auch einmal wieder rarer und die Betriebsergebnisse mägerer werden: Die Not drängt die Geschäfte, Wert auf eine billige Bankverbindung zu legen.

Holländer-Betrachtungen.

Von Professor Dr. Alfred Haußner, Brünn.

(Fortsetzung zu Nr. 21, S. 1633.)

Es soll anschließend aufmerksam gemacht werden, daß nach Abb. 2 beim Weiterdrehen der Walze die Schienen auf ganz kurze Zeit unten neue Dreiecksflächen zu den oberen ergeben. Doch meine ich, daß darüber gewiß mit Rücksicht auf die unvermeidlichen Ungenauigkeiten hinwegzugehen ist.

Aus: $t = m_g \cdot \frac{\xi_2}{\xi_1}$ ist, abgesehen von der Einfachheit in der Bestimmung der Zahl der Messerkreuzungen, auch in ξ_2 der unmittelbare Einfluß des Messerkreuzungswinkels α für die Zahl der Messerkreuzungen ersichtlich. Man bemerkt unmittelbar t wachsend mit ξ_2, das die Zahl der gleichzeitig von einer Walzenschiene überdeckten Grundwerkmesser kennzeichnet. Begreiflich ist, daß ξ_1 verkehrt proportional einwirkt, weil, je weiter die Walzenmesser im Vergleich zu den Grundwerkschienen auseinanderstehen (wie besonders die Form, in welcher t'_w vorkommt, deutlich zeigt), die Anzahl der Kreuzungen herabgehen muß. Dagegen spielt weder die Gesamt- noch die Einzeldruckfläche bei der Zahl der Kreuzungen unmittelbar eine Rolle.

Solcherart tritt der Nutzen genauerer Betrachtung deutlich hervor, sowohl für das eben Hervorgehobene, wie für die unerläßliche Druckfläche nach Gl. (10).

Wohl bietet sich auf den ersten Blick auch die reduzierte Gleichung noch nicht ganz einfach dar. Aber wir erkennen einerseits die Einflußnahme aller in Frage kommenden Größen, und zwar ziemlich weitgehend in gewissen Verhältnissen zueinander (Walzenzur Grundwerksfeilung sowie Uebergreifen der Walzenschienen), andererseits zeigen Beispiele, wie einfach die Auswertung der Gleichung ist, wie auch die bedeutenden Abweichungen, welche die bisher gebräuchlichen Quetschformeln von den tatsächlichen Werten ergeben.

Betrachten wir vorerst die Verhältnisse nach Abb. 2, weil hiebei die Ueberprüfung durch unmittelbares Abzählen leicht möglich ist.

$\xi_1 = 2$; $\xi_2 = 4$ ($\alpha = 3^0\,30'$); $m_g - 1 = 12$; $t_g = 2.0$ cm; $s_w = 0.8$; $s_g = 0.7$; $h = 120$ cm.[10] Dann ist: F = 185 . 325 qcm.

Nach der Kirchnerschen Formel würde F = 218 . 4, also rund 16% zu groß, ebenso für $\xi_2 = 2$. während genauer nach (10''') folgt 152 . 25. um etwa 40% weniger.

Für: $\xi_1 = 2$; $\xi_2 = 2$ ($\alpha = 2^0$); $m_g - 1) = 14$; $t_g = 2.0$; $s_w = 0.8$; $s_g = 0.7$; $h = 120$ cm, ergibt sich nach (10''') F = 176.4, nach Kirchner 252 qcm, also um rund 40% letzterer Wert zu groß. Derselbe Wert nach Kirchner f . $\alpha = 3^0\,30'$. während richtig nach (10'') folgt: 214.2 qcm.

Für: $\alpha = 15^0$, d. h. $\xi_1 = 2$; $\xi_2 = 8$; $m_g = 21$; $t_g = 1.5$; $s_g = 0.6$; $s_w = 0.7$ wird nach (10''): F = 326.4 qcm, nach Kirchner F = 353 qcm, also um rund 8% größer.

Nur erwähnt sei, daß die nach Abb. 2

[10] Vergl. W. f. P. 1920 die Holländer-Beispiele I und II auf S. 30.

Digitized by Google

ermittelte Messerdruckfläche während der Bewegung der Walzenmesser sich etwas ändert, vorerst etwas fällt, bis die Walzenmesserkante in die Mitte der Grundwerksmesserbreite gelangt ist (am Rande) und dann wieder zum Wert nach (10) fällt. Die bezügl. Ermittelung sei aber, obwohl an sich ganz interessant, doch, weil es praktisch recht wenig ausmacht, hier weggelassen.

Für praktische Ausführungen dürfte es nicht bloß keinem Anstand unterliegen, für viele, wenn nicht die meisten Fälle, die früher erwähnten Verhältnisse ξ_1 und ξ_2 ganzzahlig zu wählen, sondern man macht es schon. Bei den Kirchnerschen Beispielen[11], Holländer I und II, ist dies für ξ_2 zutreffend (ganzzahliges Uebergreifen der Walzen- über die Grundwerkschienen) und läßt hiefür als gewiß erscheinen, was Kirchner in der eben genannten Quelle vermutet, daß doch unter den Konstrukteuren sich Regeln auch für die Grundwerke herausgebildet haben.

Annäherungen an das ganzzahlige Verhältnis $_1$ finden sich auch. Hiefür ist es immerhin denkbar, daß man sich für Schnitt- und Schöpfbewegung weiteren Spielraum zu halten wünscht, als es bei ganzzahligem ξ_1 möglich ist. Immerhin sind die Gleichungen (10) auch sinngemäß für unganze Verhältnisse ξ_1 und ξ_2 anzuwenden merklich richtiger, wie bei sachgemäßer Betrachtung von Abb. 2 und dem Gedankengang der Ableitung erkannt werden dürfte, wie die durch überschlägige Betrachtung unter gänzlicher Vernachlässigung des Messerkreuzungswinkels gewonnene Kirchnersche Gleichung, die bei konkreten Fällen so bedeutende, vorhin vermerkte und schwankende Fehler ergibt. Die Kirchnersche Gleichungsform versagt überdies, wenn Messerbündel durch weite Schöpfzellen getrennt (also ungleichmäßige Teilung) am Walzenumfang sich befinden. Deshalb kann für den Holländerfall III in der vorbezeichneten Quelle unmöglich der spezifische Druck nach der Kirchnerschen Gleichung ermittelt worden sein. Dienste leistet da für rohe Annäherung meine Gleichung:

$$p^* = \frac{2\,R \cdot P^*}{m_w \cdot m_g \cdot s_w \cdot s_g \cdot b}\,,^{12}$$

welche übrigens der Jagenbergschen Form entspricht. Diese Verhältnisse genauer zu verfolgen, ist nach Abb. 2 in sachgemäßer Abänderung Gelegenheit geboten, falls man sich entschließt, die enge Messerteilung, vermehrt um jene der weiten Schöpfzelle entsprechend eine ganze Anzahl mal in einer Anzahl Grundwerkschienen einzureihen.

Es sei aber doch die Ansicht geäußert, daß im wesentlichen für Mahlen und Schöpfen dasselbe einfacher erreicht werden kann, wenn statt in Messerbündel und einzelnen weiten Schöpfzellen die Messer in ungeänderter Zahl aber in gleichen Abständen auf den Umfang der Walze verteilt werden. Die Zerkleinerungs- sowie die Schöpfarbeit werden solcherart gleichmäßiger geleistet.

Allerdings müssen sachgemäß sonst entsprechende Verhältnisse, insbesondere des Schienenkreuzungswinkels, dessen Einfluß in den Näherungsgleichungen, auch, wie betont, in der Kirchnerschen, unterdrückt ist, gewählt werden. Aus meinen Gleichungen (10) und für jedermann, besonders nach den Ziffernbeispielen, zeigt es sich deutlich, vor allem in dem Ausdruck für ξ_2, daß der Kreuzungswinkel für die Größe der Gesamtdruckfläche unter sonst gleichen Verhältnissen nichts weniger wie bedeutungslos ist, ja, sein Einfluß ist nicht ganz einfach. In (10''') ist zu erkennen, daß, je kleiner bis zu einer gewissen Grenze ξ_2, also auch Winkel α wird, unter sonst gleichen Umständen die Fläche F zur kleinsten wird. Ohne hier die Rechnung zu geben, werde angezeigt:

$$\sin \alpha \min = \frac{(m_g - 1 + \xi_1)}{2\,m_g} \cdot \left[1 + \frac{s_g}{2\,s_w}\right] \cdot \frac{t_g}{b}\,.$$

Ich bemerke nur, daß sich so auch Winkel α mit allen in Frage kommenden Verhältnissen in Beziehung zeigt, aber als Minimumswinkel im allgemeinen recht klein (wenige Grade) sich ergibt. Darüber hinaus wächst dann die Fläche F, wenn auch nicht einfach mit dem Winkel, wie übrigens auch die vorigen Ziffernbeispiele erkennen lassen. Auch ist zu ersehen, daß, je größer das Verhältnis ξ_1, also Walzen- gegen Grundwerksteilung, gewählt wird, desto kleiner unter sonst gleichen Umständen F erhalten wird. Hiefür liegt praktisch ξ_1 etwa nicht unter 2. Nach allem sollte man größere Kreuzungswinkel nicht bevorzugen, um bei bestimmter Totalbelastung mit der kleineren Druckfläche einen höheren spezifischen Druck zu erreichen, so daß damit auch ein stichhaltiger Grund für kleine Messerkreuzungswinkel gegeben ist.

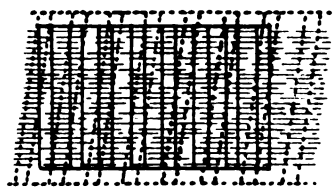
Im Einklang mit der Smithschen neuen Arbeit halte ich somit einen kleinen Messerkreuzungswinkel für gut und meist vollständig ausreichend soweit, daß ich jener Bedeutung, welche Kirchner einem unter Um-

[11] W. f. P. 1920, S. 30.
[12] Der Holländer, S. 72, Gl. (33*).

Digitized by Google

ständen großen Winkel beilegt,[13] nicht voll beipflichte. Je nach dem Winkel α haben wir eben mehr Kreuzungsstellen mit geringerem, oder weniger Kreuzungen mit höherem spezifischem Druck. Ich denke, daß bei dem Vorübergang gegeneinander schief gestellter Messer (schematische Abbildung 3) doch nicht das einzelne Messerkreuzungs-Parallelo-

Abb. 3.



gramm, sondern alle ins Auge zu fassen sind, welche gleichzeitig Fasern zwischen sich fassen. Diese werden aber bei sonst gleich bleibendem spezifischem Andruck auch gleichartig im wesentlichen schabend behandelt auf den Druckflächen oder mit geringerem Druck gleichzeitig an mehr, mit größerem Druck an weniger Stellen, je nach $\sphericalangle \alpha$ gemäß Vorstellung nach Abb. 1. Bei schief gestellten Messern wandert die Quetschfläche beim Messervorübergang nach der Länge derselben, wodurch nacheinander die auf derselben Messerlänge befindlichen Fasern zur Abarbeitung daran kommen, während bei parallel gelegten Messern alle Fasern (natürlich richtige Einstellung der Messerung vorausgesetzt), die zu einer bestimmten Zeit, also gleichzeitig sich auf demselben Messer befinden, gleichzeitig angearbeitet werden. Das betrifft nur das Zerkleinern. Daß ein Verschieben der Fasern nach der Längsrichtung der Messer bei Schiefstellung derselben ebenfalls statthat, ist klar. Das scheint mir aber nicht mit der Zerfaserungs-, sondern mit der Förder- und Mischarbeit im Holländer zusammenzuhängen.

Darnach meine ich, daß es keine Schwierigkeiten bietet, durch Variation der Größen in der Quetschgleichung ganz elementar, wie es ja in Beispielen bereits wiederholt geschehen ist, daher hier vermieden werden soll, bestimmte Wünsche für den spezifischen Messerdruck zu erfüllen und dafür die erforderlichen Abmessungen zu finden.

Aber notwendig dünkt es mir, etwas hieher Gehöriges zu betonen, wie es in meinem „Holländer" bereits vor 18 Jahren geschah[14] und nun, wenn ich aus dem dürftigen Smithschen Eigenbericht im Wochenblatt schließen darf, von ihm vertreten wird. Nicht der Messerdruck an sich, sondern der Druck auf die Fasern ist es, der wichtig ist, weil die Grundwerks- und Walzenmesser miteinander bei richtiger Arbeit gar nicht in Berührung kommen, sondern die zwischen ihnen befindlichen Fasern drücken sollen.

Abb. 1, verständnisvoll betrachtet, zeigt uns das deutlich. Die Messer dringen unter dem obwaltenden Druck in die Fasern (Faserbüschel) ein, mehr oder weniger, je nach der Größe des Druckes, womit dann die Art der Zerfaserungsarbeit (Zerreißen, Zerquetschen, Zerschaben) auf das innigste zusammenhängt. Man gewinnt darnach wohl die Ueberzeugung, daß der spezifische Messerdruck auf die Fasern das hier Maßgebende ist. Um aber diesen zu finden, müßten wir die gleichzeitig zwischen den Messern befindliche Fasermenge kennen. Bestimmtes, einwandfrei Sicheres, ist mir darüber auch heute nicht bekannt. Aber folgende Schlüsse scheinen mir manches für sich zu haben.

In den Spalt zwischen Walze und Grundwerk gelangt zur Bearbeitung eine gewisse Menge Fasern, unter sonst gleichen Umständen mehr, wenn der Stoff dicker, weniger, wenn der Stoff dünner ist. Darnach verteilt sich der spezifische Messerdruck p^* je nach der Stoffkonzentration von p% auf mehr oder weniger Fasern. Damit klären sich Beobachtungen aus der Praxis zwanglos auf. Ist für einen gewissen Fasergehalt der Stoff irgendwie bearbeitet erhalten worden, so wird er im selben Holländer **„schmieriger"** gemahlen werden, wenn man dicker, „röscher", wenn man dünner einträgt. Die Mahlerfolge hängen mit der Stoffkonzentration zusammen, so daß man für gleichbleibend gewünschten Mahlerfolg unter sonst gleichbleibendem Holländer das Verhältnis $p^* : p$, spezifischen Mahldruck zur Stoffkonzentration, ungeändert zu erhalten sich bemühen muß, d. h. es muß unter sonst gleichen Verhältnissen für einen dickeren Stoff ein höherer, für einen dünneren Stoff ein geringerer spezifischer Walzendruck zu erzielen versucht werden. Steigt beispielsweise die Stoffkonzentration von 5% auf 10%, so müßte für 10% p^* doppelt so groß werden als für 5%. Hatte man etwa für letzteren befriedigende Mahlerfolge erzielt und man wünscht auf höhere Stoffdichten überzu-

[13] W. f. P. 1919, S. 1235.

[14] Der Holländer, S. 112.

Digitized by Google

gehen, so ist damit der Anhaltspunkt dafür einfach gegeben, um Mahlerfolge wie früher und damit gleichartige Papiereigenschaften erwarten zu dürfen.

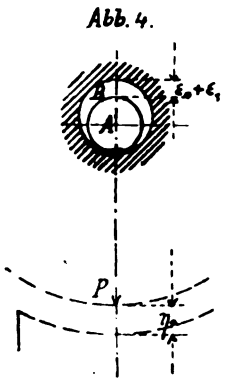
Allerdings drängt sich die Frage auf, wie, ohne grundstürzende Aenderungen im Holländer, das praktisch zu machen sei. Es könnte gedacht werden, die Grundwerksfläche mit ihren Messerzahlen oder die Zahl der Walzenmesser entsprechend zu verringern.

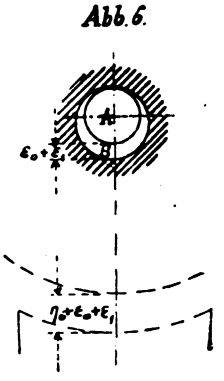
Dadurch verringert sich aber die Schnittzahl für die Fasern und damit wächst die Zeit, um mit dem Stoff fertig zu werden, was aus wirtschaftlichen Gründen nicht zu empfehlen wäre, weil man wegen des erhöhten Zeitaufwandes fürs Mahlen teuerer arbeiten würde.

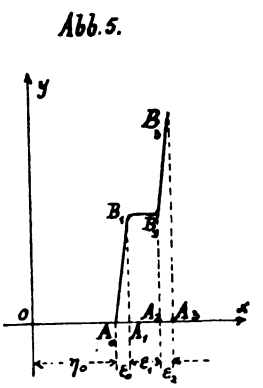
Am einfachsten, wenigstens auf den ersten Blick, erschiene es, die Walzenbelastung proportional zur Stoffdichte zu wählen, also beispielsweise unter sonst gleichen Umständen doppelt so groß werden zu lassen für 10% gegenüber 5% Stoffdichte. Aber wie soll das wieder praktisch gelöst werden? Nun, da liegen Lösungsvorschläge bereits vor, wie etwa die Walzenzapfen-Federbelastung von Rész[15] oder die Gegengewichtshebel von Dropisch. Praktisch einfacher, wenn auch, wie ich vorweg sage, nicht so sicher gegenüber Fehlgriffen, dürfte folgende, im Einklang mit üblichem praktischem Vorgehen stehende Betrachtung ein Ziel weisen, indem wir die Walzenbelastung zum Grundwerk näher ins Auge fassen.

Denken wir uns, Abb. 4, die Walze hochgehoben für einen recht weiten Spalt γ_{i0} gegen das Grundwerk. Dabei ruht der Walzenzapfen A unten auf der Lagerschale B mit der ganzen Belastung P auf, welche durch die Walze vermittelt wird, also nicht bloß das Gewicht derselben, sondern auch Riemenzug oder dergl. Dadurch wird unten gegenüber dem unbelasteten Zustand die Lagerschale (praktisch sollte es wohl nur elastisch sein) um eine sehr kleine Größe ε_0 eingedrückt. Dieser entsprechend übt die Lagerschale von unten gegen oben genau denselben Gegendruck aus wie die Walze von oben gegen unten. Der Stoff, welcher sich im Spalt von der Abmessung γ_{i0} befindet, erfährt daher gar keinen Walzendruck.

Erhöhen wir nun die Stoffdichte im Spalt, vielleicht dadurch, daß wir große Stofffetzen eintragen, welche in den Spalt gezerrt werden. Was geschieht nun? Ein derber Stoffteil im Spalt η wird mehr oder weniger die Walze emporzudrücken, den Spalt zu vergrößern versuchen. Wie zeigt sich dabei der Kraftverlauf? Wenn die Walze zu heben versucht wird, so beginnt vorerst die elastische Eindrückung ε_0 im Lager zurückzugehen, bis sie vielleicht ganz verschwindet, der Zapfen ohne Druck unten an der Lagerschale anliegt, die Spaltdicke auf $(\gamma_{i0} + \varepsilon_0)$ anwächst.







Tragen wir in Abb. 5 nach der Richtung x stark vergrößert die Spalthöhe, nach der Richtung y in irgendeinem Maßstab die absoluten Kräfte auf, mit welchen der Stoff im Spalt gedrückt wird, so haben wir für $0A_0 = \gamma_{i0}$ bei A_0 auf den Stoff gar keinen Druck einzutragen. Wenn nun im Sinne des früher Gesagten durch dichten Stoff im Spalt die Walze emporgedrängt wird, so steigt der absolute Druck auf den Stoff von Null bei A_0 bis auf $A_1 B_1$, wenn die Walze so weit emporgedrückt wird, daß die elastische Zusammendrückung der Lagerschale unten gerade verschwindet, der Spalt von $0A_0$ auf $0A_1 = (\gamma_{i0} + \varepsilon_0)$ sich erhöht hat. Im weiteren bleibt die Stoffbelastung durch die Walze so lange

[15] Vergl. z. B. Dinglers polytechn. Journal Bd. 286, S. 11.

Digitized by Google

gleich, bis der Stoff im Spalt die Walze gerade zum Anliegen an die obere Seite der Lagerschale bringt, Abb. 6, um den Unterschied zwischen Zapfen- und Lagerdurchmesser, d. i. um ε_1 weiter hebt: $0A_2 = (\gamma_{/0} + \varepsilon_0 + \varepsilon_1)$ in Abb. 5. Ist der in den Spalt geratene Stoff (noch so widerhaarig, auch nicht an dem auf $\gamma_{/0} + \varepsilon_0 + \varepsilon_1$) gewachsenen Spalt genug zu haben für den Walzendruck $A_2 B_2 = A_1 B_1$, so drängt er die Walze noch höher, indem die Lagerschale oben eingedrückt, die Walzenachse nach oben durchgebogen wird, dadurch nach unten einen Druck ausübt, der die Walzenbelastung unter Umständen ganz außerordentlich, auf $A_3 B_3$ in Abb. 5, erhöht, mit der Durchbiegung vereint gedacht, bis zum Eindruck der Lagerschale oben um ε_2, so daß die Spalthöhe auf

$$0A_3 = (\gamma_{/0} + \varepsilon_0 + \varepsilon_1 + \varepsilon_2)$$

wächst.

Beides, das Vergrößern des Spaltes wie die Erhöhung des Druckes auf den in den Spalt geratenen Stoff, wodurch dieser immer mehr zusammengedrückt wird, ermöglicht schließlich, den Stoff von der Walze mitzunehmen, durch den Spalt zu zerren und auch zu zerkleinern, damit aber den Widerstand rasch fallen zu lassen.

Das interessante Eintragsdiagramm Kirchners[16] zeigt im Zusammenhang mit dem Text, wie sehr, wie sprungweise durch Eintragen größerer, nicht breiiger Stoffmengen der Widerstand bezw. die zur Ueberwindung desselben erforderliche Antriebskraft wächst auf kleinem Weg bezw. in kleiner Zeit. Das stimmt auch mit meiner vorangegangenen Betrachtung, in welcher das Eindrücken der Lagerschalen ebensowohl, wie das Spiel zwischen Zapfen und Lager im allgemeinen wohl sehr klein sind, worauf noch zurückzukommen ist.

(Fortsetzung folgt.)

[16] Vergl. W. f. P. 1918, S. 330, Fig. 2.

Fabrikbrände.

Der Artikel „Fabrikbrände" in Nr. 9, S. 658, welcher mir erst heute zu Gesicht kommt, gibt mir Veranlassung zu folgenden Ausführungen:

Ich bin Besitzer einer Fabrik und mit in leitender Stellung bei der „Freiwilligen Feuerwehr" der größten Tuchindustriestadt Deutschlands, glaube daher genügende Sachkenntnis zur Beurteilung des Themas „Fabrikbrände" zu haben.

Zunächst muß ich es dankbar anerkennen, daß der Herr Einsender dieses Thema an der Stelle behandelt hat. Ich habe seinen sachverständigen Artikel mit großem Interesse gelesen und kann ihm in vielen Punkten recht geben. Wo unsere Meinungen auseinandergehen, erlaube ich mir nachstehend auszuführen.

Die hiesige „Freiwillige Feuerwehr" sieht ihre Hauptaufgabe nicht nur im Löschen von Bränden, sondern ganz konform mit dem Herrn Einsender im „vorbeugenden Feuerschutz". Wir arbeiten da Hand in Hand mit dem am Orte bestehenden Feuerversicherungsverein, dem fast sämtliche Industrielle angehören. Dieser Verein hat auch eine Sachverständigenkommission, die in bestimmten Abständen die Fabriken revidiert und ihr Hauptaugenmerk z. B. auf feuersichere Verkleidungen der Hauptriemen- und Seilschächte, feuersichere Türen, und daß keine unzulässigen Durchbrüche durch Wände usw. stattfinden, richtet. Auf Veranlassung der Feuerwehr hat der Verein auch seinen Mitgliedern für jedes Grundstück einen Oberflurhydranten mit reichlichem Schlauchmaterial geliefert, Schläuche und Kupplungen sind dieselben wie sie die hiesige Feuerwehr hat. Leute zur Bedienung sind überall ausgebildet. Besser sind natürlich die vom Herrn Verfasser angedeuteten „Wandhydranten", so aufmontiert, wie von ihm beschrieben ist. In einem großen Teil der Fabriken sind sie auch hier vorhanden. Nur muß dann der Hahn unter plombiertem Glasverschluß gehalten werden. Wir haben hier bei Revisionen gefunden, daß der Schlauch manchmal an seiner Anschraubstelle angefault war, weil ein Unbefugter am Hahn gespielt hatte, etwas Wasser durchkam und den Schlauch verfaulen ließ. Nicht vorkommen kann dies bei den Schlauchtrommeln, wo sich das Ventil automatisch öffnet, sobald der Schlauch abgewickelt ist.

Nun zu den vom Herrn Verfasser geschmähten Handfeuerlöschern, die sich für Fabrikbrände nicht eignen sollen. Da bin ich als Fachmann ganz anderer Meinung. Natürlich kommen sie nur für „Entstehungsbrände" in Frage. Wir haben nach jahrelangem Ausprobieren dem hiesigen Feuerversicherungsverein die Anschaffung von „Minimaxapparaten" empfohlen, die seine Mitglieder auch zwangsweise anschaffen

Digitized by Google

mußten. Diese sind hier in sämtlichen Abteilungen aller Fabriken zu finden und haben sich glänzend bewährt. Entstehungsbrände, und manchmal recht bedeutende, sind hier schon massenhaft mit ihnen gelöscht worden. Dieser Apparat wird ja auch von der Gesellschaft in bestimmten Abständen kontrolliert. Damit es nicht aussieht, als ob ich für dieses System Reklame machen will, sage ich, daß alle Naßlöscher, die auf dem gleichen System basieren, wohl ebensogut sind. Nicht so die Trockenlöscher, auch nicht die neueren Konstruktionen nach dem Blasverfahren. Sämtliche Feuerlöscheinrichtungen werden von Zeit zu Zeit durch Feuerwehrleute kontrolliert.

Wenn man so pessimistisch denkt, wie der Herr Einsender an „Radbruch" der Feuerspritze, „Schläuchezerschneiden" usw., so muß ich ihm sagen, daß auch die Wasserleitung versagen kann. In den Märztagen seligen Angedenkens von 1920 war hier, wenn auch nur für kurze Zeit, die Wasserleitung abgesperrt, weil das Werk von irgendwelchen **Menschen** lahmgelegt war.

Nun noch ein Wort über den „Wert" der „Freiwilligen Feuerwehren", da der Herr Verfasser einen Artikel der „Münchener Zeitung für Feuerlöschwesen" anzieht, der ihre Leistungen als „klein" bezeichnet.

Gewiß ist das Idealste eine kleine Fabrikfeuerwehr und daneben „Berufsfeuerwehren", darüber ist kein Wort weiter zu verlieren. Die sind aber sehr teuer, besonders heute bei den Gehältern und der achtstündigen Arbeitszeit. Wenn ich auch nicht verkenne, daß die Werte, die heute zu schützen sind, auch das Vielfache ausmachen.

Es gibt aber wohl eine ganze Reihe freiwilliger Feuerwehren, die in der Lage sind, „unser Volksgut ausreichend zu schützen". Wir haben hier eine 400 Mann (aktiv) starke Feuerwehr, in der der Fabrikherr neben seinem Arbeiter, der Handwerker neben dem Beamten steht. Und es ist ein schönes Zeichen, daß eine ganze Reihe ehemaliger Reserveoffiziere als einfache Feuerwehrleute Dienst tut. So alle Volkskräfte nebeneinander gepaart, gibt eben erst richtige Leistungen. Es gilt hier als eine Ehrenpflicht, der „Freiwilligen Feuerwehr" anzugehören.

So organisiert, daß wir in kürzester Zeit eingreifen können, und ausgerüstet mit modernsten Geräten, glauben wir wohl in der Lage zu sein, unseren „Volkswerten" den erforderlichen Schutz zu geben.

Und seitdem wir den vorbeugenden Feuerschutz eingeführt haben — es ist schon lange her —, ist auch die Brandstatistik kolossal zurückgegangen.

F., Juni 1920. G.

Dampfturbine und elektrische Kraftübertragung in der Papierindustrie.

Der Nummer 11 des Wochenblattes lag eine Streitschrift mit obigem Titel bei, in welcher mich Herr G. Lest in heftigster Weise persönlich angreift, weil ich im „Papier-Fabrikant" nachgewiesen habe, daß seine bisherigen Veröffentlichungen über das Thema „Kolbenmaschine gegen Dampfturbine" zahlreiche Irrtümer und Fehler enthalten, welche seine Schlußfolgerungen hinfällig machen. So ungern ich auch diese von der Gegenseite so unsachlich geführte Polemik fortsetze, war ich doch leider genötigt, nochmals darauf einzugehen, damit die in der Lestschen Streitschrift wiederum enthaltenen vielen Schiefheiten nicht unwidersprochen bleiben und dadurch weitere Verwirrung anrichten. Ich habe daher eine Erwiderung in der Nummer 24 des „Papier-Fabrikant" veröffentlicht, da die erwähnte Streitschrift zuerst im „Papier-Fabrikant" abgedruckt war. Ich darf mich somit an dieser Stelle — um Wiederholungen zu vermeiden — damit begnügen, diejenigen Leser, welche die Beilage im „Wochenblatt" gelesen haben und sich für die Erwiderung interessieren, auf die genannte Nummer des „Papier-Fabrikant" hinzuweisen.

Siemensstadt, den 25. Mai 1921.

Dr.-Ing. Wilh. Stiel.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Die Postanstalten nehmen Bestellungen auf das Wochenblatt für das 3. Vierteljahr auch jetzt noch zum Preise von ℳ 8.40 an.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

In der in München abgehaltenen Generalversammlung der **Akt.-Ges. für Zellstoff- und Papierfabrikation** in **Aschaffenburg** wurde einstimmig die Erhöhung des Grundkapitals von ℳ 24 Mill. auf ℳ 48 Mill. genehmigt, die mit der weiteren Geldentwertung und ferner damit begründet wurde, daß die Kundschaft nicht mehr bar bezahle, sondern erhebliche Kredite in Anspruch nehme. Die jungen Aktien werden von einem unter Führung der Deutschen Bank Filiale Frankfurt stehenden Konsortium übernommen und den alten Aktionären im Verhältnis von 1 zu 1 zu pari angeboten. Zunächst sind 50% einzuzahlen, während die Festsetzung des Zeitpunktes für die Resteinzahlung dem Aufsichtsrat überlassen bleibt.

München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation, München. Die Gesellschaft beruft auf den 28. Juli eine außerordentliche Generalversammlung ein, die über die Erhöhung des Aktienkapitals von ℳ 4 Mill. auf ℳ 8,16 Mill. beschließen soll. Die neuen Mittel sollen dem weiteren, beschleunigten Ausbau der vorhandenen Wasserkräfte, der Anlage einer Kraftübertragungstation sowie der Modernisierung der Fabrikationsanlagen dienen. Die neuen 4000 Aktien zu ℳ 1000, die vom 1. Januar 1921 ab dividendenberechtigt sind, sollen den alten Aktionären zur Verfügung gestellt werden. Für je eine alte Aktie soll eine neue Aktie zu 110% bezogen werden können. Neben den neuen Stammaktien soll eine kleine Anzahl Vorzugsaktien, und zwar 800 Stück zu ℳ 200 mit zehnfachem Stimmrecht geschaffen werden, die nur in besonderen Fällen stimmberechtigt sein werden und dem Bankhause der Gesellschaft als Treuhänder übergeben werden sollen.

Die außerordentliche Aktionärversammlung der **Thodeschen Papierfabrik A.-G.** in **Hainsberg** genehmigte die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 2,7 Mill. auf ℳ 6,2 Mill., die erfolgen soll durch Ausgabe von nominal ℳ 2,4 Mill. Stammaktien und nominal ℳ 0,3 Mill. Vorzugsaktien, beide mit Dividendenanspruch ab 1. Juli d. J. Die Vorzugsaktien sind den bereits bestehenden Vorzugsaktien gleichgestellt, insbesondere auch hinsichtlich des achtfachen Stimmrechtes. Ueber das zu erwartende Resultat des am 30. Juni abgelaufenen Geschäftsjahres teilte die Verwaltung mit, daß die Dividende eine Ermäßigung erfahren müsse (i. V. 10% Dividende und 10% Sondervergütung). Neuerdings hat sich der in den letzten Monaten durch die Ausfuhrstockung stark beeinträchtigte Geschäftsgang wieder etwas gehoben.

Die Generalversammlung der **Preßspanfabrik Untersachsenfeld A.-G. vorm. M. Hellinger** in **Sachsenfeld** bei Schwarzenberg beschloß die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 0,90 Mill. auf 1,80 Mill. Die jungen Aktien werden den Aktionären im Verhältnis von 1 zu 1 zu 100% angeboten. Die Verwaltung teilte mit, daß der Geschäftsgang etwas ruhiger, aber trotzdem noch befriedigend sei.

Die Generalversammlung der **Gräflich Henckel v. Donnersmarckschen Papierfabrik Frantschach A.-G.** in **Berlin** setzte die Dividende auf 5% (wie i. V.) fest. Der Reingewinn beträgt ℳ 381 292 (105 725). Der Kohlenmangel sei noch immer stark fühlbar gewesen. 1919 lag der Betrieb fast 10 Monate still. Die geringe Rentabilität des Betriebes sei besonders auch auf die infolge des Rückganges der österreichischen Valuta eingetretene Preissteigerung für den größten Teil der Rohmaterialien zurückzuführen. In der Bilanz sind Vorräte mit ℳ 1,53 (0,61) Mill. bewertet, Debitoren betragen ℳ 3,42 (1,01) Mill. gegenüber ℳ 3,53 (0,81) Mill. Kreditoren. An Stelle des ausscheidenden Herrn Willi Schacht wurde Generaldirektor Sigmund Rosenbaum (Elbemühl Papierfabrik und Verlagsgesellschaft in Wien) neu in den Aufsichtsrat gewählt. (Fftr. Ztg.)

Böhm.-Kamnitzer Papierfabriken A.-G. in **Böhm.-Kamnitz** (Tschechoslowakische Republik). Das Geschäftsjahr 1920 brachte nach entsprechenden Abschreibungen einen Reingewinn von Kc. 2 136 596, davon werden 10% = Kc. 213 659 dem ordentlichen Reservefonds überwiesen, Kc. 500 000 einem Fonds für Wohnungsbauten und Kc. 500 000 dem Steuerreservefonds. Die Dividende von 10% (wie schon gemeldet) erfordert Kc. 800 000, Kc. 62 789 werden vorgetragen.

Die **Cartiera Vonviller e. C.** in **Mailand** hat ihr Aktienkapital von 5½ auf 10 Millionen Lire erhöht.

Buntpapierfabrik A.-G., Aschaffenburg. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, einer im September einzuberufenden außerordentlichen Generalversammlung vorzuschlagen, das Aktienkapital zur Stärkung der Betriebsmittel von ℳ 3,5 Mill. auf ℳ 7 Mill. zu erhöhen. (Fftr. Ztg.)

Spinnfaser-Akt.-Ges. in **Elsterberg.** Das Unternehmen schließt das Geschäftsjahr 1920 mit einem Verlust von ℳ 151 400 ab, wodurch sich der Gesamtverlust auf ℳ 346 739 erhöht. Die Verwaltung teilt mit, daß das Unternehmen von der Fabrikation der Stapelfasern nach der durch die Umstellung bedingten mehrmonatigen Stillegung des Betriebes auf die Herstellung von Kunstseide übergegangen ist.

Generalversammlung.

Simonius'sche Cellulosefabriken Aktien-Gesellschaft, Wangen i. Allgäu. Außerordentliche Generalversammlung am Freitag, den 15. Juli 1921, mittags 12 Uhr, in den Räumen der Süddeutschen Discontogesellschaft A.-G. in Mannheim. Auf der Tagesordnung steht die Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 3 Mill. durch Ausgabe von 3000 Stück Stammaktien über je ℳ 1000 unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre und Festsetzung des Kurses, zu dem die Ausgabe erfolgen soll.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

F. E. Weidenmüller, Papierfabriken in **Dreiwerden**, Zschopautal. Den bisherigen Bevollmächtigten, den Herren Max Pompé und Georg Findeisen ist dergestalt Prokura erteilt worden, daß ein jeder derselben berechtigt ist, die Firma in Gemeinschaft mit einem der bisherigen Herren Prokuristen zu zeichnen bezw. zu vertreten.

Gebrüder Jaeger, Papierfabriken in **Malsch** bei Ettlingen und **Lauf** (Baden). Den Mitarbeitern Fräulein Anna Jaeger und Herrn Paul Wagner, beide in Malsch, ist für den Betrieb in **Malsch** Kollektivprokura erteilt worden.

Herr Ingenieur Walter Rother ist zum Direktor der zum Konzern der Neusiedler, Wien, gehörigen **Petersdorfer Papierfabrik Akt.-Ges.** in **Petrifalau** bei Sebesul-Sasesc (Groß-Rumänien) ernannt worden. Er war in dieser Fabrik seit dem Jahre 1908 als Betriebsleiter tätig.

Der bisherige Betriebsleiter der **Feinpapierfabrik Rappin**, Kreis Worru, Estland, Herr Ingenieur Eduard Belani wurde zum Direktor dieser Fabrik ernannt.

(Rappin ist die älteste Papierfabrik des ehemaligen kaiserlichen Rußland. Zur Zeit der Kaiserin Katharina II. existierte bereits in Rappin eine Papiermühle, welche einem gewissen Schulze gehörte. Die große Kaiserin, die im Sommer öfters zu ihrem Vergnügen nach Rappin kam, ließ die alte Papiermühle nach damaligen Gesichtspunkten auf das modernste umbauen und beschenkte damit den Besitzer. Später erweiterten die Nachkommen die Fabrik, welche wiederholt niederbrannte, und heute ist sie mit ganz modernen Maschinen ausgestattet bis auf die Abteilung „Büttenpapier", wo als Schenswürdigkeit noch die alte, ehemalige Einrichtung mit 4 kleinen, hölzernen Holländern, Misch-, Schöpfbütte und Gautschpresse aus Holz im Betriebe zu sehen sind. Auf den uralten Handschöpfformen werden noch heute die Luxusbüttenpapiere mit den historischen Originalwasserzeichen „Rappin 2" geschöpft, und die Schöpfer sind zittrige Greise, welche als fröhliche junge Gesellen einst diese Kunst von Rappiner Meistern erlernten.

Die Fabrik erzeugt neben feinen Schreibpapieren vor allem das Banknotenpapier für den estnischen Freistaat unter amtlicher Kontrolle, ferner die Wechsel- und Obligationspapiere der Reichskasse, die Papiere für die Stempel- und Briefmarken sowie feine Zeichen-, Lösch- und Filtrierpapiere. Letzteren wird in den strengen Wintern des Landes (— 40° R) durch Ausfrierenlassen in großen, gelüfteten Schuppen besondere Saugfähigkeit verliehen. Neben diesen Spezialitäten erzeugt Rappin alle Sorten Seidenkrepp, Zigarettenpapier, Lohnbeutel und Tüten sowie Briefklammern. Im Ausbau begriffen ist eine Anlage für echte Pergamentpapiere.)

O.-Y. Sähköinolma in Finnland, deren neue Papierfabrik in **Lappo** erst kürzlich fertig wurde, ist auf eigenen Antrag in Konkurs erklärt. Es war ein auch Sägewerk, Mühle und Wasserfälle umfassendes Anteilsunternehmen der Bauern der Umgegend. Die Passiva betragen 1 789 560 finn. M. (Papier-Ztg.)

Die **Hammermill Paper Co.** in **Erie**, Pa., Vereinigte Staaten von Amerika, beabsichtigt in Matane, Quebec, Kanada, eine Zellstoff- und Papierfabrik zu erbauen mit einem Kostenaufwand von 1 Million Doll. (Papier-Ztg.)

Die Firmen **M. Weinberg's Nachf.** und **Edmund Bendheim, Nürnberg-Stuttgart**, haben sich unter der neuen Firma **M. Weinberg's Nachf. — Edmund Bendheim G. m. b. H.** mit Stammhaus in **Nürnberg** und Zweigniederlassung in **Stuttgart** vereinigt. Geschäftsführer sind die Herren Adolf Kohlmann, Ludwig Bendheim, Siegfried Bendheim, Ludwig Schloß. Sie haben je die Befugnis der Alleinzeichnung der Firma.

Die seit 60 Jahren als offene Handelsgesellschaft bestehende Präzisions-Werkzeug- und Maschinenmesserfabrik **W. Ferd. Klingelnberg Söhne in Remscheid** mit Zweigniederlassungen in **Berlin, Chemnitz, Köln, Hagen** und **Mannheim** hat den Vertrieb der Erzeugnisse ihrer Maschinenmesserfabrik in Remscheid, der Präzisions-Werkzeugfabrik in Hückeswagen sowie des Stahlhammerwerkes in Remscheid-Tyrol einer neugegründeten Gesellschaft übertragen. Diese wird die laufenden Geschäfte unter der Firma **W. Ferd. Klingelnberg Söhne G. m. b. H.** fortführen. Das Stammkapital beläuft sich auf ℳ 2 500 000.

† Herr Ingenieur-Chemiker **Richard Brosig**, Direktor der Petersdorfer Papierfabrik Akt.-Ges. in Petrifalau bei Sebesul-Sasesc, Groß-Rumänien (zum Konzern der Neusiedler, Wien, gehörig), ist nach langem Siechtum im Alter von 59 Jahren gestorben.

Handelsregister-Eintragungen.

Papierfabrik Bremen Aktiengesellschaft, Bremen. Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb und der Betrieb sowie die Neueinrichtung einer Papierfabrik, sowie der Betrieb aller Geschäfte, die mit dem Betriebe der Fabrik zusammenhängen oder denselben zu fördern geeignet sind. Das Grundkapital beträgt ℳ 1 200 000. Vorstand ist Direktor Carl Pauer in Bremen. Die Gründer, welche sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Kaufmann Albert Rosenberg, 2. Kaufmann Heinrich Schröder, 3. Direktor Franz Zierlein, 4. Kaufmann Leo Gärtner und 5. Kaufmann Paul Wallheimer, sämtlich in Bremen.

Konkurse.

Firma **Sawi, Papier-Vertriebs-Gesellschaft mit beschränkter Haftung** in **Magdeburg**, Kleine Münzstraße 3 (Geschäftsführer Kaufmann Erich Wille dort). Konkursverwalter Kaufmann Eduard Schellbach, Magdeburg, Augustastraße 27. Anmelde- und Anzeigefrist bis zum 26. Juli 1921.

Papierhändler Paul Gemberg in **Magdeburg-Buckau**, Thiemstraße 15. Konkursverwalter Kaufmann Eduard Schellbach, Magdeburg, Augustastraße 27. Anmelde- und Anzeigefrist bis zum 26. Juli 1921.

Digitized by Google

Herr **Martin Bunzl**, Gesellschafter der Firmen Bunzl & Biach und Ig. Ortmann's Nfg. in **Wien**, ist unter Verleihung des Titels „Kommerzialrat" zum Mitglied des Beirates für Handelsstatistik in Oesterreich ernannt worden.

Anerkennung treuer Mitarbeit. Jubelfest. Am Sonnabend, den 25. Juni, konnten wiederum für eine mehr als 30jährige Tätigkeit 7 Arbeiter und Arbeiterinnen der Firma **F. Schlerath m. b. H.**, Kunstleder- und Stanzpappenwerke, **Neudorf a. d. Spree**, ausgezeichnet werden. Sie erhielten je eine Ehrenurkunde der Amtshauptmannschaft, überreicht durch Herrn Amtshauptmann Dr. Hempel, und seitens der Firma ein namhaftes Geldgeschenk. Weiteren 25 Angestellten, Arbeitern und Arbeiterinnen konnte je eine Ehrenurkunde des Papierindustrie-Vereins für eine Tätigkeit von mehr als 25 bezw. 20, 15 und 10 Jahren überreicht werden. Nachdem der Sonnabend gänzlich freigegeben war, fand am Sonntag die Feier des 25jährigen Bestehens der Firma statt. Sie endete mit einem äußerst gemütlichen, sich bis in die frühen Morgenstunden hinziehenden Beisammensein der Arbeitgeber und Arbeitnehmer.

Geschäftsjubiläum. Am 1. Juli d. J. blickte die Firma **Hammelrath & Schwenzer**, Pumpenfabrik, **Düsseldorf**, auf ihr 25jähriges Bestehen zurück.

Amtliche Papierprüfung in Oesterreich.

Das Bundesministerium für Handel und Gewerbe, Industrie und Bauten hat der **Papierprüfungsanstalt am Technologischen Gewerbemuseum** in **Wien** das ihr bereits bisher eingeräumte Recht, für das gesamte Gebiet Oesterreichs der technischen Papierprüfung Zeugnisse auszustellen, die als öffentliche Urkunden anzusehen sind, bis zum 22. Juni 1924 verlängert.

Eingabe für die Aufhebung des österr. Hadernausfuhrzolles.

Der Reichsverband der österr. Hadern- und Rohproduktenhändler hat an das Bundesministerium für Handel und Gewerbe, Industrie und Bauten eine Eingabe gerichtet, in der er die Aufhebung des Hadernausfuhrzolles, der bekanntlich derzeit K 2 Gold bezw. K 200 Papier pro 100 kg beträgt, verlangt. Der Reichsverband begründet seine Forderung damit, daß der Ausfuhrzoll seinerzeit auf Betreiben der Rohpappenindustrie statuiert wurde, die in der Hauptsache in Böhmen, Mähren und Galizien Betriebe besitzt, also seit dem Umsturz außerhalb der österreichischen Grenzen liegt. Die Hadern müßten daher jetzt, da im Inlande nicht genügender Absatz vorhanden sei, ins neue Ausland exportiert werden. Der Reichsverband verweist darauf, daß die Papierfabrikanten selbst die Aufhebung des Hadernausfuhrzolles als berechtigt erklären und keine Einwendung gegen seine Aufhebung seitens der Papierindustrie zu gewärtigen sei.

Besseres Papier für Postkarten.

Bei der Beratung des Nachtragsetats für das Reichspostministerium stellte Minister Giesberts auf Anfrage eines Sozialdemokraten die Verwendung besseren Papiers für Postkarten in Aussicht, sobald die noch vorhandenen Vorräte verbraucht seien.

Der Hansa-Bund gegen das neue Fernsprechgebührengesetz.

Der Hansa-Bund hat in einer Eingabe an den Reichstag die Meinungen seiner Unterorganisationen und Einzelmitglieder zu dem Entwurf eines neuen Fernsprechgebührengesetzes (Siehe Nr. 25, S. 2028) zusammengefaßt und kommt darin zu dem Schluß, daß die neuen Gebühren als eine zu starke Belastung, besonders des kleinen Geschäftsmannes, anzusehen seien. Ziemlich einmütige Ablehnung erfährt die Abschaffung der Pauschal- und die Einführung von Gesprächsgebühren. Zur Deckung des Defizits der Post wird allseitig unter der vom Reichstag empfohlenen „Berücksichtigung nach wirtschaftlichen und sozialen Gesichtspunkten" u. a. vorgeschlagen eine Erhöhung der Einrichtungs-, Miete- und Pauschalgebühr und der einmaligen Abgabe, Vergütung ausgeführter Reparaturen, Einführung der ausschließlich automatischen Verbindung, endlich besonders eine Vereinfachung der Verwaltung und eine Verminderung des Beamtenheeres.

Bilanz und Vermögensfeststellung für die Besitzsteuer.

Entscheidung des Reichsfinanzhofes.

„Eine Geschäftsbilanz, die zufällig auf den gesetzlichen Stichtag aufgestellt ist, kann allerdings einen wertvollen Anhaltspunkt für die Schätzung des Vermögens bilden, maßgebend aber ist sie bei Einzelpersonen nur, wenn die darin berücksichtigten Vermögenswerte dem gemeinen Werte des Vermögens gleichkommen. Das kann zwar zutreffen im besonderen dann, wenn anzunehmen ist, daß die Praxis von der Auffassung beeinflußt ist, der in den Bilanzen nach § 40 des Handelsgesetzbuchs für Steuerzwecke zu berücksichtigende Wert sei der gemeine Wert unter der Voraussetzung der Fortführung des Geschäfts. Aber eine Vermutung für eine solche Auffassung, die nur durch bündigen Nachweis der Unrichtigkeit der Bilanzwerte entkräftet werden könnte, besteht nicht. Sind sonach die Bilanzwerte für die Feststellung des Vermögens nicht unbedingt maßgebend, so kann hierbei auch die Berücksichtigung des Ertragswertes der Grundstücke nicht ohne weiteres abgelehnt werden. Wohl geht das Gesetz grundsätzlich von dem gemeinen Werte aus, aber doch nur „soweit das Gesetz nichts anderes vorschreibt" (§ 29 letzter Halbsatz des Besitzsteuergesetzes). Gerade bezüglich der Grundstücksbewertung sind aber in §§ 30 ff. a. a. O. Bestimmungen getroffen, bei denen auf Antrag des Abgabepflichtigen an Stelle des gemeinen Wertes die Gestehungskosten und innerhalb derselben unter Umständen der Ertragswert eine Rolle spielen." (U. v. 18. 11. 1920 III A 66/20.)

Digitized by Google

Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie e. V.*

Abteilung Studienfonds.

Rechnungs-Abschluß am 31. Dezember 1920.

ℳ 2916 Betriebskapital am 1. September 1920. Hierzu ℳ 11 487 Reichsanleihezinsen, ℳ 82 Bankzinsen, ℳ 665 Sparkassenzinsen, zus. ℳ 15 150. Hiervon ab ℳ 1137 Kapitalertragssteuer, ℳ 5200 Studienbeihilfen (an 35 Studierende), ℳ 6 Bankspesen, Summe ℳ 6343, verbleiben ℳ 8807 als Betriebskapital am 1. Januar 1921, welche zinsbar angelegt sind: bei der Allgem. Deutschen Credit-Anstalt Chemnitz mit ℳ 8109, bei der Sparkasse Chemnitz ℳ 698

Es stehen uns jährlich rund ℳ 22 252 Zinsen zur Verfügung. Da nach dem Beschluß des Stiftungs-Kuratoriums vom 29. März 1921 jedes Stipendium vorläufig mit ℳ 800 jährlich bemessen werden soll, können 28 Stipendien verliehen werden, und wenn, wie zu erwarten ist, die Kapitalrentensteuer zurückvergütet wird, entsprechend mehr (etwa 31). Zurzeit sind für Studienbeihilfen vorgemerkt: 14 Studierende in Altenburg, 5 Studierende in Darmstadt, 5 Studierende in Cöthen, 1 Studierender in Dresden, 1 Studierender in Mittweida, 1 Studierender in Charlottenburg, insgesamt 27 Studierende.

Für weitere Stiftungen zum Studienfonds, um die Höhe oder Anzahl der Stipendien vergrößern zu können, sind wir dankbar.

---

* Die Berichte über die Unterstützungs- und Sterbekasse siehe Nr. 24, S. 1939, und Nr. 25, S. 2017.

Alter Herren-Verband der Papiermacher-Tafelrunde, Altenburg, S.-A.

Ermsleben, Dalbke, den 28. 6. 21.

Hiermit laden wir unsere Mitglieder zu unserer **zweiten ordentlichen Hauptversammlung** am Freitag, den 5. August 1921, bis Sonntag, den 7. August 1921, nach Altenburg, „Rosenthal", am Anger, ergebenst ein.

Tagesordnung:

1. Begrüßung durch den ersten Vorsitzenden, Herrn Németh. Ueberreichung von Diplomen.
2. Geschäftsbericht.
3. Kassenbericht: 1. Januar 1920 bis 31. Dezember 1920; Vorbericht: 1. Januar 1921 bis 30. Juni 1921.
4. Stellennachweis, Berichterstattung.
5. Entlastung des Vorstandes und der Geschäftsführung.
6. Anträge und Anfragen.
7. Beitragsleistung 1921.
8. Neuwahl und Erweiterung des Vorstandes, Ausschüsse.
9. Aussprache über den A. H. V. und Vorschläge zum Organisationswesen.
10. Studienplan.

Die diesjährige Hauptversammlung wird mit Rücksicht auf das 15jährige Stiftungsfest der Tafelrunde ausnahmsweise im August abgehalten. Wie aus vorstehender Tagesordnung ersichtlich ist, haben wir die Erledigung der Studienplanangelegenheit vorgesehen, und wird eine Besprechung mit maßgebenden Herren herbeigeführt. Wir hoffen, daß die A. H. die Gelegenheit, sich wieder einmal mit ihren alten Kollegen treffen zu können, nicht vorübergehen lassen und durch Teilnahme an den Beratungen ihr Interesse auch an der Mitarbeit bezeugen werden. Für Mitglieder, welche am Erscheinen verhindert sind, gilt § 8 Abs. 4 der Satzungen, nach dem sie einen schriftlich bevollmächtigten Vertreter mit der Ausübung ihres Stimmrechtes beauftragen können. Kein Bevollmächtigter kann mehr als drei andere Mitglieder mitvertreten. Wir nehmen bestimmt an, daß die wichtige Tagesordnung eine sehr große Anzahl unserer Mitglieder zum persönlichen Erscheinen veranlassen wird.

Wir empfehlen dringend, rechtzeitig bei der Tafelrunde in Altenburg, Vereinslokal „Rosenthal", am Anger, Zimmer zu bestellen.

Festordnung:

Freitag, den 5. August, nachmittags 2.30 Uhr, in der Papiermacher-Herberge „Rosenthal", Stammtisch, Gedenkfeier für die Gefallenen, Vorbesprechung mit der Tafelrunde und allgemeiner Gedankenaustausch.

Sonnabend, den 6. August, vormittags 9 Uhr, im „Rosenthal" zweite ordentliche Hauptversammlung.

Sonnabend, den 6. August, nachmittags 4.30 Uhr, Saal noch unbestimmt, 15jähriges Stiftungsfest der Papiermacher-Tafelrunde, Altenburg, S.-A. Festkommers der Tafelrunde, des A.H.V., der eingeladenen Vereinigungen und erschienenen Gäste. Während des Kommerses Konzert und Vorträge. Ab 8.30 Uhr Festball.

Sonntag, den 7. August, nachmittags 1 Uhr, Ausflug nach Mockern.

Sonntag, den 7. August, abends 8 Uhr, Abschiedskneipe im „Rosenthal".

(Die Papiermacher-Herberge „Rosenthal" ist am Anger, Schützenplatz.)

Die A. H. werden aufgefordert, zu den Festlichkeiten ihre verehrten Damen, eventuell auch Verwandte, mitzubringen, um dem festlichen Teil ein entsprechendes Gepräge zu verleihen. Diejenigen, welche Vorträge halten wollen, werden gebeten, diese den Vorsitzenden, Herrn Németh oder Herrn Schürk, frühzeitig anzuzeigen. Mütze und Band möglichst mitbringen. Zum Schluß fordern wir unsere A. H. auf, der Tafelrunde eine kleine Spende zu überweisen, da sie infolge Neuausstattung der Papiermacher-Herberge große Auslagen gehabt hat. Wir nehmen bestimmt an, daß kein einziges Mitglied zurücksteht und die heutigen schwierigen Studienverhältnisse berücksichtigt.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

Németh,
erster Vorsitzender.

Schürk, Fritsch,
stellvertretende Vorsitzende.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz.

Dr. Karl Mann in Herrliberg, Schweiz.

Klasse 55a. D. R. P. Nr. 332 186 (vom 22. Dezember 1917 ab).

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz in der Weise, daß das Holz in Platten zerlegt, zwischen geriffelten Walzenpaaren einem Quetschen unterworfen und dann auf Zellstoff verarbeitet wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Holzplatten parallel zur Faserrichtung dem Quetschen zwischen den geriffelten Walzenpaaren, die verschiedene Umdrehungsgeschwindigkeiten haben, unterworfen wird.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das genäßte Holz vor dem Quetschen einem Gefrieren unterworfen wird.

Verfahren zur Papierleimung.

Franz Hassler in Hamburg-Volksdorf.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 331 549 (vom 28. November 1915 ab).

Patent-Anspruch: Verfahren zur Papierleimung, gekennzeichnet durch die Verwendung von Lösung oder Suspension von Kondensationsprodukten, die man erhält durch Behandeln von Mischungen aromatischer Sulfosäuren und aromatischer Kohlenwasserstoffe mit Formaldehyd oder durch Behandeln von aromatischen Kohlenwasserstoffen mit Formaldehyd oder durch Erhitzen von aromatischen Kohlenwasserstoffen mit zur Sulfierung ungenügender Menge Schwefelsäure oder durch Verwendung von Sulfonen.

Vorrichtung zum Reinigen der Papiermacherfilze.

Edward De Witt Bennett in Pulaski, New York, V. St. A.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 336 915 (vom 18. Dezember 1919 ab).

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 6. November 1916 beansprucht.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum Reinigen der Papiermacherfilze mit Hilfe von Dampf- oder Wasserstrahlen oder durch Saugung, dadurch gekennzeichnet, daß der zu reinigende Filz gegen das Dampf- oder Wasserspritzrohr oder Saugrohr derart während der Reinigung gedrückt wird, daß der Filz die Austrittsstellen für den Dampf oder das Wasser oder die Saugstellen des Rohres bedeckt, so daß das Wasser oder der Dampf durch den Filz gedrückt wird.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Filz durch zwei auf und nieder bewegliche Walzen gegen das Rohr angedrückt und von ihm wieder zurückbewegt werden kann.

Vordruckwalze für Papiermaschinen.

Kangas Pappersbruks Aktiebolag und Onni Suursalmi in Jyväskylä, Finnland.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 336 916 (vom 23. September 1919 ab).

Um bei Vordruckwalzen für Papiermaschinen eine Schaumbildung zu verhindern oder den sich bildenden Schaum und sonstige Verunreinigungen von der Vordruckwalze zu entfernen, hat man von innen gegen den Siebmantel der Vordruckwalze Wasserspritzstrahlen geleitet und dieses Spritzwasser in innerhalb der Vordruckwalze liegenden Auffangrinnen gesammelt und abgeleitet. Dieses bekannte Verfahren hat den Nachteil, daß beim Hindurchtreten der Wasserstrahlen durch den Siebmantel sich leicht faser-, leim- und filzstoffhaltige Teile im Siebmantel der Vordruckwalze festsetzen, die Maschen ausfüllen und eine Verstopfung der Arbeitsfläche herbeiführen und hierdurch wiederum eine Schaumbildung veranlassen.

Nach der Erfindung soll eine vollkommene Reinigung ohne jede Schaumbildung erzielt werden und die Arbeitsfläche der Vordruckwalze stets offengehalten werden, indem eine auf den Mantel der Vordruckwalze aufliegende Leiste aus Filz oder einem anderen die Wasserstrahlen aufhaltenden Stoff den Durchtritt der Wasserstrahlen durch die Walze verhindert.

Patent-Ansprüche:

1. Vordruckwalze für Papiermaschinen, bei der zur Verhinderung der Schaumbildung Wasserstrahlen gegen die obere Innenfläche des Walzenmantels geleitet oder gespritzt werden, dadurch gekennzeichnet, daß eine auf den Mantel der Vordruckwalze aufliegende Leiste aus Filz den Durchtritt der Wasserstrahlen durch die Walze verhindert.

2. Vordruckwalze nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß eine in der Vordruckwalze angeordnete und gegen ihre Innenfläche sanft anliegende Bürste das durch die Fliehkraft veranlaßte Mitreißen der Wasserstrahlen verhindert.

Digitized by Google

Von unserem Büchertisch.

Der Wärmeingenieur.

Von Diplom-Ingenieur Julius Oelschläger.
Erschienen im Verlag von Otto Spamer, Leipzig.*

Endlich ist ein Buch erschienen, welches wie kein zweites bisher geeignet ist, als Nachschlagewerk für den Betriebs-Wärmeingenieur zu dienen. Noch größeren Wert aber hat dieses Buch meiner Ansicht nach als kurzgefaßtes Lehrbuch für die Ausbildung der Wärmetechniker an allen technischen Lehranstalten.

Das Werk enthält, fundamental entwickelt, eine zusammengefaßte Uebersicht über die gesamte Wärmetheorie einschließlich der neuesten Forschungen mit allen notwendigen Formeln, Tabellen und Schaubildern und eine folgerichtige Zusammenstellung aller in der Praxis zur Wärmeerzeugung oder Wärmeverwendung dienenden Apparate und Hilfsmittel nebst knapper aber leichtverständlicher Beschreibung und Anwendungserklärung. Ich habe bis jetzt kein Buch gefunden, welches wie das vorliegende geeignet wäre, in geradezu idealer Weise dem angehenden Techniker die gesamte Wärmelehre und Anwendung zu erschließen, und kann ich allen Lehranstalten nur dringend raten, ihren Lehrplan diesem vorzüglich aufgebauten Buche anzupassen.

Ich halte es für notwendig, das Inhaltsverzeichnis hier wiederzugeben, weil daraus schon der Aufbau und reichhaltige Inhalt des Buches ersichtlich ist:

Inhalts-Verzeichnis.

1. **Umfang der Wärmewirtschaft und ihre Grundlagen.**
   Energie; Entropie; Wärmefunktion; Fundamentaldruck und Temperatur; Dissoziation; Verbrennungswärme; Aeußere und innere Strahlung; Strömung.
2. **Brennstoffe und ihre Verbrennung.**
   Energiequellen der Natur; Brennstoffe; Verbrennungsvorgänge in rechnerischer und graphischer Behandlung; Zusammensetzung der festen, flüssigen und gasförmigen Brennstoffe; Vergasung.
3. **Anlagen zur Verbrennung und Vergasung.**
   Hochofen; Kupolofen; Kalkofen; Ringofen für Kalk, Zement, Mauersteine und Chamottesteine; Gipsofen; Berliner Ofen; Verbrennung auf dem Rost; Innenfeuerung; Unterfeuerung; Vorfeuerung; Unterwindfeuerung; Flammenlose Feuerung; Unterwasserfeuerung; Staubfeuerung; Müllverbrennung; Zugverhältnisse; Schrägrostgeneratoren; Schachtrostgeneratoren; Festrostgeneratoren; Drehrostgeneratoren; Rostlose Generatoren; Leuchtgaserzeugung; Flüssige Brennstoffe, ihre Verbrennung mit Druckzerstäubern und Luft- und Dampfzerstäubern; Gasförmige Brennstoffe, ihre Verwendung als verbrannte Abgase und als brennbare Gase.
4. **Verwertung der Wärme zu Heizzwecken.**
   Heißluftmaschinen; Verpuffungsmotoren; Gleichdruckmotoren; Gasturbinen; Dampfmaschinen; Entnahmedampfmaschinen; Dampfturbinen; Entnahmedampfturbinen; Dampf- und Wärmeverbrauchsangaben; Injektoren; Ejektoren.
5. **Abwärmeverwertung.**
   Wärmespeicher; Kondensatoren; Abhitzekessel; Kraftspeicherung; Papierfabrikation; Zuckerfabrikation; Textilindustrie; Spinnereien; Webereien; Färbereien; Appreturanstalten; Wäschereien; Bierbrauereien; Chemische Industrie; Kaliindustrie; Torf; Braunkohlenbrikettierung; Trockenanlagen; Maschinenfabriken; Landwirtschaftliche Betriebe; Lokomotivbetrieb; Schiffsmaschinen; Heizkraft und Fernheizwerk.
6. **Wärmebilanzen.**
   Verbrennung und Vergasung der Kohle; Rekuperator und Regenerator; Dampfmaschinen und Dampfturbinen; Motorendiagramme; Heizungsdiagramme; Gesamtdiagramme einer Anlage.
7. **Energiemessung bei Wärmewirtschaft.**
   Grundlagen der Messung; Massenbestimmung; Druck- und Zugstimmung; Tourenmessung; Drehungsmomente; Energiemessung; Temperaturmessung; Heizwertbestimmung; Rauchgasmessung; Zeitmessung; Längen-, Flächen- und Volumenmessung.
8. **Verbindung verschiedener Energiequellen.**
   Wasserkraftwerke; Belastung von Kraftwerken; Wasserstände der Flüsse.
9. **Forderungen.**
   Brennstofftransport; Hoch- und Tieftemperaturentgasung; Koksbrikettierung; Wirkungsgrade; Diverse Energiequellen; Bedingungen für alte und neue Anlagen.
10. **Sachregister.**

Für die angehenden Papiertechniker ist dieses Buch außerordentlich empfehlenswert. Außer der folgerichtigen Entwicklung der Wärmelehre finden sie alle Hilfsmittel der Wärme- und Abwärmeverwendung auch in bezug auf die Papier- und Zellstoffindustrie.

Es ist hier allerdings die Verwendung der Dampfturbine über 1000 KW mit Pfeilradgetriebe, also ohne Energieverschwendung der rein elektrischen Kraftübertragung noch nicht berücksichtigt.

G. Lest,
Direktor der Muskauer Papierfabrik
Graf Arnim.

* Preis geheftet ℳ 150. , gebunden ℳ 165. .

Digitized by Google

Mitteilungen der Steuerauskunftsstelle des Reichsverbandes der Deutschen Industrie. Herausgeber: Dr. Schweighoffer und Dr. Herle, beide Geschäftsführer des Reichsverbandes der Deutschen Industrie. Verantwortlicher Schriftleiter: Dr. jur. Karl Meumann.

Die uns vorliegende Nummer 6 vom 25. Juni 1921 im Umfang von 28 Seiten bringt eine Reihe interessanter Aufsätze; darunter: „Sind die Kosten der Umstellung gewerblicher Feuerungsanlagen auf geringwertige Brennstoffe steuerfrei?" von Reichsfinanzrat Dr. Spieß, München; „Steuerfreie Entwertungskonten, Valutaschulden und Liquidation" von Syndikus Dr. Hoßmann, Berlin; „Die Schadengefahr des unversicherten Betriebes als Minderwert des Gesamtunternehmens (Steuerfreiheit von Selbstversicherungsfonds)" von Heinrich v. Kracht, Berlin-Zehlendorf; „Der Zahlungsverkehr des Bankkunden mit dem Ausland nach den Bestimmungen des neuen Kapitalfluchtgesetzes" von Banksyndikus Dr. v. Werthern, Berlin. Weitere wertvolle Mitteilungen enthalten die Abschnitte: „Aus Gesetzen und Verordnungen" und „Entscheidungen des Reichsfinanzhofs", mitgeteilt vom Geheimen Rat Dr. Kloß, Reichsfinanzrat in München.

Die „Mitteilungen" erscheinen in zwangloser Folge. Der im voraus zu bezahlende jährliche Bezugspreis ist ℳ 220, die Bezieher haben Anspruch auf kostenlose Beantwortung grundsätzlicher Fragen. Bestellungen auf die Mitteilungen nimmt der Reichsverband der Deutschen Industrie, Berlin W 10, Königin-Augusta-Straße 28, entgegen.

Das Dumping. Preisunterbietungen im Welthandel. Von Ludwig Dan. Pesl, Dr. jur. und Dr. scient. polit. J. Schweitzer, Verlag (Arthur Sellier), München. Preis geheftet ℳ 21.

Dem deutschen Welthandel wurde schon vor dem Kriege, noch mehr aber wird ihm jetzt vorgeworfen, er erziele seine Erfolge nur mit Mitteln des unlauteren Wettbewerbs, vor allem durch Preisunterbietung (Dumping). Der Angriff war schwer abzuwehren, weil der Begriff des Dumping nicht feststeht. Der Verfasser gibt eine umfassende Darstellung des Dumping in Theorie und Praxis. Für die in- und ausländischen Verhältnisse wird untersucht, auf welche Gegenstände die Preisunterbietung angewendet wird, welchen Einfluß die Erhebung von Zöllen, die Kartelle und Syndikate ausüben, ob Dumping als Mittel unlauteren Wettbewerbs in Frage kommt, und welche Vorteile und Nachteile es bietet. Eine internationale Regelung wird als zweckmäßig, aber so gut wie unausführbar bezeichnet. Auch zur Frage des Valutadumping wird Stellung genommen. Pesl führt den Nachweis, daß Dumping so alt wie der Handel selbst, also durchweg eine Wirkung wirtschaftlicher Verhältnisse ist.

W. Rotholz. Geld-, Bank- und Börsenwesen. Praktischer Ratgeber für den Verkehr mit der Bank und mit der Börse. Dritte neubearbeitete und erweiterte Auflage von Franz Böttger, Direktor bei der Reichsbank. Verlag der modernen kaufmännischen Bibliothek G. m. b. H., Leipzig. Preis geb. ℳ 15 und Teuerungszuschlag.

Die Ausdehnung des bargeldlosen Verkehrs, der im Kriege stark angewachsene Wertpapierumlauf, die außergewöhnlichen Valutaverhältnisse, deren Wirkung jedem fühlbar wird, und die neue Steuergesetzgebung haben das Interesse am Bankwesen in weite Kreise getragen. Den Bedürfnissen aller dieser Kreise soll die neue Ausgabe dienen, in der das Bank- und Börsenwesen gemeinverständlich dargestellt wird, so daß es auch dem Unkundigen leicht wird, sich darin zurechtzufinden. Eine Erweiterung und zeitgemäße Ergänzung gegen die früheren Auflagen haben namentlich die Abschnitte über die bargeldlose Zahlung (Scheck- und Giroverkehr), über Wertpapiere und die Börsen erfahren.

Briefkasten.

Frage Nr. 2784. **Feinpappeherstellung.** Wie hoch soll die Umdrehungszahl eines Mahlholländers für Feinpappe mit einem Eintrag von etwa 125 kg und einem Walzendurchmesser von 800 mm sein? Welche Umdrehungszahl hat sich für eine Pappenmaschine bewährt? O. G.

Frage Nr. 2785. **Verpachtung einer Holzschleiferei.** 1. Welche Pachtsumme kann für eine ganz modern ausgebaute Holzschleiferei mit 100 PS Wasserkraft, davon 4 Monate voll, 4 Monate 3/4, 4 Monate ½ Wasserbeaufschlagung, verlangt werden? Die Holzschleiferei hat 1919 60 Ladungen tr. ged. braunen Holzstoff erzeugt. Die Abfuhr ist sehr günstig.

2. Muß der Verpächter die Feuerversicherungen und die Reparaturen tragen? Die Abschreibungen, Werterneuerungsfonds, Feuerversicherungen betragen monatlich etwa ℳ 1000.

3. Kann ein Pachtvertrag auf Grund der seit 1. Januar 1920 gänzlich veränderten steuerlichen und anderen Verhältnisse gelöst werden, wenn nachgewiesen ist, daß bei der seinerzeit zu niedrig festgelegten Pachtsumme ein Vermögensverfall des Verpächters bei z. B. noch fünfjähriger Pachtzeit eintreten muß?

4. Da bei der zu niedrig bemessenen Pachtsumme und bei der schlechten Instandhaltung durch den Pächter der Verpächter ein begreifliches Interesse hat, die Beschaffenheit und Behandlung des Werkes öfters zu kontrollieren, kann ihm dies doch nicht verwehrt werden?

Ich wäre Fachkollegen für eine eingehende Beantwortung sehr dankbar. R.

Schälspäne.

Antwort auf Frage Nr. 2777 in Nr. 24, S. 1947.

In den meisten Fabriken werden die Schälspäne mittels Exhaustor in einer Blechrohrleitung nach dem Kesselhaus zum Verfeuern geblasen. P. A.

Digitized by Google

Kollergang.

Antwort auf Frage Nr. 2778 in Nr 24, S. 1947.

Der beschriebene Kollergang benötigt je nach Eintrag, ob hohe oder niedere Schale, 9—12 PS, Umdrehungen pro Minute der Königswelle nicht über 15. P. A.

Oelkrusten im Trockenzylinder.

Antwort auf Frage Nr. 2779 in Nr. 24, S. 1947.

Siehe auch Nr. 26, S. 2115.

V. Auf einer Einzylinder-Selbstabnahmemaschine bei Heizung mit direktem Dampf hatte ich jahrelang einwandfreie Ware hergestellt, nach Einrichtung der Heizung mit Abdampf von der Dampfmaschine machten sich nach einiger Zeit nasse Stellen in der Papierbahn bemerkbar. Nach vielem Hin- und Hersuchen fand ich dünne Oelkrusten an der inneren Zylinderwand des Trockenzylinders, welche die Ursache der nassen Stellen in der Papierbahn waren. Nach Entfernung der Oelkrusten konnte ich wieder flott arbeiten mit der Maschine, jedoch nach 8 bis 14 Tagen zeigten sich die nassen Stellen schon wieder, weil sich wieder Oel angesammelt hatte. Nach Einbau eines Oelabscheiders in die Dampfleitung war der Uebelstand ganz beseitigt. N.

VI. Es ist wohl möglich, daß sich an der inneren Zylinderwand durch Heizen mit Abdampf nach und nach eine dünne Oelkruste absetzen kann, diese überzieht aber gleichmäßig die ganze innere Fläche, durch welche die Heizwirkung des Zylinders nachläßt, wodurch mehr Heizdampf benötigt wird, nicht aber, daß sich nasse Stellen im Papier bemerkbar machen. Diese sind meist auf ungenügende Zylinderentwässerung zurückzuführen. Ein solcher Fall ist mir vorgekommen, und zwar an einer neu aufgestellten Selbstabnahmemaschine. Die Auspressung war gleichmäßig, die Entwässerung des Zylinders vollkommen, und doch zeigten sich nasse Stellen in der Papierbahn. Nach Oeffnen des Zylinders konnte ich mit der Hand fühlen, daß der Zylindermantel ungleich stark im Guß gehalten war. Es wurde ein anderer Zylinder eingelegt, und die nassen Stellen in der Papierbahn waren verschwunden. P. A.

Ganz geleimte Pappen.

Antwort auf Frage Nr. 2780 in Nr. 25, S. 2022.

Unter ganzer Leimung versteht man bei Pappe denjenigen Grad von Leimfestigkeit, welcher bewirkt, daß Tintenstriche nicht auslaufen, und daß ein auf die Pappe gebrachter Wassertropfen eine Zeitlang darauf stehen bleibt, ohne einzudringen. Eine ganz geleimte Pappe darf also, mit der Zunge benetzt, überhaupt nicht saugen. Um dies zu erreichen, muß man mit mindestens 4% Harz, nicht Harzleim, rechnen. Bei Verwendung holländerfertigen Harzleimes muß man also dessen Prozentsatz an Harz kennen, der bei den üblichen Handelswaren zwischen 45 und 70% (auch weniger als 45%. D. Schriftl.) schwankt. Wenn Sie mit „5% geleimt" haben und dennoch eine saugende Pappe erzielten, so ist wohl anzunehmen, daß Sie obiges nicht berücksichtigten. A. M.

Wasserbeständige Pappe.

Antwort auf Frage Nr. 2781 in Nr. 25, S. 2022.

Es handelt sich darum, ob die aus den Pappen herzustellenden Stanz- und Prägearbeiten nur äußerlich abwaschbar zu sein brauchen, oder ob sie durch und durch wasserdicht sein sollen. Im ersteren Falle erhält man einen vollkommen wasserbeständigen, abwaschbaren Ueberzug, welcher die Geschmeidigkeit der Pappe nicht beeinträchtigt dadurch, daß man die Pappen erst mit einer Kasein-Lösung appretiert, was am besten auf einer Lackiermaschine geschieht, und darauf mit Zaponlack überstreicht. Für den **zweiten Fall, in der Masse durch un durch wasserdichte Pappen, gibt es einige Verfahren, die jedoch unter Patentschutz stehen oder als Fabrikationsgeheimnis nicht zugänglich sind, so daß einstweilen darüber nichts veröffentlicht werden kann.** A. M.

Einen Werber für den Ansichtskartenumsatz stellt der „Schutzverband für die Postkarten-Industrie E. V." in Form eines Plakates zur Verfügung, das in der Größe von etwa 15×30 cm, zweifarbig in lithographischer Ausführung, in auffälliger, geschmackvoller Form für die neuen Portovergünstigungen die Aufmerksamkeit des Publikums gewinnt. Das Plakat ist zum Selbstkostenpreis von 50 Pfennig pro Stück oder einschließlich Porto und Verpackung zu ℳ 1.10 das Stück vom „Schutzverbande der Postkarten-Industrie E. V.", Berlin NO 18, Friedenstraße 15, und durch die Grossisten zu haben.

Digitized by Google

Die Lage der Papierindustrie.

Zur Beurteilung der Wirtschaftslage Deutschlands bringt die Fftr. Ztg. einen Bericht über die Lage der wichtigsten Industrien, welcher über die Papierindustrie folgendes enthält:

Der Gesamtverbrauch an Holz zur Papierfabrikation betrug in den letzten Vorkriegsjahren etwa 5,1 Millionen Festmeter, von denen 2,6 Millionen vom Ausland stammten. An Halbfabrikaten wurden monatlich im Durchschnitt etwa 119 000 t hergestellt. Hievon gingen 15 000—16 000 t Zellstoff ins Ausland. Im Jahre 1910 wurden monatlich 120 000 t Papier und 50 000 t Pappe (nach der Statistik des Vereins Deutscher Papierfabrikanten nur etwa 30 000 t Pappe. D. Schriftl.) erzeugt. Nach dem Waffenstillstand hatte die Papierindustrie hauptsächlich unter der ungenügenden Kohlenlieferung gelitten. Die Erzeugung von Holzschliff war bis auf 20 000 t gegenüber 50 000 t in den Friedensjahren gefallen, die an Holzzellstoff von 65 000 t auf 16 000 t. Durch besondere Maßnahmen hinsichtlich der Kohlenbeschaffung (z. B. vom Ausland) ist es inzwischen gelungen, die Erzeugung wieder bedeutend zu heben. Sie betrug im Monatsdurchschnitt 1920 an Halbfabrikaten 72 000 t, an Fertigfabrikaten 106 000 t, davon 88 000 t Papier. Die Erzeugung an Halb- und Fertigfabrikaten beträgt also etwas mehr als 60 vom Hundert der Friedensproduktion. Die Ausfuhr hat ein Drittel derjenigen des Jahres 1913 erreicht, beschränkt sich aber fast vollständig auf Fertigfabrikate.

Die Zeitungspapiererzeugung in Argentinien. Der argentinische Landwirtschaftsminister hat laut „Commerce Reports" eine technische Untersuchung angeordnet zu dem Zwecke, die Rohstoffquellen des Landes in Waldbeständen und anderem Material, die für die Zeitungspapiererzeugung in Betracht kommen, zu ermitteln. Im Jahre 1919 hat Argentinien über 19 000 t Holzmasse und 43 000 t Zeitungspapier vom Auslande bezogen.

Papierfabrikation in Mexiko.

Die **Papierfabrik San Rafael** in **San Rafael** ist die bedeutendste in Mexiko. Sie versorgt nach einem amerikanischen Konsularbericht das ganze Land mit Zeitungspapier und führt davon auch noch nach den Vereinigten Staaten aus. Außerdem wird auch Packpapier und Pappe erzeugt. Feines Papier wird dagegen nach Mexiko eingeführt. Vor dem Kriege wurden besonders deutsche Papierwaren verwendet, jetzt mehr amerikanische. Von Tapeten können nur die besten und neuesten Muster abgesetzt werden, da nur die wohlhabenden Kreise Tapeten kaufen. Nach den Küstengebieten werden auch zum Teil Druck- und Packpapiere eingeführt.

Vom Altpapiermarkt.

Der Berliner Berichterstatter des „Produkten-Marktes" schreibt:

Seit meinem letzten Berichte vom 10. Mai 1921 hat sich bei verschiedenen Sorten Altpapier eine kleine Besserung bemerkbar gemacht. Zeitungen, Schwerdruck, Skripturen, Leder- und weiße Holzpappenabfälle sind leidlich gefragt, jedoch sind die hierfür zu erzielende Preise, wenn auch etwas höher, noch lange nicht zufriedenstellend. Gemischte Papierabfälle werden auch wieder gefragt, der Erlös hierfür deckt jedoch noch immer nicht den Spesenapparat. Das Geschäft in Hell- und Dunkelhanf stagniert und bietet vorläufig noch wenig Aussicht.

Aus Sachsen wird berichtet: Die augenblickliche Preissteigerung auf dem Altpapiermarkt ist auf eine künstliche Aktion gewisser Handelskreise zurückzuführen, die die hiesige Marktlage völlig beunruhigt hat. Die Folge davon ist, daß die Kleinhändler die unsinnigsten Forderungen an den Großhändler stellen. So werden heute aus Kleinhändlerkreisen für Ramschware 50 ℳ für 100 kg dem Grossisten abverlangt, während die Fabriken für diese Ware nicht mehr als 45 ℳ für 100 kg anlegen wollen.

Vom Lumpenmarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird aus Westfalen berichtet:

Baumwoll-Lumpen sind zu niedrigen Preisen unterzubringen. Der Absatz in leinenen Lumpen ist nach wie vor als gut zu bezeichnen. Zurzeit ist die Ausfuhr sehr gering und auch noch keine Besserung in Aussicht. Als ungefähre Durchschnittspreise (für 100 kg) im Großhandelseinkaufe kann man folgende bezeichnen:

Altweiß	ℳ 125
Hell Kattun	„ 100
Mittel hell	„ 50
Blau Kattun	„ 65
Rot Kattun	„ 60
Blau Leinen	„ 100
Grau Leinen	„ 220
Weiß Leinen	„ 400
Dunkel Kattun	„ 30
Schrenz	„ 20

Dagegen wird aus dem Rheinland berichtet: In Papierlumpen ist der Handel nach wie vor tot, speziell geringere Sorten sind nicht unterzubringen, und die Absatzmöglichkeit ist auf dem Nullpunkt angelangt.

Rohrleitungen für jeden Betriebsdruck liefern Babcock-Werke Oberhausen-Rhl.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Das Forstamt Traunstein in Oberbayern erlöste bei einem freihändigen Verkauf mit unbeschränktem Käuferkreis für je 270 Ster unentrindetes Fichtenpapierholz 1. und 2. Kl. ℳ 126 und 107 (Taxe ℳ 200 und 170) und das Forstamt Oberammergau für 470 und 191 Ster Papierholz 1.—2. Kl. ℳ 191 (230) und ℳ 162 (195); Fuhrlohn ℳ 30.

Ueber die Lage des rheinisch-süddeutschen Holzmarktes schreibt das „Holzhandelsblatt", München: Nichts kennzeichnet die Lage am Nadelpapierholzmarkt besser als der ergebnislose Verlauf einer Reihe von Verkäufen seitens süddeutscher Forstämter, wobei nicht einmal Gebote abgegeben wurden. Der Markt ist eben weit über seine Aufnahmefähigkeit mit Ware versehen, und es würde der Druck auf die Preise nur noch verschärft, würde man weitere große Posten aufnehmen. Die Verhältnisse liegen heute so, daß, wenn nicht durch künstliches Zurückhalten das Angebot einigermaßen mit dem verhältnismäßig schwachen Begehr in Einklang gebracht wird, die Preise noch auf einen tieferen Stand herabgedrückt werden. Was die Lage in ungünstigem Licht erscheinen läßt, ist der Umstand, daß immer noch ein Teil geldschwacher Firmen Ware an der Hand hat, die verkaufen müssen, um ihre sonstigen Verpflichtungen erfüllen zu können.

Durchschnittserlöse aus Papierholzverkäufen der bayer. Staatsforstverwaltung im Monat April 1921.

Klasse	Verwertete Papierholzmenge	Durchschnitts-Erlös je Ster
	Ster	Mark
Papierholz I. Klasse	9809	174,50
„ II. „	9229	151,00
„ III. „	2047	126,90
I.—III. Kl. zusammen	21085	159,60

Die chemische Betriebskontrolle in der Zellstoff- und Papierindustrie

und anderen Zellstoff verarbeitenden Industrien von Dr. phil. Carl G. Schwalbe und Dr. Ing. Rudolf Sieber.

Wie uns der Verlag dieses Werkes mitgeteilt hat, ist die Auflage vergriffen.

Wiener Internationale Messe 3.—25. September 1921.

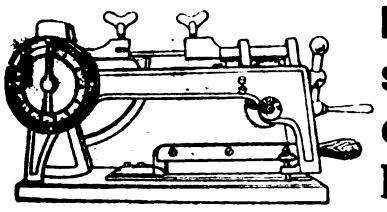
Nach den jetzt abgeschlossenen Verhandlungen zwischen den österreichischen Eisenbahnverwaltungen und der Wiener Messe genießen in der Zeit vom 3. bis 25. September d. J. sämtliche Besucher der Wiener Messe (Aussteller und Einkäufer) auf sämtlichen österreichischen Bahnen, soferne sie sich mit der Messeausweiskarte legitimieren können, für Personen- und Schnellzüge und für eine Fahrt nach Wien und von Wien eine 50%ige Fahrpreisermäßigung. Die 50%ige Fahrpreisermäßigung gilt nicht für die Ausgangspunkte der Reise, die weniger als 80 Kilometer von Wien entfernt sind, und auch nicht für die Benützung von Expreß-, Luxus- und D-Zügen.

In der Zeit vom 3. bis 25. September werden außer dem normalen Reisegepäck auch Messegüter (Musterkoffer und Kisten), deren Dimensionen die des üblichen Reisegepäcks nicht wesentlich überschreiten, als Reisegepäck ohne Anrechnung des Expreßguttarifs abgefertigt. Messegüter, die in der Zeit vom 20. August bis 10. Oktober d. J. im Frachtenverkehr auf allen österreichischen Strecken zur Messe nach Wien und von hier zurückbefördert werden, erfahren gleichfalls eine 50%ige Ermäßigung der Frachtgebühren. Die Messegüter müssen mit der Aufschrift „Messegut Wiener Messe" versehen sein, der Frachtbrief muß den Vermerk „Wiener Messe" tragen. Der Speditionsdienst für Messegüter hat eine besondere Organisation erfahren. Zehn große Speditionsfirmen wurden als „Offizielle Spediteure der Wiener Messe" zum „Speditionsdienst der Wiener Messe" zusammengefaßt. Die näheren Bestimmungen über den Speditionsdienst und die Verzollung der Messegüter werden in einem besonderen „Merkblatt" ausgegeben werden, das bei den genannten Spediteuren und bei der Wiener Messe, IX., Berggasse 16, erhältlich ist.

Gegen die örtlichen Preisprüfungsstellen.

Der Hansa-Bund betreibt gegenwärtig bei allen verantwortlichen Stellen die sofortige Aufhebung der örtlichen Preisprüfungsstellen. In einer Eingabe an das Reichswirtschaftsministerium wird erklärt, daß die früheren Aufgaben der örtlichen Preisprüfungsstellen durch die wirtschaftliche Entwicklung überholt seien, und daß die Preisprüfungsstellen sich außerdem zur Lösung dieser Aufgaben unfähig erwiesen hätten. Der Hansa-Bund wird eine Besprechung der Angelegenheit im Wege der Interpellation im Reichstage zu erreichen suchen.

Sämtliche Apparate für Papierprüfungen



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stoffreckner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Digitized by Google

Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

Bericht der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8, Frachtenhaus.

Weitverbreitete Niederschläge im Juni besserten den stark gesunkenen Elbewasserstand, aber leider noch nicht soweit, daß die Kleinwasserzuschläge in den Eilverkehren außer Kraft gesetzt werden konnten. Der Grad der Besserung wird am besten durch die behördlich festgesetzte Tauchtiefe gekennzeichnet, welche nur um wenige 5 cm, nach Sachsen und Böhmen sogar nur vorübergehend, erhöht wurde. Das Verladungsgeschäft bergwärts auf der Elbe hat sich in denselben engen Grenzen wie in den früheren Monaten bewegt, während sich talwärts, speziell in Zucker, lebhafteres Ladungsangebot bemerkbar machte. Der Verkehr auf der Oder leidet unverändert unter den oberschlesischen Wirren, durch welche auch die Schiffahrt auf den märkischen Wasserstraßen betroffen wird, zumal das Kohlenverladungsgeschäft von Oberschlesien gänzlich ins Stocken geraten ist. Infolge Wegfalls der Tarifabreden mit Oesterreich und der Schweiz sind am 1. Juli Aenderungen des Zolltarifes in Kraft getreten. Für eine Reihe von Artikeln werden die bisherigen Vertragszollsätze durch die autonomen Zollsätze ersetzt. Auf den österreichischen Bundesbahnen gelten ab 1. Juli neue Gütertarife, welche neben einer völligen Systemänderung eine Erhöhung der Frachtsätze von etwa 15—100% bringen.

Die Flußfrachten stellen sich heute für Schwergüter in größeren Mengen von Hamburg wie folgt nach:

Magdeburg . . .	695	Riesa	1160
Schönebeck . . .	707	Dresden	1220
Barby	719	Laube/Tetschen .	1510
Aken	731	Schönpriesen/Aussig	1555
Wallwitzhafen . .	743	Halle loco	900
Coswig	809	Halle transito . .	900
Kleinwittenberg . .	857	Breslau	1140
Torgau	1095	Cosel	—

Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt . . . 555

Pfennig für 100 kg, exkl. Tauchtiefenzuschlag nach böhmischen Plätzen.

Holländer-Betrachtungen.

Mechanisch-technologische Skizze über die Vorgänge beim Mahlen der Papierstoffe im altbewährten Holländer mit zweikanäligem offenen Troge.

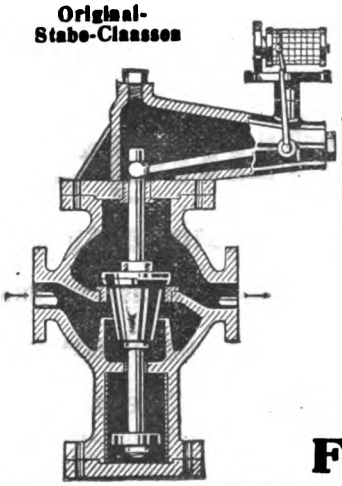
Von Professor Ernst Kirchner, Chemnitz in den Kriegsjahren 1917/18 bearbeitet.

Diese 32 Seiten starke Broschüre mit 8 Figuren kostet postfrei Mk. 3.—. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren (Rhld.) beigeheftet. Außerdem ist den Exemplaren an die Streifbandabonnenten eine Beilage der Firma Gustav F. Gerdts, Bremen, beigefügt.

Original-Stabe-Classen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Güntter in Biberach.

Digitized by Google

AUG 30 1921

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 16. Juli 1921. Nummer 28.

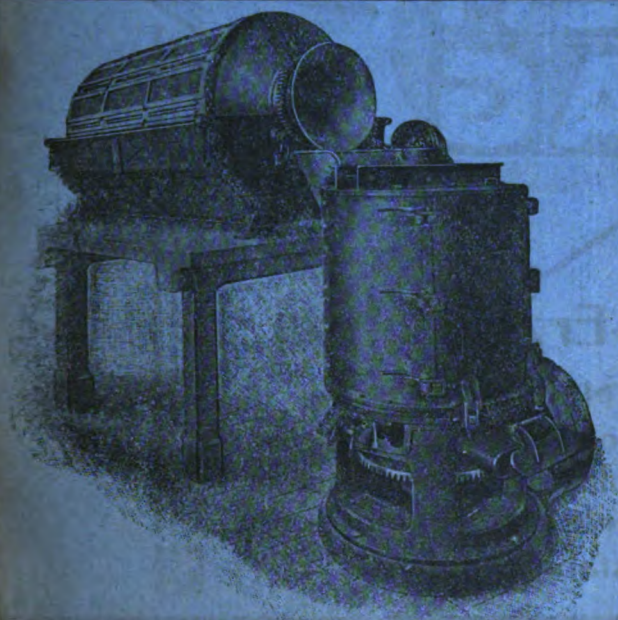
Zellulose H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff, Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115. 12201. 7606.
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.



Glocken-Zerfaserer
mit Einweichtrommel
D. R. P. u. Ausl.-Pat.

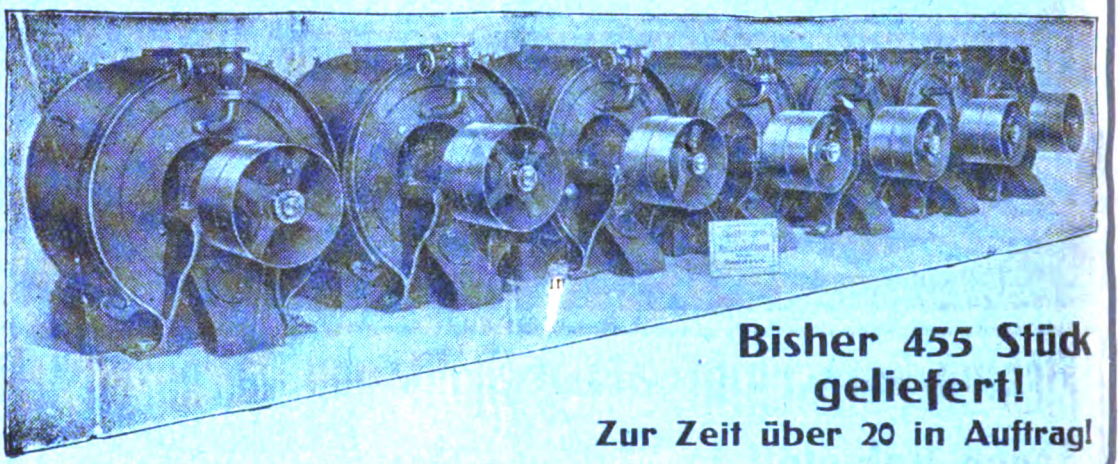
Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier und Pappen.
Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei
trockenem, periodischem Eintrag
in die Trommel.
Völlige Schonung der Faser.
:: Geringer Kraftbedarf. ::

Hermann Wangner
Metalltuch- und Maschinenfabrik
Reutlingen.

Pitzler'sche Lumpenschneider mit Kreismesser
in jeder gewünschten Leistungsfähigkeit
Drescher, Entstäuber und neueste **Altpapier-Verarbeitungsanlagen**
sowie sämtliche Maschinen für Papier-, Pappen-, Karton-, Zellulose- und Holzstoff-Fabriken.
Spezialität der Maschinenfabrik u. Eisengießerei **Wm. Pitzler, Inh.: Gustav Schurz, Birkesdorf-Düren (Rhld.)**

Digitized by Google

Schleuder-Sortierer.



Bisher 455 Stück geliefert!

Zur Zeit über 20 in Auftrag!

EMAG

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose.
Roststab-Gießerei.

Eisengießerei & Maschinenfabrik
Akt.-Ges.,
Bautzen i. Sachsen.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifbandbezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **16. Juli 1921.** **Nummer 28.**

Inhaltsverzeichnis.

Nachrufe	2257, 2258	Reiche Stiftung für das Städtische Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen in Anhalt	2262
Lage der Papierindustrie im Juni 1921	2258	Gebäude- und Maschinenversicherungsfragen	2263
Verein Deutscher Papierfabrikanten: Rundschreiben betr. Ein- und Ausfuhrfreilisten	2259	Füllstofflagerung im Papier	2270
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure: Mitgliederverzeichnis	2259	Erhöhung der Gebühren für Patente usw.	2270
		Geschäfts- und Personalnachrichten	2270
		Patent-Berichte	2273
Auszüge aus der Literatur (Chemischer Teil)	2268	Briefkasten 2275. Büchertisch	2276
Papiermacher-Berufsgenossenschaft: Aus dem Verwaltungsbericht 1920	2260	Börsenkurse von Aktien der Papierindustrie	2276
		Marktberichte 2278. Beilagen-Hinweis	2278

Am 6. Juli cr. verschied der Fabrikdirektor Herr

Georg Conrad

in Sacrau, Kr. Oels i. Schl., der dem Vorstand unserer Sektion seit 1890 angehört und seit 1911 in unermüdlichem Eifer und hingebungsvoller Pflichttreue den Vorsitz geführt hat.

Die hohe Auffassung, die der zu früh Verstorbene von den sozialen Aufgaben seines arbeitsreichen Amtes hatte, die sachliche und doch stets liebenswürdige Art seiner Geschäftsführung lassen uns den Heimgang dieses vortrefflichen Mannes auf das schmerzlichste beklagen.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion XI, Reichsunfallversicherung.

Paul Grimm, stellv. Vorsitzender.

Digitized by Google

Nachruf.

Am 6. d. M. verschied nach langer Krankheit das Vorstandsmitglied unserer Genossenschaft,

Herr Direktor

Georg Conrad-Sacrau.

Seit dem Jahre 1899 gehörte er zuerst als stellvertretendes, später als ordentliches Mitglied unserem Vorstande an und hat in dieser langen Zeit mit regem Eifer und großer Sachkenntnis an den Aufgaben, die unserer Genossenschaft gestellt waren, mitgearbeitet.

Seine warmherzige Gesinnung und sein klares Urteil befähigten ihn, wie wenige, an der Erfüllung der sozialen Aufgaben unserer Zeit mitzuwirken.

Die Berufsgenossenschaft verliert in dem Verstorbenen einen tatkräftigen Mitarbeiter und einen treuen Freund, dessen Andenken wir stets in hohen Ehren halten werden.

Mainz, den 9. Juli 1921.

Der Genossenschaftsvorstand der Papiermacherberufsgenossenschaft.

A. Schinkel, Vorsitzender.

Lage der papiererzeugenden Industrie im Monat Juni 1921.

Bericht des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.

Die Rohstoffbeschaffung für die papiererzeugende Industrie ging im abgelaufenen Monat im allgemeinen befriedigend vonstatten. Allerdings ist hierbei die zurzeit verhältnismäßig geringe Beschäftigung der Industrie in Betracht zu ziehen. Altpapier zog in den besseren Sorten bereits wieder an.

Die Kohlenversorgung war überall da, wo die Werke auf oberschlesische Kohle angewiesen sind, sehr ungünstig. Nach wie vor wird auch über die Qualität der gelieferten Kohle Klage geführt. Die Betriebswasserverhältnisse waren im Monat Juni in den verschiedenen Teilen des Reiches sehr unterschiedlich. Aus Sachsen und Süddeutschland lauten die Berichte teilweise günstig. In Mitteldeutschland war der Wasserstand sehr unregelmäßig, in Westdeutschland ungünstig, in Schlesien dagegen gut.

Die Versorgung mit Hilfsmaterialien ging ohne Hemmung vonstatten.

Die Holzstofferzeugung kann im allgemeinen als ausreichend bezeichnet werden. In den Gebieten mit schlechtem Wasserstand blieb sie unter dem Durchschnitt.

Die Zellstoffindustrie mußte bei schwachen Abrufen der Papierindustrie und stockendem Auslandsgeschäft weiter in beträchtlichem Umfang auf Lager arbeiten.

Die Geschäftslage in der Papierindustrie ist durchaus unbefriedigend. Die Nachfrage ließ sowohl im Ausland wie im Inlande stark zu wünschen übrig. Infolge der Absatzstockungen haben zahlreiche Papierfabriken erhebliche Betriebseinschränkungen vorgenommen. Besonders lähmend wirkte für die innere Wirtschaft Deutschlands hinsichtlich des Verkehrs zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet die Rheinzollinie, über die ganz besonders die linksrheinischen Werke klagen. Die Ausfuhr liegt infolge der von zahlreichen Absatzländern errichteten Zollschranken fast völlig darnieder.

Die Geschäftslage der Pappenindustrie war im Vormonat ebenfalls ungünstig.

Auf dem Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoffmarkt ist eine Rückbildung der Preise eingetreten.

Digitized by Google

Verein Deutscher Papierfabrikanten e. V.

1921. Charlottenburg, den 6. Juli 1921.

Rundschreiben Nr. M. 119. Schließfach 22.

Abt. Ein- und Ausfuhr.

Betr.: Ein- und Ausfuhrfreilisten für das besetzte Gebiet.

Mit Wirkung vom 28. Juni 1921 hat die Interalliierte Rheinlandkommission für den Warenverkehr des besetzten Gebietes drei Arten von Freilisten aufgestellt:

1. eine Ausfuhrfreiliste für den Warenverkehr aus dem besetzten Gebiet über die Rheinzollinie nach dem unbesetzten Deutschland,
2. eine Ausfuhrfreiliste für die Ausfuhr nach anderen Ländern als dem unbesetzten Deutschland,
3. eine Einfuhrfreiliste für die Einfuhr von Waren sowohl über die Reichsgrenze, als auch über die Rheinzollinie in das besetzte Gebiet.

Für die Papierindustrie sind in den Freilisten folgende Positionen von Wichtigkeit:

I. In der Ausfuhrfreiliste aus dem besetzten Gebiet über die Rheinzollinie nach dem unbesetzten Deutschland:

Nr. des Stat. Warenverzeichnisses.

658: Nicht entwertete Briefmarken.

673b: Entwertete Briefmarken.

II. Aus der Einfuhrfreiliste sowohl über die Reichsgrenze, als auch über die Rheinzollinie in das besetzte Gebiet:

Nr. des Stat. Warenverzeichnisses.

97a: Fichtenharze.

543b: Leinen-, Baumwollen- usw. Lumpen (Papierlumpen) und alle übrigen zur Papierbereitung dienenden Abfälle von Gespinstwaren und dergleichen (alte Netze, altes Tauwerk, alte Stricke, alte Weberlitzen aus Garn, zur ursprünglichen Bestimmung nicht mehr verwendbar).

650a: Halbzeug (Halbstoff zur Papier- und Pappenbereitung), breiartig oder in fester Form, auch gebleicht oder gefärbt oder mit mineralischen Stoffen, Leim usw. versetzt: aus Holz, Stroh, Espartogras oder anderen Pflanzenfasern: Holzmasse (mechanisch bereiteter Holzstoff, -schliff).

650b: Chemisch bereiteter Holzstoff (Zellstoff, Zellulose); Stroh-, Esparto- und anderer Faserstoff.

657a: Zu Fahr-, Eintritts- oder dergleichen Karten usw. vorgedrucktes Papier, zu Frachtbriefen, Rechnungen, Geschäftsbüchern oder dergleichen vorgerichtetes Papier; Wertpapiere und andere zur Ausfüllung oder Ergänzung bestimmte bedruckte Papiere, Fahrscheine aus Papier, gedruckte aller Art, lose usw.

673a: Papierspäne (Abfälle von der Papierverarbeitung); beschriebenes und bedrucktes Papier als Altpapier (Makulatur); Papier, Pappe, Papier- und Pappwaren, lediglich zum Einstampfen verwendbar.

673b: Entwertete Briefmarken.

Für alle diese in obengenannten Positionen aufgeführten Waren braucht in Zukunft eine Einfuhrbewilligung in Bad Ems nicht mehr eingeholt zu werden.

Verein Deutscher Papierfabrikanten e. V.

I. A.: Dr. Grimmert.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglieder haben sich gemeldet:

Herr Dipl.-Ing. W. Osthushenrich, Magdeburg-Südost, Alt-Westerhüsen 168.

Herr Ing. Hermann Mallickh, leitender Betriebsingenieur der Papierfabriken Julius Glatz, Neidenfels-Rheinpfalz.

Herr Ing. Birger Sundfeldt, technischer Leiter der Sulfatzellstoffabrik in Obbola, Schweden.

Firma „Drim“ Futtermittel- und Zellstoffgesellschaft m. b. H., Dresden-A. 16, Canalettostraße 12.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Aus dem Verwaltungsbericht für das Jahr 1920.

(Fortsetzung zu Nr. 27, S. 2174.)

Unfallverhütung und Ueberwachung der Betriebe.

Der technische Aufsichtsbeamte der Sektion I ist infolge Auflösung des Dienstverhältnisses ausgeschieden. Ein neuer Beamter konnte erst gegen Jahresschluß angestellt werden, weshalb im Berichtsjahr bei der Sektion I Betriebsbesichtigungen nicht stattfanden. Bei der Sektion II ist am 1. Juli 1920 ein Wechsel in der Person des Aufsichtsbeamten eingetreten. Die Sektion III hat im Herbst 1920 einen neuen Aufsichtsbeamten an Stelle des im Vorjahr ausgeschiedenen eingestellt.

Der Verkehr mit den Betriebsunternehmern wickelte sich durchweg in angenehmer Weise ab. Das Betreten der Betriebsstätte wurde in keinem Falle verweigert. In der Regel nahmen die Unternehmer oder Betriebsleiter an der Besichtigung teil.

In den größeren Betrieben wurde vielfach von dem Aufsichtsbeamten der Unfallvertrauensmann bezw. Obmann des Betriebsrats zu den Besichtigungen und den anschließenden Unfallbesprechungen zugezogen. Hierbei bot sich häufig Gelegenheit, auf die Nichtbeachtung der Unfallverhütungsvorschriften und die Nichtbenutzung vorhandener Schutzvorrichtungen durch die Versicherten hinzuweisen. Die Vertrauensleute wurden aufgefordert, auf ihre Arbeitskollegen in den Betriebsversammlungen und bei sonstigen Anlässen im Sinne einer besseren Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften einzuwirken. Dies wird hoffentlich dazu beitragen, daß die Erkenntnis vom Nutzen der Unfallverhütungsbestrebungen sich auch in Kreisen der Arbeiterschaft mehr Bahn bricht.

Der Aufsichtsbeamte der Sektion VIII verweist bei dieser Gelegenheit auf einen Aufsatz des Herrn Senatspräsidenten Dr. Fischer im Märzheft 1921 des Zentralblattes für Gewerbehygiene und Unfallverhütung, in dem als vornehmliche Aufgabe der Unfallvertrauensmänner bezeichnet wird, daß sie innerhalb der meist langen Zeit zwischen den einzelnen Betriebsbesichtigungen für die Erhaltung des von den Aufsichtsbeamten angeordneten unfallsicheren Betriebsstandes eintreten.

Der Verkehr mit den Versicherten beschränkte sich im wesentlichen auf Hinweise und Verwarnungen bei ungeeignetem Verhalten oder Verfehlungen gegen die Unfallverhütungsvorschriften. In einzelnen Fällen wurden Beschwerden über bestehende Unfallgefahren vorgebracht; denselben wurde sofort nachgegangen und die Beseitigung der Mängel angeordnet. Zur Vermittlung bei Streitigkeiten zwischen Unternehmern und Versicherten wurde keiner der Aufsichtsbeamten in Anspruch genommen.

Die Beziehungen zu den staatlichen Aufsichtsbeamten waren die gleich guten wie in früheren Jahren. Bei Sektion II wurde ein Betrieb anläßlich eines Aufzugunfalles mit dem Gewerbeaufsichtsbeamten gemeinsam besichtigt; ferner fand eine gemeinsame Besichtigung bei Sektion X statt. In beiden Fällen ergab sich volle Uebereinstimmung in den beiderseitigen Anordnungen. Der Aufsichtsbeamte der Sektion VIII hatte wiederholt Rücksprachen mit der Gewerbeinspektion Halle, von welcher ein Mitglied als gerichtlicher Gutachter in einer Ersatzklagesache der Genossenschaft gegen eine Maschinenfabrik vernommen worden war und hierbei sich auf den Standpunkt gestellt hatte, daß die betreffende neue Maschine zwar nicht vorschriftsmäßig geschützt sei, daß aber trotzdem der Lieferer nicht haftbar gemacht werden könne. Auf Grund dieses Gutachtens wurde die Ersatzklage in erster und zweiter Instanz abgewiesen. Die Bemühungen der Berufsgenossenschaft auf dem Gebiet der Unfallverhütung werden durch ein solches Verhalten der staatlichen Gewerbeaufsicht stark beeinträchtigt. Dies hat der Aufsichtsbeamte der Gewerbeinspektion auch in persönlicher Besprechung dargelegt und wurde hierdurch eine Verständigung erzielt, die ein ersprießliches Zusammenwirken in der Zukunft sicherstellt.

Polizeibehörden wurden im allgemeinen von den technischen Aufsichtsbeamten nicht in Anspruch genommen.

An amtlichen Unfalluntersuchungen haben die Aufsichtsbeamten der Sektionen II, IV, VI und IX in zusammen 86 Fällen teilgenommen, wovon 76 Fälle auf die Sektion IX entfallen.

Im Berichtsjahr fand nach mehrjähriger Pause wieder eine gemeinsame Besprechung der technischen Aufsichtsbeamten statt. Es ergaben sich bei der Besprechung wertvolle Anregungen für die weitere Behandlung

Digitized by Google

wichtiger Fragen der Unfallverhütung und des Aufsichtsdienstes.

Die Bearbeitung der Unfallanzeigen durch die technischen Aufsichtsbeamten erfolgte in gleicher Weise wie bisher.

Ueberwachung der Betriebe. Im Berichtsjahr wurden 549 Betriebe (48 v. H. der versicherten Betriebe) mit 57 587 Versicherten besichtigt, gegenüber 572 Betrieben (49 v. H.) mit 41 152 Versicherten im Vorjahre. Das Ergebnis der Betriebsbesichtigungen war wesentlich günstiger als im Vorjahre. Von den 549 besichtigten Betrieben blieben 216 (39,3 v. H.) ohne Beanstandung, in 141 Betrieben (25,6 v. H.) war nur das Fehlen von Aushängen und Verbandsmaterial zu beanstanden; in den übrigen 192 Betrieben (35 v. H.) waren insgesamt 1867 Unfallverhütungsmaßnahmen anzuordnen. Im Vorjahre betrug die Zahl der Betriebe der Gruppe 3 = 349 (61,6 v. H.) und die Zahl der Anordnungen = 2179. Es sind also die Mängel wesentlich zurückgegangen. Von den häufigeren und wichtigeren Anordnungen seien folgende erwähnt: (die Zahlen sind in Klammer beigefügt) Aenderungen unzureichender Ausgänge, Treppenanlagen oder Fensteröffnungen (24), Ausbesserung von Treppen und Fußböden (40), Anbringung von Geländern und Handstäben an Treppen (64), Anbringung von Handgriffen und Brustwehren an Luken (29), Einfriedigung von Gruben und Ausschachtungen (29), Einfriedigung von Kanälen (11), Umfriedigung erhöhter Verkehrs- und Arbeitsstellen (59), Umwehrung von Kraftmaschinen (41), Umwehrung von Schwungrädern (13), Umwehrung von tiefgelagerten Wellen (209), Umwehrung von Riemen- und Seilscheiben (212), Umwehrung von Schwungrädern (27), Ueberdeckung von Zahn- und Reibungsrädern (263), Entfernung oder Verkleidung von Nasenkeilen, Stell- und Kupplungsschrauben (86), Aufhängevorrichtungen für abgeworfene Riemen und Seile (17), Umwehrung von auf- und abwärts laufenden Treibseilen und Riemen (113), Unterfangen von Treibseilen und schweren Riemen (52), Anbringung feststellbarer Ausrückvorrichtungen an Arbeitsmaschinen (30), Sicherung des Walzeneinlaufs bei Kalandern und Rollapparaten (20), desgleichen bei Satiniermaschinen und Bischoffrollern (45), desgleichen bei Naß- und Feuchtpressen (44), Vergrößerung des Zwischenraums zwischen den Zylindern und Filzleitwalzen bei Papiermaschinen (9), Anschlag der Verbottafeln bei Kollergängen (20), desgleichen bei Querschneidern (49), Anbringung von Spaltkeilen und Schutzhauben an Kreissägen (52), Beschaffung selbsttätiger Abschlußvorrichtungen an Aufzügen (7), Ausbesserung selbsttätiger Türverschlüsse (76), Ausbesserung von Leitern und tragbaren Treppen, Sicherung gegen Ausgleiten (49).

Eine Beschäftigung jugendlicher Arbeiter an besonders gefährlichen Maschinen oder mit gefahrbringenden Arbeiten wurde nicht festgestellt.

In bezug auf die Ansage der Besichtigung, die Art der Berichterstattung über den Besichtigungsbefund und dessen Bekanntgabe an die Unternehmer hat sich nichts geändert.

Die Unternehmer haben — von wenigen Ausnahmen abgesehen — die von den Aufsichtsbeamten getroffenen Anordnungen willig durchgeführt. Bei Sektion II lehnte ein Unternehmer eine Anordnung, die er für überflüssig hielt, zunächst scharf ab, erkannte aber auf die eingehenden Darlegungen des Aufsichtsbeamten die Notwendigkeit der Anordnung.

Im Verhalten der Versicherten war bis jetzt keine nennenswerte Besserung festzustellen. In zahlreichen Fällen ergab sich immer wieder, daß Schutzvorrichtungen beseitigt waren oder unbenutzt blieben, sowie daß die Versicherten die in ihrem Interesse gegebenen Verhaltungsmaßregeln nicht beachten. Vor allem gehört hierher das Auflegen oder Abwerfen von Treibriemen mit unbewaffneter Hand bei laufender Transmission, das Entfernen von Papierstückchen oder Stoffteilchen mit bloßer Hand von laufenden Walzen, das Geradeziehen faltig gelaufener Filze und das Reinigen laufender Maschinenteile mittels Putzlappen. — Strafanträge wegen Zuwiderhandlung gegen die Unfallverhütungsvorschriften wurden gegen Versicherte nicht gestellt, da bei der geringen Höhe der höchst zulässigen Strafe eine erzieherische Wirkung doch nicht zu erwarten ist.

Neue Maschinen ohne die vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen wurden in keinem Falle angetroffen. Der Aufsichtsbeamte der Sektion VI stellt in seinem Bericht ausdrücklich fest, daß bei neuen Maschinen die Schutzvorrichtungen gut durchkonstruiert und in der Form den Maschinen angepaßt sind. Der Beamte der Sektion VIII erwähnt als empfehlenswerte Sicherungseinrichtung die Leerscheibe mit selbsttätiger Schöpferschmierung des Eisenwerks Wülfel sowie die von Ingenieur Th. Ephraimson, Charlottenburg, konstruierte Schutz- und Arbeitsvorrichtung

Digitized by Google

„Manusana" für Abrichthobelmaschinen. Auch weist er auf eine gutgeschützte Kreissäge der Werkzeugmaschinenfabrik Fulda hin, die außer zum Brennholzschneiden auch zum Schneiden von Schleif- und Langholz verwendet werden kann.

Der Aufsichtsbeamte der Sektion XI erwähnt einen Apparat zum Messen des Kohlensäuregehalts der Luft „Aronom", dessen Hersteller das Drägerwerk in Lübeck ist. Ferner weist er darauf hin, daß die Firma Joh. Gg. Eisel in Frankfurt a. M., Gartenstraße 47, Gasmasken zum Schutz bei Austritt schwefeliger Säure, wie sie in Zellstoffwerken vorkommt, liefert.

Wiederholte schwere Unfälle an Kollergängen veranlassen den Aufsichtsbeamten der Sektion VIII, auf die Notwendigkeit hinzuweisen, daß gegen vorzeitiges Einrücken des Kollerganges je nach den verschiedenartigen örtlichen Verhältnissen der Betriebe Vorsorge getroffen wird. Gegen das Uebergleiten des auf die Leerscheibe ausgerückten Treibriemens auf Vollscheibe kann durch eine Anordnung von Kupplungen der Hauptwelle vorgesorgt werden. Eine solche Reibungskupplung liefert die Maschinenfabrik Ernst Hoffmann, Niederschlema. Die Sicherung durch Vorstecker kann unwirksam werden, wenn das Fundament, auf dem der Kollergang aufgestellt ist, in vibrierendem Zustande sich befindet, so daß der Vorstecker herausspringen kann. Dieser Gefahr wird nach Möglichkeit begegnet, wenn der Vorstecker reichlich lang ausgebildet ist.

Auf das Preisausschreiben für die Willi-Schacht-Stiftung sind im Berichtsjahr Bewerbungen eingegangen von Betriebsleiter Heinrich Winkler, Penig, und Maschinenmeister Max Nestmann, Einsiedeln. Ersterem wurde für eine Sperrvorrichtung gegen das unvorhergesehene Vorwärts- oder Rückwärtslaufen rotierender Kocher beim Aufschrauben, Füllen oder Zuschrauben eine Belohnung von 100 ℳ gewährt, wenngleich der Preisausschuß der Ansicht war, daß die Vorrichtung konstruktiv noch verbessert werden müsse. Ferner wurde Herrn Nestmann für das durch seine Preisarbeit wiederholt bewiesene Interesse an der Unfallverhütung eine Belohnung von 150 ℳ zugebilligt. Ein kurzer Aufsatz des technischen Aufsichtsbeamten der Sektion IX über die Preisarbeiten ist in Nr. 8, S. 573, des Wochenblatts für Papierfabrikation veröffentlicht. Sonderabdrucke wurden von den Sektionen den größeren Firmen übersandt.

Die neuen Unfallverhütungsvorschriften der Genossenschaft sind nunmehr vom Reichsversicherungsamt genehmigt und mit dem 1. Mai 1921 in Kraft getreten. Ein Abdruck der neuen Vorschriften ist allen Mitgliedern zugegangen unter Angabe der Bezugsquelle für Papier- und Blechplakate.

(Schluß folgt.)

Reiche Stiftung

für die Erweiterung der papiertechnischen Abteilung des städtischen Friedrichs-Polytechnikums in Cöthen, Handels- und Gewerbehochschule.

Für den geplanten Erweiterungsbau der papiertechnischen Abteilung, der den Lesern aus unserer Denkschrift bekannt ist, hat Herr Geheimer Kommerzienrat Dr.-Ing. h. c. Eugen Füllner gemeinsam mit den Linke-Hoffmann-Werken, Aktiengesellschaft, Abteilung Füllnerwerk, den Betrag von ℳ 100000 gestiftet, und zwar derart, daß Herr Geheimrat Füllner ℳ 50000 und die Linke-Hoffmann-Werke, Aktiengesellschaft, Abteilung Füllnerwerk, ℳ 50000 zu zahlen sich verpflichten, wenn die Erweiterung des papiertechnischen Institutes in dem vorgesehenen Rahmen durchgeführt wird.

Wir fühlen uns veranlaßt, auch an dieser Stelle Herrn Geheimrat Dr.-Ing. h. c. Eugen Füllner und den Linke-Hoffmann-Werken, Aktiengesellschaft, Abteilung Füllnerwerk, den wärmsten Dank für diese hochherzige Stiftung auszusprechen, und hoffen, daß dadurch auch aus den interessierten Kreisen der Papier- und Halbstoffindustrie weitere Stiftungen für diesen Zweck angeregt werden, so daß die Durchführung des Projektes bald in Angriff genommen werden kann.

Cöthen, den 11. Juli 1921.

Der Vorstand der papiertechnischen Abteilung am städt. Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen.

Digitized by Google

Gebäude- und Maschinenversicherungsfragen.*

Berichterstatter: Herr Direktor Schinkel jun., Wilischthal.

Die um mehr als das Zehnfache gestiegene Erhöhung aller Werte muß jeder gewissenhaften Fabrikleitung die Frage vorlegen: Sind die Gebäude, Maschinen, Roh- und Fertigfabrikate im Brandschadenfalle zeitgemäß versichert?

Schon aus rein egoistischen Erwägungen heraus sollte man die Prüfung dieser Frage mit aller Gewissenhaftigkeit vornehmen, denn gleichgültig, ob man Besitzer oder verantwortlicher Leiter eines Fabrikunternehmens ist, immer wird die Existenz innig mit der des Werkes verbunden sein.

In der Lage, in der sich Deutschland nun leider Gottes nach dem unglücklichen Ausgang des Krieges mit seinen vernichtenden Friedensbedingungen befindet, ist die Erhaltung unserer industriellen Werte mehr denn je eine nationale Pflicht geworden. Vom Standpunkt der Nationalökonomie aus haben wir in allen unseren Fabrikationsmitteln und Produkten nur ein uns anvertrautes Gut zu sehen, mit dessen Bewirtschaftung wir nach den Grundsätzen eines ordentlichen Kaufmannes umzugehen haben, denn letzten Endes ist die Summe aller Werte Nationaleigentum. Wir können es vergeuden, z. B. dadurch, daß wir unrationelle Dampfkesselanlagen im Betrieb erhalten oder die Kohle durch falsche Lagerung zur Selbstentzündung bringen, oder indem wir Filze mit leicht entzündlichen Waren zusammen lagern. In ersterem Falle vernichten wir Energien, die das Inland uns zur Verfügung stellt, in letzterem Falle tragen wir zur Verschlechterung unserer Handelsbilanz bei.

Wir Deutschen haben aber jetzt wahrlich nichts zu verschenken, und deshalb ist es gerade jetzt eine der wichtigsten Aufgaben der Industrie, unserem Volke die vorhandenen und neu zu schaffenden Werte restlos zu erhalten.

Zur Erreichung dieses Zieles führen zwei parallele Wege. Sie heißen Selbstschutz und Versicherungsschutz. Zunächst einige Worte über den Selbstschutz:

Wohl nur ein verschwindend kleiner Teil unserer Fabriken ist nach den Grundsätzen moderner Anschauungen über feuersichere Bauweise gebaut worden. Viele Werke befinden sich in oft schon über 100 Jahre alten Gemäuern, eine noch größere Anzahl aber sind in den aufstrebenden Konjunkturjahren des vorigen Jahrhunderts nach reinen Billigkeitsgründen errichtet worden, wobei oft wenig Rücksicht auf die spätere Entwicklung genommen wurde. So haben wir denn in der Papierindustrie eine große Anzahl Anlagen, die ein erhebliches Risiko darstellen. Hier muß der Selbstschutz zunächst einhaken, indem er bei Umbauten offensichtliche Fehler verbessert. Mit dem Einbau einiger massiver Wände und eiserner Türen ist oft schon viel mit verhältnismäßig geringem Kostenaufwand zu erzielen. Besonderes Augenmerk erfordern Lumpen- und Ausschußböden. Bei der Projektierung von Umbauten sollte man die Feuerversicherungstechniker zu Rate ziehen, um von diesen auf oft unbeabsichtigte Einrichtungsfehler aufmerksam gemacht zu werden, die bei Nichtbeachtung leicht den Gefahrensatz erhöhen. Aus diesem Gedanken heraus wird die Sächsische Brandversicherungskammer einen Antrag bei der nächsten Gesetzesänderung an den Landtag gelangen lassen, der die Begutachtung der Baugenehmigungsakte durch die Brandversicherungskammer fordert.

Zu einem wirksamen Selbstschutz gehört des weiteren die Schaffung und Unterhaltung der Feuerlöscheinrichtungen. Für die erste Hilfe sind an besonders leicht zugänglichen und auffallenden Plätzen Minimax- oder ähnliche Apparate aufzuhängen; des weiteren empfiehlt sich die Bereithaltung von Handpumpen und da, wo Feuerwasserleitungen vorhanden sind, die Schaffung von Raumhydranten mit angeschraubten Schläuchen und Mundstücken. „Feuer breitet sich nicht aus, hast du Minimax im Haus" heißt ja der bekannte Reklamespruch, aber die besten Einrichtungen nützen nichts, wenn sie nicht ständig kontrolliert und geprüft werden. Eine wöchentliche Kontrolle mit protokollarischer Niederschrift ist unbedingt nötig, denn die Arbeiterschaft ist zu leicht geneigt, die Feuerschutzmittel auch zu irgendwelchen anderen Zwecken zu gebrauchen und dann dort stehen und liegen zu lassen, wo sie gerade aus den Händen fallen. Durch stete Kontrollen wird damit auch die Belegschaft zur Ordnung in diesen Dingen erzogen.

Wo immer es die Verhältnisse erlauben, sollte man zur Organisation eigener Fabrikfeuerwehren schreiten und sie so ausbilden,

* Referat eines Vortrages auf der Generalversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten e. V. in München, am 2. Juni 1921.

Digitized by Google

daß sie das wirksamste Schutzmittel gegen Brandgefahr bilden. Diese Eigenschaft kann einer Wehr aber nur dann anerzogen werden, wenn sie durch ihre Statuten die pflichtmäßige Zugehörigkeit aller dienstfähigen Werksangehörigen — also vom Direktor abwärts bis zum einfachsten Hofarbeiter — fordert. Die Dienstfreudigkeit der Wehr muß gehoben werden von dem Gedanken, daß sie ein wichtiges Glied der Betriebseinrichtung ist, von dem im Falle der Not das Wohl und Wehe des ganzen Betriebes und seiner Angehörigen abhängt. Sie soll weder ein geistloses Paradeinstrument noch eine altväterische Vereinsmeierei nach den Karikaturen der „Fliegenden Blätter" sein. Es wäre deshalb die Sparsamkeit durchaus am falschen Platze angebracht, wollte man die Ausgaben für Motorspritzen, mechanische Schiebeleitern usw. scheuen. Daß man die Uebungsstunden als besondere Leistung zu einem einheitlichen Lohnsatz bezahlt, wird nicht zu umgehen sein und dürfte wohl auch gerechtfertigt sein.

Neuerdings haben einige Großstädte gesonderte Motor-Ueberlandspritzenzüge geschaffen, die Ortschaften innerhalb eines bestimmten Radius dann zu Hilfe eilen, wenn sie zur Unterhaltung dieser Einrichtung gewisse finanzielle Beiträge leisten. Hiervon sollte von den in Frage kommenden Werken ausgiebig Gebrauch gemacht werden.

Größeren Werken wäre schließlich noch die Angliederung einer Feuer-Versicherungsfach-Abteilung mit einem Feuerversicherungstechniker an der Spitze zu empfehlen. Der Leiter einer solchen Abteilung wäre der Direktion gegenüber für alle die kaufmännischen und technischen Vorgänge haftbar, die mit dem Versicherungswesen zusammenhängen. Sein Arbeitsfeld wäre aber damit noch nicht begrenzt. Aus sich heraus könnte er schöpferisch tätig sein, denn dadurch, daß er als Fachmann ständig in der Industrie arbeitet, wird er manche Verbesserung, Abänderung oder Neuerung in Vorschlag bringen können, auf die der Versicherte als Laie nicht verfallen wäre. Die Beziehungen zwischen Versicherer und Versichertem würden sich hierdurch sicherlich wesentlich vertiefen.

Das Wesentliche wäre wohl damit über den Selbstschutz im allgemeinen gesagt. Der gewissenhaften Leitung eines jeden Betriebes muß es überlassen bleiben, den Selbstschutz den örtlichen Verhältnissen anzupassen. Niemals soll man aber diese Dinge zu leicht nehmen oder auf die lange Bank schieben. Lieber ein Zuviel als ein Zuwenig!

Der Versicherungsschutz hat sich aus dem Bettelunwesen der Brand-, Wetter- und Wassergeschädigten herausgebildet und nahm genossenschaftliche Formen im 17. Jahrhundert zuerst in England an. Erst nachdem sich diese Gesellschaften auch nach Deutschland verpflanzt hatten, wurde hier in den einzelnen Ländern das bis dahin meist bestehende Zwangsverfahren des Eintreibens von sogenannten freiwilligen Beiträgen durch Hauskollekten aufgehoben und an deren Stelle Sozietäten meist mit dem Monopol für Gebäudeversicherung geschaffen. Seitdem hat sich das Versicherungswesen in Deutschland hoch entwickelt. Von England übernahm man den wissenschaftlichen Aufbau. Im Deutschen Verein für Versicherungswissenschaft und in den wissenschaftlichen Seminaren der Universitäten Göttingen, München, Erlangen, Würzburg und Freiburg bearbeitete man in gründlicher Weise die verschiedentlichsten Versicherungsprobleme und bildet zugleich den Stab wissenschaftlicher Arbeiter des Versicherungswesens heran.

Die Privatversicherung entsteht durch den Versicherungsvertrag. Die im Versicherungsantrag dem Versicherungssuchenden vorgelegten Fragen sind bei Vermeidung von Rechtsnachteilen richtig zu beantworten, denn sie bilden die Grundlage für die Bemessung des Risikos und daraus ableitend die Höhe der Prämie. Ueber den abgeschlossenen Versicherungsvertrag wird als Urkunde die Police oder der Versicherungsschein ausgefertigt, in welcher die allgemeinen und besonderen Versicherungsbedingungen enthalten sein müssen. Das Versicherungsvertragsrecht in besondere Gesetze einzuordnen, hat erst die neuere Gesetzgebung begonnen, während das Recht der Seeversicherung schon längst in den Handelsgesetzbüchern fast aller Kulturstaaten geregelt worden ist. Das Gesetz über den privaten Versicherungsvertrag vom 30. Mai 1908 (in Kraft seit 1. 1. 1910) behandelt das private Versicherungsrecht im Deutschen Reich, mit Ausnahme der See- und Rückversicherung. Den Inhalt dieses Gesetzes bilden Vorschriften über den Abschluß des Versicherungsvertrages, die Anzeigepflicht des Versicherten, die Zahlung der Prämie, die Befugnisse der Versicherungsagenten, die Ausstellung der Police, die Folgen bei deren Vernichtung oder Abkommen, Vereinbarungen über das Ereignis, bei dessen Eintritt die Ersatzsumme zu leisten ist,

Digitized by Google

die Dauer der Versicherung, den Umfang der Ersatzleistung und die Art und Weise der Prämienzahlung sowie die Folgen unterlassener Zahlungen, die Veräußerung der versicherten Sache, die Gefahrenerhöhung, die Verjährung der Ansprüche aus dem Versicherungsvertrag usw.

Aelter als die Regelung des Vertragsverhältnisses zwischen Versicherern und Versicherten durch den Staat ist die staatliche Regelung der Aufsicht über die privaten Versicherungsunternehmungen. Das deutsche Reichsgesetz vom 12. Mai 1901 unterwirft die Versicherungsunternehmungen einer staatlichen Genehmigung und ständigen Aufsicht in weitgehendem Maße. Reichsaufsichtsbehörde ist das Aufsichtsamt für Privatversicherung in Berlin, das, mit weitgehenden Vollmachten ausgestattet, auch über die Zulassung neuer Unternehmungen entscheidet. In gewissem Umfang wird das Amt in seiner rechtsprechenden und beratenden Tätigkeit durch den aus Sachverständigen gebildeten Versicherungsbeirat unterstützt.

Neben den Sozietäten, deren es im Jahre 1911 48 gab, bestehen noch die Anstalten auf Gegenseitigkeit (1911 = 16 Anstalten) und die Aktiengesellschaften (1911 = 38 Anstalten).

Erstere Anstalten sind in Württemberg und Sachsen als Staatsbetriebe besonders herausgebildet und haben sich in beiden Ländern gut entwickelt. Da beide das Monopol für die Gebäudeversicherung besitzen, konnte der Gesetzgeber die Wertverminderung in den Kriegs- und Nachkriegsjahren durch entsprechende Verordnungen parallelisieren.

In Sachsen z. B. erhielt das grundlegende Gesetz vom 1. Juli 1910 die erste Abänderung am 5. Dezember 1916 durch Einführung des „abgekürzten Schätzungsverfahrens". Hiernach konnte ein rein rechnerisch bestimmter Prozentsatz als eine Art Vorversicherung zu der ursprünglichen Gesamtversicherungssumme zugeschlagen werden. Da von dieser Vergünstigung nur ein verhältnismäßig schwacher Gebrauch gemacht wurde, erging unter dem 30. Juni 1919 ein neues Gesetz, das dem engeren Ausschuß der Gebäudeversicherung das Recht gab, Bauunterstützungen im Bedürfnisfall zu gewähren. Der große Nachteil dieser Vergünstigung war aber nun wieder der, daß bei der Verteilung der Beitragslasten eine ungerechtfertigte Bevorzugung der säumigen Versicherungsnehmer auf Kosten der anderen eintrat. Um diesem Uebelstand abzuhelfen, ist mit Wirkung vom 1. April d. J. ein Entwurf der Sächs. Brandversicherungskammer zum Gesetz erhoben worden, dessen wesentlichste und einschneidendste Bestimmungen die sind, daß erstens den Schätzungen der Gebäude die Friedenspreise vom Jahre 1914 zugrunde zu legen sind und zweitens die tatsächliche Schadenvergütung erst beim Wiederaufbau festgestellt wird, und zwar dergestalt, daß zu den im Würderungsverfahren festgestellten Schadensummen ein im Hundertsatz zu berechnender Teuerungszuschlag hinzugerechnet wird, der dem Unterschied zwischen Friedenspreis 1914 und den derzeitigen Baupreisen entspricht. Zurzeit ist der Zuschlag auf 1250% festgelegt.

Ein wesentlicher Vorteil der sächsischen staatlichen Gebäudeversicherung liegt in dem kostenlosen obligatorischen Schätzungsverfahren mit der Wertbemessung des Objektes nach dem Neu- und Zeitwert und deren Festlegung in einem Schätzungsprotokoll. Diese Protokolle geben zunächst ein einwandfreies Besitzstandsverzeichnis und damit eine Unterlage für alle möglichen kaufmännischen und technischen Operationen, und zum anderen ist im Schadenfalle das Würderungsverfahren im Handumdrehen erledigt.

Aus diesem Grunde sind viele Privatgesellschaften auch zu einem ähnlichen Verfahren übergegangen, da bei diesen aber der Zwang nicht besteht, das Protokoll ständig auf dem laufenden zu halten, und auch die Festlegung der Mehrwerte nur durch das System der Vorversicherung geregelt wird, so werden diese Unterlagen nicht immer einwandfrei den augenblicklichen Besitzstandswert erkennen lassen.

Das hauptsächlichste Arbeitsfeld der privaten Feuerversicherungsgesellschaften erstreckt sich auf die Mobiliarversicherung. Hierunter fällt in unserer Industrie die Versicherung der Maschinen, der Rohmaterialien, der Halb- und Fertigfabrikate und der Geräte.

In Württemberg umschließt die staatliche Brandversicherung neben Gebäuden auch die mit diesen fest verbundenen Zubehörden, wobei man unter Zubehörden versteht: „Sämtliche Apparate, Maschinen, Transmissionen, die daran befindlichen Riemen, Rohrleitungen, die elektrischen Licht- und Kraftanlagen, die Fundamentsockel, die über den Fußboden herausragen, die Schornsteine, weil diese keine Gebäude, sondern Rauchkanäle sind, die Fachgestelle und Werkbänke usw., überhaupt alle Gegenstände, welche mit den Gebäuden fest verbunden sind."

Digitized by Google

Diese klare Definition hat meines Erachtens der württembergischen Industrie die Einteilung der Betriebseinrichtung in bewegliche und unbewegliche Gegenstände zum Zwecke der Reichsstempelabgabe ungemein erleichtert. In den anderen Bundesstaaten sind dauernde Differenzen mit den Hauptzollämtern über das, was als fest oder beweglich anzusehen ist, auszukämpfen, denn die Steuersätze von 5 Pfennig für 1000 Mark Versicherungssumme für unbeweglich und von 15 Pfennig für 1000 Mark Versicherungssumme für beweglich liegen so weit auseinander, daß mangels einheitlicher Begriffsstipulation naturgemäß ein jeder nach dem billigsten Satz greift.

Die sächsische Brandversicherungsanstalt, der gleichfalls eine Abteilung für Maschinen- und Mobiliarversicherung angegliedert ist, hat für die Maschinenversicherung dasselbe obligatorische Schätzungsverfahren mit Protokollen eingeführt wie für die Gebäudeversicherung. Die Wertveränderung wird hier aber durch abgestufte, prozentuale Zuschläge von 100—1500% ausgeglichen, jedoch nicht nach gesetzlich vorgeschriebener Progression, sondern auf Grund freier Vereinbarung zwischen Versicherungsnehmer und Versicherungsträger. Die Zuschläge beziehen sich dabei auf die Gesamtversicherungssumme.

An dieser Stelle sei nebenbei die Maschinenbruchversicherung erwähnt, die in unserer Industrie vielleicht weniger benützt wird als in anderen, jedenfalls nicht zum Nachteil, denn die Schädenregulierung ist gerade hierbei eine so verzwickte, daß sie wohl selten zur Zufriedenheit des Versicherungsnehmers ausfällt.

Die Versicherung der Betriebsmaterialien und Erzeugnisse erfolgt bei den privaten Gesellschaften durch Abschluß eines Versicherungsvertrages, wobei die Höhe der Versicherungssumme dem eigenen Ermessen des Versicherten anheimgestellt wird. Da nun eine ständige Wertverschiebung im Betriebe vor sich geht, mit oft recht wechselnden Ausschlägen einer gedachten Kurvenlinie nach der Maximum- und Minimumseite, so empfiehlt sich zunächst eine möglichst hoch bemessene Vorsorgeversicherung, zum anderen aber eine genaue Lagerbuchführung über alle Rohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate. Auf Grund dieser monatlich abzuschließenden Bücher revidiert man die Vorsorgeversicherung. Nur auf diese Weise begegnet man wirkungsvoll einer dauernden Ueber- und Unterversicherung.

	Anzahl	Eingezahltes Aktienkapital	Vermögens-Reserven Gewinn-Vortrag	Gewinn-Reserven verteilte Ueberschüsse	Prämien-Reserven	Schaden-Reserven	Barbestand Bankeinlagen etc.	Grundbesitz abzügl. Belastung	Wertpapiere Pollc. u. Kaut. Darlehen	Hypotheken	Darlehen auf Wechsel Wertpapiere etc.
	nach dem Stand von Ende 1911 in Millionen Mark										
Sozietäten	48	—	241,95	—	2,08	28,39	35,04	11,70	175,29	40,63	—
Gesellschaften auf Gegenseitigkeit .	16	—	33,03	21,83	21,00	1,93	2,67	3,39	25,74	44,83	0,06
Aktiengesellschaften .	38	48,99	78,54	11,08	93,65	21,50	24 02	22,02	93,44	104,72	3,71
zusammen	102	48,99	353,52	32,91	116,73	51,82	61,73	37,11	294,47	190,18	3,77
Transport	47	29,42	41,22	6,14	30,21	39,83	15,40	17,38	36,74	58,44	5,29
Rückversicherung . .	38	30,68	71,57	9,22	312,88	56,99	26,46	2,10	148,79	111,39	1,61

(Aus Ehrenzweigs Assekuranz-Jahrbuch 1913.)

Digitized by Google

Die Führung dieser Bücher erfordert natürlich eine besondere Arbeitskraft, aber diese macht sich einerseits durch Prämienersparnisse und andererseits durch die damit geschaffene Unterlage über die vorhandenen Bestände für den Schadenfall reichlich bezahlt.

Nebenbei sollte man aber auch, sofern man nicht, wie vorhin gesagt, über eine eigene Fachabteilung verfügt, einen der Schutzverbände zur Beaufsichtigung der laufenden Versicherungen zu Rate ziehen, denn in die Versicherungsbedingungen sind von dem Versicherer meist eine Reihe mehr oder weniger verklausulierter Vorbehalte eingeführt worden, die wohl nur der mit der Materie vertraute Versicherungstechniker zu erkennen und zu erläutern versteht.

Da einzelne Wagnisse zu besonders hohen Versicherungssummen angewachsen sind, ist die Verteilung des Gefahrenrisikos auf immer breitere Grundlagen gestellt worden, so daß an einem Objekt oft mehr als 20 Gesellschaften beteiligt sind.

Ist das der Fall, dann sollte der Versicherte in den Vertrag den Passus aufnehmen, daß Rechtsstreitigkeiten nur zwischen der führenden Gesellschaft und dem Versicherten auszutragen sind, und daß die beteiligten Gesellschaften den Rechtsspruch zwischen diesen beiden anzuerkennen haben.

Die horrende Steigerung der Prämien, eine natürliche Folge der Warenverteuerung, hat neuerdings bei großen industriellen Werken die Frage der Selbstversicherung durch Schaffung steuerfreier Rücklagen akut werden lassen.

Es soll nicht verkannt werden, daß die Privatfeuerversicherungs-Gesellschaften, die mit Privatkapital arbeiten, ebenso wie die Anstalten auf Gegenseitigkeit, gezwungen sind, vorsichtig zu arbeiten.

Dieser Umstand hat auch dazu beigetragen, daß diese Gesellschaften zum Teil über große Reserven verfügen, die es ermöglichen, ohne Katastrophengefahr größere Schäden zu zahlen.

Aber das starre Festhalten an Prinzipien, die der heutigen Wirtschaftslage nicht mehr entsprechen und deshalb als Hemmungen empfunden werden, muß einer modernen, großzügigen Auffassung weichen.

Daß die Privatgesellschaften in letzter Zeit unter dem Zwang der Verhältnisse zu Entgegenkommen bereit sind, haben die Verhandlungen der Treuhandgesellschaft mit der deutschen Feuerversichungs-Vereinigung ergeben, worüber im Rundschreiben Nr. 5 vom 15. April d. J. seitens der Treuhandgesellschaft ausführlich berichtet worden ist.

Kurz resümiert, haben die der deutschen Feuerversicherungs-Vereinigung angeschlossenen Gesellschaften folgende Zugeständnisse gemacht:

1. Die summarische Versicherung der Gebäude ist zugelassen,
2. unbeschränkte Freizügigkeit der beweglichen Gegenstände,
3. nachträgliche Prämienregulierung am Schlusse des Versicherungsjahres für große Vorratsversicherungen,
4. Bereitwilligkeit zur Nachprüfung der Löschrabatte,
5. Revision der Versicherungsscheine durch die Treuhandgesellschaft und gemeinsame Regelung grundsätzlicher Fragen,
6. Herabsetzung des Unkostenzuschlages von 50 auf 30 v. H. der berechneten Jahresprämie,
7. Möglichkeit der Verbilligung der Prämie für Papierholzläger, wenn diese von der Fabrik räumlich getrennt sind.

Es ist sonach Sache des einzelnen, seine Wünsche und Beschwerden der Treuhandgesellschaft bekanntzugeben, damit diese die nötigen Verhandlungen zur Abstellung der Mängel einleiten kann.

Schließlich erlaube ich mir noch, auf die Brand- und Explosionsschäden hinzuweisen, die durch Aufruhr und Bandenraub entstehen können. Durch eine allgemeine Feuerversicherung sind diese Schäden nämlich nicht gedeckt. Jeder, der Gebäude, Maschinen und Vorräte hiergegen schützen will, muß eine besondere Versicherung hierfür abschließen, wobei man meist auf ein erstes Risiko mit einem Schadenmaxamim von 25—50% versichert. Die Prämien hierfür betragen etwa 1‰.

Für die sächsischen Kollegen wird es hierbei von Interesse sein, zu erfahren, daß die sächsische Landesbrandversicherungsanstalt in der Gebäudeversicherung diese Schäden zwar mit eingeschlossen hat, daß sie aber nach den gesetzlichen Bestimmungen Entschädigung nur dann zu zahlen hat, wenn dem Versicherten die Mittel zum Wiederaufbau fehlen. Man wird also guttun, auf diesen Vorteil zu verzichten und dafür lieber eine gesonderte Versicherung bei einer Privatgesellschaft einzugehen.

Damit glaube ich einige wesentliche Punkte zu dem Thema „Gebäude- und Maschinenversicherungsfragen“ berührt zu ha-

Digitized by Google

ben. Die Materie ist zu umfassend, als daß sie erschöpfend in einem kurzen Vortrag behandelt werden könnte. Auch müssen ja in jedem Spezialfall die örtlichen und sonstigen Verhältnisse genau in Berücksichtigung gezogen werden.

Die Treuhandgesellschaft der Papierindustrie, die unsere Interessen in allen Versicherungsangelegenheiten vertreten will, wird jederzeit gern bereit sein, die Mitglieder unseres Vereins mit Rat und Tat zu unterstützen.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation.

(Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

IV. Vierteljahr 1920.

(Fortsetzung zu Nr. 22, S. 1767.)

III. Papierindustrien.

1. Allgemeines.

Begriffsbestimmungen von Papierrohstoffen, insbesondere Zellstoffen. P.-Z. 45, 2235, 5/8; Chem. Ztrlbl. IV, 416 (1920) Nr. 13.

Merkblatt des „Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure".

Aribert und Bouvier. Haltbarkeit, Aufbewahrung und Zerstörung von Papieren. Paper 27, 18 bis 19 ff., vom 6. Oktober 1920, Nr. 5.

Längere Aufsatzreihe über die Beeinflussung der Faserstärke durch das Mahlen im Holländer, über die Zerreißprobe, die Wirkung des Füllstoffes, über Leimmaterial und das Färben der Papiere.

W. Colditz. Die mittlere Faserlänge und die Faserlage in Fasergebilden. P.-Z. 45, 2922 (1920) Nr. 81.

Längeres Referat aus Heft 6 der Textilen Forschung.

Walter Heß. Wünsche des Druckers an den Papierfabrikanten. P.-F. 18, 785 (1920) Nr. 42.

J. B. Seibert und J. E. Minor. Der Pergaminstoffschleim. Pulp and Paper Magazine of Canada 1920, Nr. 37, S. 939—42; P.-F. 18, 987—88 (1920) Nr. 51.

Bestätigung der Arbeiten von Schwalbe und Becker.

2. Papiere besonderer Zweckbestimmung.

Flaschen aus Papierstoff. Oesterr. Pat. 79 416 von Johanna Hoschek. P.-Z. 45, 3510 (1920) Nr. 95.

Carl G. Schwalbe. Verfahren zur Herstellung pergamentartiger Papiere. D. R. P. Nr. 303 305, Kl. 55b vom 23. Juni 1917. W.-B. 51, 2962 (1920) Nr. 42; P.-F. 18, 808 (1920) Nr. 43.

Die Rohstoffe, Zellstoffe usw. werden mit Oxydationsmitteln vor der mechanischen Bearbeitung im Kollergang oder Holländer behandelt.

Carl G. Schwalbe. Verfahren zur Herstellung von dichten, festen Papieren. D. R. P. 319 826, Kl. 55c vom 27. April 1908; Zus. z. Pat. 303 498. P.-Z. 45, 3431 (1920) Nr. 93; Chem.-Ztg. 44, Beilage 304 (1920) Nr. 139.

Erzeugung von Zellstoffschleim mit Hilfe von Chlor.

Wäschefabriken Gebr. Simon A.-G. Verfahren zur Herstellung einer wasserdichten Pappe. D.R.P. Nr. 328 733, Kl. 55f vom 9. November 1918. W.-B. 51, 3626 (1920) Nr. 51.

L. Clapp. Herstellung von Hartpappe. Paper 27, 30, vom 6. Oktober 1920, Nr. 5.

Ein Gemenge von beispielsweise 400 Pfund Kraftzellstoff, 100 Pfund eines Farbstoffes und 400 Pfund Manilapapierabfall werden mit 15—20 Pfund kaustischer Soda im Holländer eingemahlen. Durch die Behandlung mit dem Aetznatron quillt die Faser und wird für die Herstellung dichter, harter Pappen besonders geeignet. Die darauf folgende Mahlung muß sehr scharf sein und 2 oder 3 Stunden dauern. Hierauf wird eine geeignete Menge Leim, ferner Gerbstoff und eine Metallsalzlösung hinzugefügt, um in dem Stoff eine Gerbstoffmetallverbindung zu erzeugen. Hierauf wird Aluminiumsulfat zur Umsetzung mit dem Leim hinzugegeben.

Plönnis & Co. Verfahren zur Herstellung von feuersicher und isolierend wirkender Pappe. D. R. P. 328 759, Kl. 81, Gruppe 3. P.-F. 18, 990 (1920) Nr. 51.

Zusatz von Wasserglas und Aetzalkali.

Wäschefabriken Gebr. Simon A.-G. Verfahren zur Herstellung einer wasserdichten Pappe. D.R.P. 328 733, Kl. 55f, Gruppe 11. P.-F. 18, 945 (1920) Nr. 49.

Imprägnierte Spinnpapiergewebeabfälle werden mit Asphalt, Teerleim usw. gemengt und dann auf Pappe verarbeitet.

Digitized by Google

Jaroslaws Erste Glimmerwaren-Fabrik. Verfahren zur Herstellung von hitzebeständigem Hartpapier. D. R. P. 328 732, Kl. 55f, Gruppe 11. P.-F. 18, 945 (1920) Nr. 49.

Tränkung mit Borax, Alaun vor der Imprägnierung mit Harzen.

Zentralstelle für wissenschaftlich-technische Untersuchungen G. m. b. H. Verfahren zur Herstellung saugfähiger Papiere und anderer Zellstoffkörper aus gefrorener Zellstoffmasse. D. R. P. 328 788, Kl. 55f, Gruppe 12.

Trocknung des Zellstoffbreies im gefrorenen Zustande.

3. Hadern, Mahlen usw.

F. H. Thies. Ueber das Kaltbäuchen und das Bäuchen mit Neutralsalzen. Textilberichte 1, 205, 233—34 (1920) Nr. 9 und 10.

Betrachtungen über die Aufschließung von Rohbaumwolle mit Kalk, Alkalien und Neutralsalzen.

Empfehlenswerte Vorschriften für die Hadernkochung. Paper 25, 16 (1920) Nr. 25.

Spezifikationen für den beim Kochen gebrauchten Kalk. Herausgegeben von der Regierung und gutgeheißen durch die Technical Association of the Pulp and Paper Industry. Der Kalk soll nicht mehr als 2% Magnesiumoxyd und 2% Kieselsäure, Eisen, Aluminium oder andere unlösliche Stoffe enthalten. Der Kohlendioxydgehalt darf 2% nicht übersteigen. Der Minimalgehalt an Calciumoxyd soll 95% betragen. Für die Analyse sind ganz genaue ausführliche Vorschriften gegeben, die im Original eingesehen werden müssen.

4. Holzschliff.

Otto Kreß und George D. Bearce. Die Messung des Zellstoffholzes und die Bestimmung der Ausbeute. Paper 25, 9 (1920) Nr. 14.

Die Ausbeute an Holzschliff betrug 93,57% des völlig trocken gedachten Holzes. Der größte Unterschied zwischen der höchsten und niedrigsten Ausbeute betrug 3,45%.

Herstellung von Lignin-Zellstoff („Lignosepulpprozeß"). Paper Trade Journal 1920, 15. Januar, S. 48; P.-F. 18, Cellulosechemie 12 (1920) Nr. 18.

Verkochung der Holzabfälle unter 4 Atmosphären Druck. Kochen von Holzabfällen oder Stroh mit Dampfdruck, worauf ein Geschmeidigmachen des Stoffes erfolgt.

S. A. Mahood und D. E. Cable. Die Zerstörung von Schleifholz durch Pilze. Paper 25, Nr. 24, 18. 2. 20, S. 11/12; P.-F. 18, Cellulosechemie 48 (1920) Nr. 34.

Trygve Kittelsen und Erling Kittelsen. Verfahren zur Herstellung von Halbzellulose aus Holz nach dem Natronverfahren. D. R. P. 324 053, Kl. 55b vom 4. März 1919, Gruppe 1. P.-F. 18, 669 (1920) Nr. 36; W.-B. 51, 2748 (1920) Nr. 39.

Das Holz wird zunächst mit abgeklärter Schwarzlauge im Kocher ohne Druck vorbehandelt, darauf mit Frischlauge unter Druck gekocht, worauf das Material geschliffen wird.

F. R. Das Bleichen von Holzstoff. W.-B. 51, 2392—2393, 2527—2529, 2742—2743, 2959—2960 (1920) Nr. 34, 36, 39, 42.

Das Bleichen von Holzstoff geschieht am besten auf der Entwässerungsmaschine; die hierfür zweckmäßigen Apparatanordnungen werden beschrieben. Weiterhin werden einige Bemerkungen über die Beschaffung von Natriumbisulfit bezw. Calciumbisulfit, Auflösung von festem Natriumbisulfit gemacht.

Brauner Holzschliff kann auch mit einer elektrolytisch erzeugten Bleichflüssigkeit gebleicht werden. Es stellt dann eine Art Halbzellulose vor, die durch einen Zusatz von Zellulose zu weißen Druckpapieren verarbeitet werden kann. Bei Chlorkalkbleiche von weißem Holzschliff hat man einen zu großen Materialverbrauch.

5. Altpapier.

Regenerierung von Altpapier. P.-F. 18, 759—762 (1920) Nr. 41.

Patentübersicht über neuere Verfahren.

Samuel Milne. Entfernen von Druckerschwärze aus Ganzzeug. D. R. P. 324 242, Kl. 55b vom 17. Mai 1917. P.-Z. 45, 2962 (1920) Nr. 82; W.-B. 51, 2748 (1920) Nr. 39; P.-F. 18, 670—671 (1920) Nr. 36.

Bei Gegenwart von Alkali wird das Altpapier zu einem Brei verarbeitet, bis die Fasern vollständig gelockert und die Kohleteilchen abgelöst sind. Zum Auswaschen der Druckerschwärze läßt man Wasserstrahlen von unten nach oben gegen das Drahtgewebe wirken, auf dem der Papierstoff ausgebreitet liegt.

Pech im Altpapier. P.-Z. 45, 3090 (1920) Nr. 85.

Es werden die schweren Schädigungen geschildert, welche durchweg im Altpapier hervorgerufen werden können, weshalb ein sorgfältiges Sortieren des Altpapiers unbedingt erforderlich ist.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Füllstofflagerung im Papier.

(Zu den Artikeln in Nr. 11, S. 813, und Nr. 20, S. 1547.)

Ich möchte nicht verfehlen, meine Erfahrungen aus jahrzehntelanger Praxis als Papiermacher bekanntzugeben. Ich habe z. B. Kunstdruckpapiere (gemeint ist wohl sogenanntes Naturkunstdruckpapier. D. Schriftl.) gearbeitet, die hochbeschwert waren, und habe hierbei dieselbe Wahrnehmung gemacht wie der Papiermacher in Nr. 20 des W. f. P., daß selbst bei diesen Papieren, die doch infolge der hohen Beschwerung eigentlich durch und durch gleichmäßig gefüllt sein sollten, die Siebseite stets weniger Füllstoff enthielt als die Oberseite. Es ist mir zwar gelungen, den Uebelstand, der vom Drucker oft unangenehm empfunden wird, auf ein Minimum zu beschränken, und zwar dadurch, daß ich das Sieb sehr stark schüttelte; das Wasser wurde dadurch sehr weit vor mitgenommen. Von den drei vorhandenen Saugern wurde der erste ausgeschaltet, und die beiden anderen zogen nur schwach. Dennoch waren diese Kunstdruckpapiere auf der Oberseite weißer und ihre Druckfähigkeit und Weichheit größer als die der Siebseite.

Man mahle, sofern es die geforderte Eigenschaft des Papieres gestattet, nicht zu kurz und nicht zu rösch, trage also die Holländer nicht zu dünn ein. Ein Ausgleich zwischen den beiden Seiten von stark gefüllten Papieren kann auch noch durch das Auflegen des Egoutteurs geschaffen werden. Er soll dort arbeiten, wo der Stoff schon ziemlich entwässert ist, am besten zwischen den beiden Saugern. H. T.

Erhöhung der Gebühren für Patente, Gebrauchsmuster und Warenzeichen.

Der Reichstag hat am 2. Juli d. J. ein Gesetz verabschiedet, durch das die nach dem Gesetze, betreffend die patentamtlichen Gebühren, vom 4. Juni 1920 (Reichs-Gesetzbl. S. 1135), beim Reichspatentamt zu zahlenden Gebühren nicht unerheblich erhöht werden. Das Gesetz tritt nach seinem Artikel V bereits am 15. Juli d. J. in Kraft. Für die Fälle, in denen dieser Zeitpunkt in den Lauf einer für die Gebührenzahlung vorgesehenen Frist fällt, ist zur Vermeidung von Härten im Artikel IV eine Uebergangsvorschrift gegeben; danach hat der Zahlungspflichtige in diesen Fällen noch eine Frist von einem Monat seit dem Inkrafttreten des Gesetzes, also bis zum 14. August 1921 einschließlich, um den Unterschied zwischen der bisher geltenden und der neu festgesetzten Gebühr mit der Wirkung der rechtzeitigen Zahlung nachträglich zu entrichten.

Die wesentlichsten Veränderungen sind folgende: Die Anmeldegebühr beträgt künftig bei Patenten 100 ℳ, bei Warenzeichen 200 ℳ; bei Gebrauchsmustern ist sie unverändert geblieben. Die Patentjahresgebühr beträgt für das erste und zweite Patentjahr je 100 ℳ und steigt dann bis zum sechsten Patentjahre um je 50 ℳ, vom siebenten bis zum elften um je 100 ℳ und vom zwölften bis zum fünfzehnten um je 150 ℳ, so daß für das letzte Jahr 1400 ℳ, das Doppelte des bisher geltenden Betrags, zu zahlen sind. Die Beschwerdegebühr ist auf 100 ℳ erhöht, die Zuschlagsgebühr bei Nachzahlung einer Patentjahresgebühr und für die Nachholung der Erneuerung eines Warenzeichens auf 50 ℳ. Die Gebühr für die Verlängerung der Schutzfrist eines Gebrauchsmusters beträgt künftighin 300 ℳ, ebensoviel die Gebühr für die Erneuerung eines Warenzeichens. Die Widerspruchs- und die Einspruchsgebühr sind unverändert geblieben. Für die Anmeldung eines Verbandszeichens ist die Gebühr auf 1000 ℳ, für seine Erneuerung auf 2000 ℳ bemessen. Die zu IV des Gebührengesetzes vom 4. Juni 1920 angegebenen Gebühren sind im allgemeinen verdoppelt worden.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Zellstoffpreise.

Der Druckpapierzellstoff wurde neuerdings auf ℳ 300 ermäßigt, ferner wurde die Sorte 1b ungebleicht wieder in die Preisliste aufgenommen. Der Preis hierfür beträgt ℳ 310; die Preise für die sonstigen Sorten bleiben die gleichen. (Siehe Nr. 23, S. 1844.)

Ermäßigung der Pappenpreise.

Die **Verkaufsvereinigung Deutscher Pappenfabrikanten** in **Dresden** ermäßigte ab 1. Juli die Preise um ℳ 20—30 für 100 kg. (Fftr. Ztg.)

Ermäßigung des Zeitungspapierpreises in Frankreich. Die Pariser Papierfabriken haben von neuem ihre Preise ermäßigt. Zeitungspapier wird heute bereits zu Fr. 170 pro 100 kg angeboten.

† Am 6. Juli ist der frühere technische Leiter der Papierfabrik Sacrau in Schlesien, Herr Direktor **Georg Conrad**, im 69. Lebensjahr gestorben. Er gehörte dem Unternehmen seit dem 1. September 1871 an und hat den technischen Betrieb der Papierfabrik Sacrau von 1892 bis 1919 geleitet. Die Papiermacher-Berufsgenossenschaft verliert in ihm ein eifriges, tatkräftiges Vorstandsmitglied und den Vorsitzenden der Sektion XI. Seit 1890 gehörte er dem Vorstand der Sektion XI an, seit 1899 dem Genossenschaftsvorstande, seit 1911 hat er den Vorsitz der Sektion XI geführt.

Digitized by Google

Dem Direktor der **Papierfabrik Rappin Leo Mirwitz** in **Rappin**, Estland, Herrn Ingenieur Eduard Belani, ist Handelsvollmacht erteilt worden.

Die Firma **Härdtle & Jakob** in **Stuttgart** hat die Konkurrenzfirma P. Pfeiffer, Fabrikation von Klebstoffen, Stuttgart, Lehenstraße 27, käuflich erworben und ihre bisherige Fabrikation in obige Räumlichkeiten verlegt.

Konkurse.

Kaufmann **Karl Breitenstein** in **Albendorf** bei Wünschelburg, Buchdruckerei und Papierhandlung. Konkursverwalter: Prozeßagent Hohaus in Wünschelburg. Anmeldefrist bis 13. August 1921.

Handelsregister-Eintragungen.

Papierfabrik August Koehler Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Oberkirch in **Oberkirch**, Baden. Der Gesellschaftsvertrag ist am 24. Juni 1921 abgeschlossen worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation von Papier, Papiermasse, Holzstoff, ebenso der Handel mit diesen und verwandten Produkten. Das Stammkapital beträgt ℳ 975 000. Geschäftsführer ist Fabrikant August Koehler in Oberkirch.

Bremer Papierhandels-Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Bremen. Die Gesellschaft ist aufgelöst worden. Liquidator ist der Bücherrevisor Rudolf Walter Otto Engelbrecht von Pustau in Bremen.

Am 6. Juli verschied der frühere technische Leiter der Papierfabrik Sacrau,

Herr Direktor Georg Conrad.

Der Verstorbene hat unserem Unternehmen seit dem 1. September 1871 angehört und den technischen Betrieb der Papierfabrik Sacrau vom Jahre 1892 bis zum Jahre 1919 geleitet.

Ein Mann von hervorragenden Fähigkeiten und seltener Schaffensfreudigkeit, hat er das ihm anvertraute Unternehmen mit der vollen Hingabe seiner Persönlichkeit aus bescheidenen Anfängen zu seiner heutigen Größe entwickelt. Sein bewährter Rat hat den Gesellschaftern auch nach seinem Ausscheiden aus dem Amte bis an sein Ende zur Seite gestanden.

Sein Name wird für alle Zeit in dankbarer Erinnerung mit der Papierfabrik Sacrau verbunden bleiben.

Im Namen der Gesellschafter
der Papierfabrik Sacrau
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Dr. von Korn-Rudelsdorf.

8237]

Am 6. Juli, abends 7 Uhr, starb der frühere technische Leiter unserer Gesellschaft

Herr Direktor Georg Conrad

im 69. Lebensjahr.

In langjähriger gemeinsamer Arbeit, besonders während der schweren Kriegsjahre, haben wir ihn als tüchtigen Papierfachmann kennen gelernt und hochgeschätzt, der stets bestrebt war, immer das Beste zu schaffen.

Er war uns, wie allen seinen Mitarbeitern und Untergebenen, ein leuchtendes Beispiel an Pflichttreue und rastlosem Fleiß, ein treuer Freund und guter Berater.

Wir werden nicht vergessen, was wir ihm zu danken haben, und ihm dauernd ein treues Gedenken bewahren.

Breslau, den 7. Juli 1921.

Die Direktoren der Papierfabrik Sacrau
Gesellschaft mit beschränkter Haftung:
Alexander. Scholtz.

8238]

Digitized by Google

25jährige Dienstjubiläen. Am 1. Juli feierte der Direktor der Papier- und Zellulose-Fabrik A.-G. Paul Steinbock, Frankfurt/Oder, Herr **Rudolf Küchler**, sein 25jähriges Dienstjubiläum als Direktor der Fabrik in Sandow. Die Ehrungen, Geschenke und Glückwünsche, die dem Jubilar von den Inhabern, Beamten und Arbeitern der Fabrik zuteil wurden, zeigten deutlich das gute Einvernehmen, das zwischen ihm und seinen Chefs einerseits und den Beamten und Arbeitern andererseits besteht. Nach einem Ständchen des Gesangvereins gratulierten Abordnungen der Beamten und Arbeiter mit geschmackvollen Blumengaben und sinnreichen Geschenken. Herr Kommerzienrat Fritz Steinbock, der mit den Damen und Herren des Hauses Steinbock erschienen war, überreichte mit einer Ansprache ein von Künstlerhand ausgeführtes Bild, das anschaulich darstellt, wie die Verantwortung für die Entwicklung der Fabrik auf den Schultern des Jubilars ruht. Die Damen des Hauses Steinbock widmeten einen kunstvoll gehämmerten Tafelaufsatz. Am Sonntag, den 3. Juli, fand eine Feier im großen Kasinosaal statt. Nachdem der Jubilar den Angestellten und Arbeitern seinen aufrichtigen Dank für ihre Mitarbeit ausgesprochen hatte, bekundeten auch diese ihrerseits das stete gute Einvernehmen, das zwischen ihnen herrscht. Der Fabrikgesangverein brachte noch einmal die am Freitag gesungenen Jubiläumslieder „Sei gegrüßt nach alter Sitte, teurer, werter Jubilar" und „Mit dem Herrn fang alles an" stimmungsvoll zu Gehör, und dann kam der Tanz zu seinem Rechte.

Am 2. Juli d. J. feierte Herr **Karl Kopp**, kommerzieller Direktor der Heinrichsthaler Papierfabrik A.-G. in Heinrichsthal, bei der Firma sein 25jähriges Dienstjubiläum. Aus diesem Anlasse veranstaltete die Fabrik ein Fest, bei welchem alle Angestellten sowie deren Familienangehörigen zugegen waren. Der aus Wien eingetroffene Herr Offner, Direktor der Zentrale, hielt eine Festrede, in welcher er die Verdienste des Jubilars hervorhob, besonders in der schwierigen Kriegszeit. Herr Direktor Offner überreichte bei dieser Gelegenheit dem Jubilar ein Ehrengeschenk.

Tarifierung von Zeitungsdruck.

Der Deutsche Reichstag hat am 5. Juli einen deutschnationalen Antrag, die Regierung zu ersuchen, Zeitungsdruckpapier aus der Tarifklasse A in die Klasse B unter Fortfall einer besonderen Gebühr für die Gestellung gedeckter Wagen mit Wirkung vom 1. April 1921 ab zu versetzen, gegen die Kommunisten angenommen.

Der Reichsverband der Brenntorferzeuger hat eine **Technische Beratungsstelle für Industrie- und Hausbrandfeuerungen** eingerichtet. Unwirtschaftliche Heizungsanlagen oder solche, die auf Torffeuerung ganz oder teilweise umgestellt werden sollen, werden von geprüften Fachingenieuren besichtigt, umgebaut oder neu eingerichtet. Die Beratungen erfolgen unparteiisch und kostenlos. Bei Reisen außerhalb Berlins werden ℳ 100 Tagegeld sowie Reise II. Klasse berechnet. Anfragen und Bestellungen sind zu richten an den

Reichsverband der Brenntorferzeuger, Technische Beratungsstelle, Berlin W 10, Hildebrandstraße Nr. 6. Fernsprecher: Kurfürst 3992.

Keine Wertabgabe für deutsche Waren in Griechenland. Wie Athener Zeitungen melden, hat der griechische Wirtschaftsminister auf eine Anfrage der Handelskammer Athen mitgeteilt, daß der Handel mit Deutschland völlig frei sei, da das Gesetz über Einbehaltung von 50 v. H. des Wertes der aus Deutschland eingeführten Waren in der Kammer nicht zur Abstimmung gelangt sei. Der Minister fügte hinzu, daß jetzt, nachdem Deutschland das Ultimatum angenommen habe, keine Veranlassung zur Anwendung von Zwangsmaßnahmen mehr bestehe.

Am 6. Juli verschied in Sacrau nach fast fünfzigjähriger, rastloser, an Erfolgen reicher Tätigkeit der frühere Geschäftsführer und technische Leiter der Papierfabrik Sacrau G. m. b. H.

Herr Direktor

Georg Conrad.

Allen Angestellten und Arbeitern war der Verstorbene ein Vorbild an Arbeitsfreudigkeit, Tatkraft und edelster Gesinnung. Uns ist er stets ein wohlwollender Vorgesetzter gewesen, dessen reichem Wissen und freundschaftlichem Rat wir viel verdanken.

Wir betrauern aufrichtig seinen Heimgang und werden mit Verehrung und Dankbarkeit stets seiner gedenken.

Breslau, den 7. Juli 1921.

Die Prokuristen

der Papierfabrik Sacrau G. m. b. H., Breslau.

Schramm. Goy. Weinert. Schön.

1556]

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Stoffmühle für die Papierfabrikation.

Hermann Schulte in Wien.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 337 364 (vom 11. September 1919 ab).

Patent-Ansprüche:

1. Stoffmühle für die Papierfabrikation, bei welcher der Mahlgang mit einer getrennt angeordneten Rührbütte derart verbunden ist, daß der Stoff den Mahlgang und die Rührbütte in einem ständigen Kreislauf durchzieht, dadurch gekennzeichnet, daß die Rührbütte liegend mit einer wagerechten Rührwelle ausgebildet und der Mahlgang an einer wagerechten Welle in Höhe des unteren Teils der Rührbütte angeordnet und dort mit dieser verbunden ist.

2. Stoffmühle nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindung zwischen der Rührbütte und dem Mahlgang derart angeordnet ist, daß der zu verarbeitende Stoff entweder von der Mitte der Rührbütte aus in den Mahlgang tritt und von diesem oberhalb der Stirnseiten der Rührbütte in diese zurückfließt oder von den Stirnseiten der Rührbütte aus in den Mahlgang fließt und oberhalb der Mitte der Rührbütte in diese zurückkehrt.

3. Mahlgang für die Stoffmühle nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß er als Doppelscheibenmühle mit einer zwischen zwei festen Scheiben umlaufenden Scheibe ausgebildet ist.

4. Aus einer festen und einer dieser gegenüberliegenden umlaufenden Scheibe bestehender Mahlgang für die Stoffmühle für die Papierfabrikation nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die feststehende Scheibe keine Messer besitzt, so daß der Mahlgang die Wirkung einer Schleuderpumpe erhält.

Verfahren zur Herstellung von Briefumschlagpapier auf der Papiermaschine für Briefumschläge mit Innenfutter.

Georg Bergmann in Hildesheim.

Klasse 55f. D. R. P. Nr. 337 081 (vom 26. Juni 1920 ab).

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Briefumschlagpapier auf der Papiermaschine für Briefumschläge mit Innenfutter, dadurch gekennzeichnet, daß auf eine durch Rund- oder Langsieb erzeugte geschlossene Papierbahn Teile einer zweiten Bahn von der Größe des Innenfutters, die ebenfalls auf einem Rund- oder Langsieb hergestellt sind, so gegautscht werden, daß die Innenfutter auf der geschlossenen Papierbahn genau an der Stelle liegen, die sie in dem fertigen Briefumschlag einnehmen müssen.

Die sechste Bürobedarfsmesse.

Zum sechsten Male wird auf der diesjährigen Herbstmesse vom 28. Aug. bis 3. Sept. im Rahmen der Allgemeinen Mustermesse in Leipzig wieder die Bürobedarfsmesse als Sondermesse in Erscheinung treten. Sie ist in den eigens dazu geschaffenen umfangreichen Räumen des neuzeitlichen „Jägerhof" in der Hainstraße untergebracht.

Reichenberger Messe vom 13 bis 21. August 1921.

Die Messe 1921 ist in 20 Warengruppen gegliedert, umfaßt an 3000 Aussteller, welche in 17 Messehäusern, darunter 3 moderne, neuerbaute, große Hallen untergebracht sein wird. Papierwaren aller Art sind im Messehaus 17, Viertler Schule, untergebracht.

Wiener Internationale Messe.

Erfindungsschutz für Meßgüter.

Das Handelsministerium hat kürzlich den Wiener Frühjahrs- und Herbstmessen das Recht des zeitweiligen Patentschutzes für die auf diesen Messen zur Schau gestellten Erfindungen zuerkannt. Hiedurch erhalten Industrielle und Gewerbetreibende, die Neuheiten auf dieser oder auf einer der folgenden Messen ausstellen wollen, die Möglichkeit, dies ohne Rücksicht darauf zu tun, ob ihre Erfindung in Oesterreich oder im Auslande Patentschutz genießt.

Digitized by Google

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55b, 1. B. 90 273. **Gonzalo José Bustamante,** Paris; Vertr.: E. Utescher, Pat.-Anw., Hamburg. Verfahren zur Gewinnung von Zellulose aus Pflanzenstoffen auf kaltem Wege ohne Anwendung von Druck. 4. 8. 19.

Klasse 55b, 2. B. 96 145. **Eduard Belani,** Speele b. Kassel. Säurefeste, mit Metall armierte Betonauskleidung für Zellstoffkocher. 29. 9. 20.

Klasse 55c, 9. R. 47 901. **Christian Riedel,** Düren, Rhld., Veltener Str. 36. Kugelstoffmühle für die Papierfabrikation. 4. 7. 19.

Klasse 55d, 27. H. 85 036. **Kurt Haurwitz,** Berlin, Lüneburger Str. 7. Verfahren zum Kennzeichnen der Stärke von zur Herstellung von getränkter und bestreuter Dachpappe dienender Rohpappe. 12. 4. 21.

Klasse 55e, 4. E. 24 070. **Erste Deutsche Kunstdruckpapierfabrik Carl Scheufelen,** Oberlenningen-Teck. Verfahren zur Herstellung von schmalen Spinnpapierstreifen durch Zerschneiden einer aufgerollten Zellstoffbahn in einzelne Scheiben. 4. 6. 19.

Klasse 55f, 16. H. 80 247. **Richard Hüneke,** Andernach a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Pappe. 6. 3. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 55b, 1. 340 338. **Dr. Fritz Paschke,** Danzig; Vertr.: H. Schaaf, Pat.-Anw., Cöthen i. Anh. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Stroh sowie aus Bambus mit kohlensaurem Natron als Aufschlußmittel. 14. 1. 20. P. 39 053.

Klasse 55c, 8. 340 339. **Werner Reisten,** Düren, Rhld., Josefstr. 68. Holländer für die Papierherstellung mit mehreren Grundwerken. 28. 8. 20. R. 50 994.

Klasse 55f, 15. 340 295. **Alfred Stehlik,** Charlottenburg, Kurfürstendamm 135. Verfahren zur Herstellung von feuchtbleibenden Kopierblättern. 6. 11. 14. St. 20 167. Belgien 31. 12. 13.

Klasse 55f, 16. 340 433. **Otto Poeppel,** Lackfabrik, Eßlingen a. N. Auftragwalze für Lackauftragmaschinen. 29. 7. 20. P. 40 361.

Klasse 55a, 1. 340 000. **Victor Antoine,** Ensival, Verviers, Belgien; Vertr.: Dr. Döllner, Seiler und Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Zerfaserer für Holz zur Herstellung von Papiermasse. 15. 8. 17. A. 29 595. Belgien 30. 8. und 12. 12. 16.

Klasse 55a, 1. 340 164. **Heinrich Schönfelder,** Würzburg, Tröltschstraße 4. Vorrichtung zum Schärfen von Schleifsteinen, insbesondere für Holzschleifereien. 7. 10. 20. Sch. 59 523.

Klasse 55d, 10. 340 094. Fa. **Christfried Petzoldt,** Lengenfeld-Wolfspfütz. Verfahren zur Herstellung von gewebten Filzen für die Papier-, Holz- und Zellstoffherstellung. 22. 6. 20. P. 40 068.

Klasse 55d, 21. 340 057. **Albert Strobelt,** Trostberg a. Alz. Vorrichtung zum selbsttätigen Aufschneiden der auf der Formatwalze einer Pappenmaschine sich ablagernden Stoffschicht. 17. 9. 19. St. 32 387.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Klasse 55c. Sch. 52 509. Verfahren zur Herstellung schleimartiger Leim- und Füllstoffe aus pektinhaltigen Pflanzensubstanzen, insbesondere aus ausgesüßten Rübenschnitzeln, Futterrüben u. dgl. 14. 4. 21.

Patent-Löschungen.

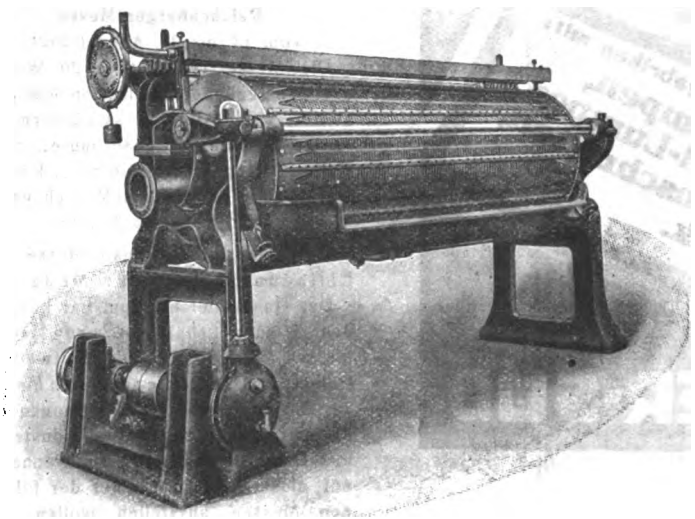
Klasse 55b: 314 712 316 469; Klasse 55e: 305 679 306 388 308 025.

Klasse 55e: 318 530; Klasse 55d: 320 358 320 359.

Patent **Lamort Knotenfänger**

mit **gefrästem Zylinder** Schutzmarke Rembo

D R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1150 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finc

Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Briefkasten.

Oelkrusten im Trockenzylinder.

Antwort auf Frage Nr. 2779 in Nr. 24, S. 1947.
(Siehe auch Nr. 27, S. 2189.)

Als langjähriger Maschinen- und Werkführer an der Langsieb- und Selbstabnahmemaschine schließe ich mich ganz den Ausführungen III in Nr. 26, S. 2115, an, doch möchte ich bei dieser Gelegenheit noch einen außergewöhnlichen Fall erwähnen. Der Trockenzylinder einer Selbstabnahmemaschine wurde nicht mit Abdampf, sondern mit direktem Dampf geheizt, und doch zeigte sich nach einem längeren Stillstand der Maschine, wenn der Trockenzylinder ganz ausgekühlt war, beim Anfangen trotz genügender Vorwärmung in der Papierbahn eine feuchte Stelle. Als Ursache wurde der am Zylindermantel aufgeschraubte Kondenswasserschöpfer festgestellt, der die Manteldicke bedeutend verstärkte und infolgedessen das Papierblatt an dieser Stelle der normalen Mantelstärke gegenüber feucht blieb sowie auch die Ausdehnung des Mantels daselbst eine etwas geringere war und wohl eine kleine ebene Fläche verblieb, wodurch auch das Umkippen des Schabers verursacht wurde. Nachdem der Schöpfer abmontiert war, war auch der Uebelstand der feuchten Stelle im Papierblatt wie das Umkippen des Schabers für immer behoben. Werkmeister.

Wasserbeständige Pappe.

Antwort auf Frage Nr. 2781 in Nr. 25, S. 2022.
(Siehe auch Nr. 27, S. 2189.)

II. Pappe jeder Art, ganz gleich, ob Grau-, Leder- oder Holzpappe, kann man nach einem besonders ausprobierten Verfahren absolut wasserbeständig machen. Die Pappe wird um so fester und widerstandsfähiger, je nässer sie wird. Aus naheliegenden Gründen können solche Verfahren nicht öffentlich beschrieben werden. Ich bin eventuell bereit, mit Ihnen zwecks Einführung eines solchen Verfahrens in Verbindung zu treten. T. N.

Feinpappenherstellung.

Antwort auf Frage Nr. 2784 in Nr. 27, S. 2188.

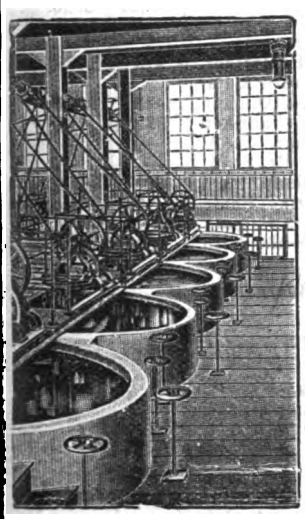
Die Umdrehungszahl eines Ganzzeugholländers mit 800 mm Walzendurchmesser und 125 kg Eintrag für Feinpappen soll mindestens 150 in der Minute betragen. Der zweite Teil der Frage ist wohl besser so zu formulieren: Welche Arbeitsgeschwindigkeit ist für eine Feinpappen arbeitende Pappenmaschine zu empfehlen? Diese sollte nicht über 10—12 m in der Minute betragen. Hieraus läßt sich die Umdrehungszahl der Preßwalze, durch deren Drehung ja der Antrieb des Naßfilzes bewirkt wird, leicht berechnen. Beträgt z. B. der Durchmesser der Preßwalze 275 mm, so ist deren Umfang 863 mm. Soll die Arbeitsgeschwindigkeit 10 m betragen, so muß die Walze $\frac{10}{0{,}863} = 11\frac{1}{2}$ Umdrehungen in der Minute machen; bei 12 m Geschwindigkeit etwa 14 Umdrehungen. A. M.

Oelkrusten auf Trockenfilzen.

(Zu Antwort IV auf Frage Nr. 2779 in Nr. 26, S. 2115.)

Die Antwort des Herrn A. ist geeignet, eine falsche Ansicht hervorzurufen. Jede erstklassige Filztuchfabrik liefert ihre Filze restlos entfettet ab. Ein „reiner Wolltrockenfilz" ist auch frei von Fett. Auch eine besondere Imprägnierung im eigentlichen Sinne wird für einen „reinen Wolltrockenfilz" nicht in Frage kommen können, von gewissen Ausnahmen bei Verwendung der Filze für Sonderzwecke abgesehen.

Schlecht entfettete Trockenfilze können allerdings sowohl durch Krustenbildung die Trocknung des Papiers beeinträchtigen, als auch selbst an Lebensdauer nicht unerheblich einbüßen. Verbrauchern, die hierüber zu klagen haben, kann daher nur empfohlen werden, sich an eine erstklassige Filztuchfabrik zu wenden, deren es in Deutschland eine genügende Auswahl gibt. M.



30 Jahre eingeführt

Original-Schröter-Wasser-Filter

Drei- und viermalige Nachbestellungen erster Firmen zeugen von der Güte und Leistungsfähigkeit

Gesamtleistung über 30000 cbm stündlich

Maschinenfabrik Reppen vorm. Louis Schröter

Telegr.-Adr.: Filterbau. Reppen (Brandenburg). Telegr.-Adr.: Filterbau.

Digitized by Google

Von unserem Büchertisch.

Weitere Erfahrungen des Arbeitgebers mit dem Betriebsrätegesetz. (Fünfte Folge.) Von Dr. jur. H. G. Schmaltz, Syndikus des „Allgemeinen Industrie-Verbandes, Sitz Hamburg". Verlag eigener arbeitsrechtlicher Schriften Dr. H. G. Schmaltz, Hamburg. Preis ℳ 7.30 versandfrei gegen Voreinzahlung auf Postscheckkonto 44 230 Hamburg unter Dr. jur. H. G. Schmaltz oder Nachnahme. (Die Abonnenten der weiteren Folgen erhalten zunächst bis 1. Oktober 1921 jede weitere Folge zum Preise von ℳ 6.30 einschl. Porto und Verpackung, ausschließlich Nachnahmespesen.)

Die Sammlung enthält die Behandlung praktischer Tagesfragen nebst den Entscheidungen der Schlichtungsausschüsse und Gewerbegerichte und des Arbeitsministers.

Kommentar und Richtlinien zur Verordnung betreffend Maßnahmen gegenüber Betriebs-Abbrüchen und -Stilliegungen vom 8. November 1920. Von Dr. jur. H. G. Schmaltz, Syndikus des „Allgemeinen Industrie-Verbandes, Sitz Hamburg". Verlag eigener arbeitsrechtlicher Schriften Dr. jur. H. G. Schmaltz, Hamburg 3, Holstenwall 12. Preis ℳ 8.20 durch Voreinsendung auf Postscheckkonto unter: Dr. jur. H. G. Schmaltz, Hamburg 44 230 oder Nachnahme.

Der auf dem Gebiet des Arbeitsrechts mehrfach tätige Verfasser hat es durch übersichtliche Anordnung des Stoffes und eingehende Anmerkungen verstanden, die Verordnung vom 8. November 1920 so darzulegen, daß für den einzelnen Arbeitgeber Zweifel über die Ausführung der einzelnen Vorschriften nicht mehr bestehen können. Die drei Hauptteile des Buches: Die Richtlinien, der Wortlaut der Verordnung und die Ausführungsbestimmungen ergänzen sich und sind durch die Erläuterungen und Hinweise des Verfassers zu einem Ganzen verbunden. Dem Kommentar angeschlossen sind die Texte der §§ 12 und 13 der Verordnung vom 12. Februar 1920 über Einstellung und Entlassung von Arbeitern und Angestellten, sowie der §§ 84 und 85 des Betriebsrätegesetzes vom 4. Februar 1920.

Alma Hedin, Arbeitsfreude. — Sven Hedin, Der 9. November. Verlag F. A. Brockhaus, Leipzig. Geheftet ℳ 16, gebunden ℳ 20, in Ganzleinen ℳ 28.

Der Untertitel von Alma Hedins Buch lautet: „Was wir von Amerika lernen können." Die Verfasserin gibt die Eindrücke ihres zweimonatlichen Besuchs in Amerika wieder, sie berichtet von den Wohlfahrtseinrichtungen, von den Bildungsmöglichkeiten und Unterhaltungsgelegenheiten, die dem Arbeiter dort vom Werk bezw. vom Fabrikbesitzer geboten werden. Man erfährt davon, wie der Arbeiter für die Steigerung der Qualität und Quantität der Arbeit interessiert wird. Beachtenswert ist die von Alma Hedin häufig betonte amerikanische Erfahrung, daß die Aufwendungen zur Hebung vornehmlich der äußeren Kultur der Arbeiter sich bezahlt machen.

Sven Hedin unterzieht die Ereignisse des 9. November 1918 und die darauffolgende Zeit einer Betrachtung. Er ruft das deutsche Volk zur vermehrten Arbeit auf und empfiehlt ihm die weitere Förderung der Arbeiterinteressen.

Börsenkurse von Aktien der Papier- und Papierstoff-Industrie

mitgeteilt vom Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden-A. (ohne Gewähr)

Vorletzte Dividende	Letzte Dividende	Firma	Kurs 31./5	Kurs 30./6.
		Augsburg.		
—	20	Papierfabrik Hegge . . .	540	580
		Berlin.		
23	20	Hannov. Papierfabr. Alfeld-Gronau	461	—
25	25	A.-G. f. Zellstoff- u. Papierfabrikat., Aschaffenburg	470¼	641
25	20	Feldmühle, Papier- u. Zellstoffwerke A.-G. . . .	348	379
28	25	Charlottenburg, A.-G. für Pappenfabrikation . .	330	—
15	25	Schles. Cellulose- und Papierfabriken A.-G. . .	344	380
10	15	Cröllwitzer Aktien-Papierf.	500	466
18	20	Verein f. Zellstoff-Industrie	—	370
—	—	Elberfelder Papierfabrik .	—	—
—	—	Papier- u. Druck-Industrie Leykam-Josefsthal . .	—	—
0	6	Nordd. Lederpappenfabrik.	—	258½
6	12	Kostheimer Cell. u. Papierf.	319	365
0	25	Zellstofffabrik Waldhof .	482	520
60	60	Ammendorfer Papierfabrik	780	784
11	18	Reisholz, Papierfabrik . .	310	372
12	30	Untersachsenf., Preßspanf.	705	—
15	40	Varziner Papierfabrik . .	603	486
0	20	Simonius'sche Cellulosef.	—	—

Vorletzte Dividende	Letzte Dividende	Firma	Kurs 31./5.	Kurs 30./6.
	20	**Dresden.**		
20	+12	Verein. Bautz. Papierfabr.	413	435
12	35	Chromo- u. Kunstdruck-Papierf. Krause & Baumann	443	440
15	30	Verein. Strohstoff-Fabriken	377½	414
—	—	Chemnitz. Papierf. St.-A.	—	—
		„ Pr.-St.-A.	—	—
20	20	Hasseröder Papierfabrik .	329	330
22	20+5	Patentpapierfabrik Penig	395	436
15	25	Schlema, Holzst.- u. Papierf.	—	—
14	20	Freib. Papierf., Weißenborn	380	405
		Frankfurt a. M.		
10	20	Aschaffenburg. Buntpap.- u. Leimf.	480	580
		Hamburg.		
6	13	Wintersche Papierfabriken	229	262
		Leipzig.		
25	—	Holzstoff- u. Holzpapp.-Fabr. Limmritz-Steina, Pr.-A.	570	—
		München.		
10	12	Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik	610	680
20	18	München-Dachauer A.-G. f. Maschinenpapierfabrikat.	440	670
15	32	Teisnacher Papierfabrik .	470	499

Digitized by Google

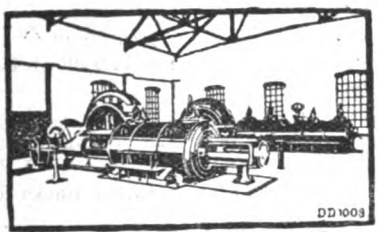
Gummi- **Siebleder**
Schläuche
-Klappen

hervorragende Qualitäten
Schmidt & Brösel
Halle a. d. Saale.

Schopper Falzer

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Spinnpapier und andere Papiere
Festigkeitsprüfer
für Spinnpapier, Papiergarn, Papiergewebe
Trockengehaltsprüfer
sowie alle übrigen Präzisionsapparate für papier- und textiltechnische Prüfungen.
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 u. Arndtstr. 27.
Fabrik f. Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche u. techn. Apparate

Esslingen



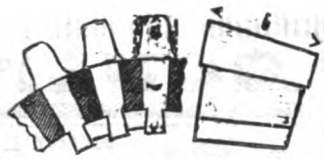
Vollständige Dampfkraftanlagen
für Papierfabriken
Dampfmaschinen
mit wirtschaftlicher Ausnützung des Zwischen- und Abdampfes
Großwasserraum- und Wasserrohrkessel.
1425.
Maschinenfabrik Esslingen in Esslingen

Anton D. J. Kuhn
beratender Ingenieur und Sachverständiger der Zellulose-, Holzstoff- und Papierindustrie
Berlin-Friedenau
Sentastr. 5. Telegr.-Adr.: Consulting Berlin.

Untersuchung und erfolgreiche Umstellung bestehender Betriebe zwecks:
Steigerung der Leistung, Verbesserung und Verbilligung der Erzeugnisse
Einführung neuer Fabrikationsmethoden
Beseitigung von Abwasserschwierigkeiten und Geruchsbelästigungen
Entwurf, Ausführung und Inbetriebsetzung von:
Um- und Neubauten
und zwar:
Teil- und Gesamtanlagen in bewährter Spar-Bauweise
Einrichtung v. wirksamem Feuerschutz
auch in älteren Betrieben
Mechanisierung von Schwer- und Schwerstarbeiten
Prüfung fremder Entwürfe, Berechnungen, Gutachten etc.
Spezialität:
Schwierige Aufgaben.

Gründliche und rasche Bearbeitung aller obengenannten Fragen und laufende Beratung auch gegen festes Jahres-Honorar.
Korrespondenz auch in englisch, schwedisch und holländisch. [8152

Radkämme
(seit 1874 Spezialität)



aus garant. trock. Weißbuchen, nach Zeichn. od. Muster, sauber gearbeitet, liefert billigst eventl. sofort **H. Emil Wurmbach,** Holzkammenf.
Uckersdorf, Dillkreis (Nassau).

Lanolavin-Wiesner.
Seifehaltige Friedensware.
Das bekannteste, beste, gesetzl. geschützte
Filzwaschmittel.
Gründlich reinigend, Filze schonend, billig.
M. Wiesner, Wiesbaden

Ausbohren
von Dampfzylindern
Motoren- und Pumpenzylindern
Abfräsen
von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen
Kolben und Kolbenringe
H. TSCHENTSCHEL
Maschinenfabrik, BRESLAU 3/29
Telefon: Ring 9421.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Vom rheinisch-süddeutschen Holzmarkt berichtet das Holzhandelsblatt, München: Besserung in den Absatzverhältnissen von Nadelpapierholz trat noch nicht ein, zumal da die Zellstoffabriken im Einkauf nach wie vor abwartende Stellung einnehmen und damit rechnen, die Preise dadurch noch weiter herabdrücken zu können. Da die Hauptmengen, die allerdings bedeutend sind, sich in meist kapitalkräftigen Händen befinden, darf kaum erwartet werden, daß von Verkäuferseite weitere nennenswerte Preiszugeständnisse gemacht werden.

Norddeutschland. Ergebnisse von Versteigerungen: Oberförsterei Purden im Reg.-Bez. Allenstein 886 rm Fichtenpapierholz Scheiter ℳ 119; Anfuhr ℳ 35; Schälerlohn von ℳ 6 trägt Käufer. Oberförsterei Altenau im Reg.-Bez. Hildesheim 750 rm Fichtenpapierholz, entrindet, für Knüppel ℳ 131, für Scheiter ℳ 135; Anfuhr ℳ 30—40. Oberförsterei Osterode a. H. im Reg.-Bez. Hildesheim 426 rm Fichtenpapierholz (Nutzscheiter IV. nur Anbruch) ℳ 112.

Durchschnittserlöse aus Papierholzverkäufen der bayer. Staatsforstverwaltung im Monat Mai 1921.

Klasse	Verwertete Papierholzmenge	Durchschnitts-Erlös je Ster
	Ster	Mark
Papierholz I. Klasse	2671	160.—
„ II. „	2634	133.—
„ III. „	471	105.—
I.—III. Kl. zusammen	5776	143.—

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegt ein Prospekt der Firma Feodor Stabe, Apparatebauanstalt in Berlin SO 26, bei.

(Den Exemplaren an die Streifbandabonnenten wird solcher in einer der nächsten Nummern beigefügt.)

Marktbericht über technische Chemikalien, Oele und Fette.

(Bericht der Firma Carl Heinr. Stöber in Hamburg.)

Hamburg, den 9. Juli 1921.

Aetzkali 88/92	ℳ 4.60
Aetznatron 125/8°	„ 5.—
Antichlor krist.	„ 2.50
Bittersalz	„ —.70
Chromalaun	„ 4.—
Chlorbarium	„ 2.50
Chlormagnesium	„ —.70
Chlorzink	„ 4.—
Formaldehyd 30%	„ 13.—
Glaubersalz kalz. 96/98%	„ 1.10
„ krist.	„ —.60
Natronlauge 38/40°	„ 2.10
Soda kalz.	„ 1.30
„ krist.	„ —.80
Schwefelnatrium 30/32%	„ 2.40
„ 60/62%	„ 5.—
Schwefelsaure Tonerde 14/5	„ 2.40
„ „ 17/8	„ 3.—

Nach Chromalaun und Aetznatron herrschte rege Nachfrage. Die Werke sind fast gänzlich ausverkauft.

Leinöl roh, rein	ℳ 12.—
Leinölfirnis doppelt gekocht	„ 13.—
Olein dunkel	„ 13.75
Terpentinöl amerik.	„ 21.—
„ schwed., in Holzfässern	„ 13.50
„ nord., in Eisenfässern	„ 13.75

pro kg netto inkl. Faß verzollt ab Lager Hamburg.

Buchenholzteer	ℳ 140.—
Karbolineum	„ 200.—

pro 100 kg exkl. Faß ab Lager.

Lederleim Ia Qual.	„ 16.75

pro kg netto b/n in Säcken franko jeder deutschen Station.

Knochenleim Ia Qual.	ℳ 14.—

pro kg netto b/n in Säcken ab mitteldeutscher Station.

Nummer 21 unseres Blattes, welche 188 Seiten stark erschienen ist und [illegible] Seiten redaktionellen Text mit 34 Abbildungen und 28 Seiten Selbstdarstellungen enthält, kann, soweit der Vorrat reicht, zum Preise von ℳ 5.— portofrei zugesandt bezogen werden. Den Betrag bitten wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Geschäftsstelle des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

AUG 3 92

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

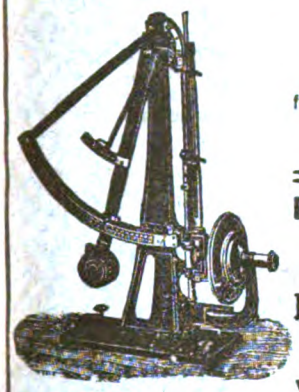
52. Jahrgang. Biberach, 23. Juli 1921. Nummer 29.

Holzstoff H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff, Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

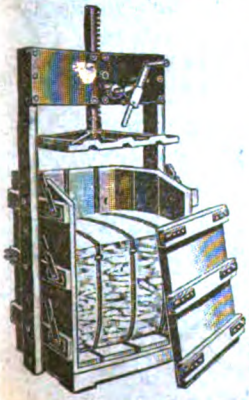
feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig
Fernsprecher: 3115, 12201, 7606.
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.



Schopper Festigkeitsprüfer
wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Spinnpapier sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe
für Hand-, Wasser- oder mech. Antrieb.
Trockengehaltsprüfer
Dickenmesser, Veraschungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 und Arndtstr. 27
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Weimarstr. 28

Fabrik-Schornsteinbau
Dampfkesseleinmauerungen
Herrmann & Voigtmann
Chemnitz
Aussig a. E.
Gegründet 1898.



Der neue Frachttarif
wird sich in Ihrem Betriebe nicht so sehr bemerkbar machen, wenn Sie Abfälle und Plano-Papiere in feste Versandballen pressen mit unsern tausendfach bewährten
Packpressen.
Verlangen Sie Angebot und Referenzen:
Paal's Packpressenfabrik m. b. H., Osnabrück-C.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifband-Bezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **23. Juli 1921.** **Nummer 29.**

Inhaltsverzeichnis.

Nachrufe	2329, 2330	Abdampfverwertung — Ueberhitzung	2337
Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.:		Aus der Praxis des Papierfärbens	2338
Rundschreiben betr. Ausfuhrabgabe	2330	Exkursion der papiertechnischen Abteilung des	
Die Preispolitik in den Konventionen	2331	Friedrichs-Polytechnikums in Cöthen	2339
Verband der österr. Papier-, Zellulose-, Holzstoff- und Pappenindustrie	2332	Patent-Berichte 2341. Briefkasten	2341
Die Lage der tschechoslowakischen Papierindustrie	2334	Geschäftsberichte	2342
Interessantes aus dem Rechtsleben	2334	Geschäfts- und Personalnachrichten	2344
Vermehrte Devisenbeschaffung	2335	Aus Rumänien	2347
		Marktberichte	2348
		Beilagen-Hinweis	2350

Nachruf.

Mit dem am 6. Juli verstorbenen Herrn

Georg Conrad, Sacrau

ist ein lieber Kollege und Freund aus unseren Reihen geschieden.

Viele Jahre hindurch war der Heimgegangene Mitglied unseres Vorstandes. Die gleiche Treue und Hingabe an ein übernommenes Amt, die seine Tätigkeit in der von ihm geleiteten Fabrik auszeichneten, brachte er den Aufgaben entgegen, die im Interesse unseres gesamten Faches zu erfüllen waren. Ohne zwingenden Grund ist er niemals einer Vorstandssitzung ferngeblieben; mit Liebe zur Sache, reichem Wissen und großen Erfahrungen hat er in seiner liebenswürdigen, überzeugenden Art stets befruchtend und fördernd an unserer Arbeit teilgenommen.

Wir bewahren ihm ein treues Andenken über das Grab hinaus.

Im Namen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten E. V.

Ebart, Vorsitzender.

Digitized by Google

Nachruf.

Am 6. Juli d. J. verschied das ehemalige Vorstandsmitglied und der frühere Vorsitzende unseres Verbandes

Herr Direktor Georg Conrad

i. Fa. Papierfabrik Sacrau G. m. b. H.

Seit dem Jahre 1912 gehörte er unserm Vorstande an und wurde während des Krieges in die Stelle des Vorsitzenden gewählt, wozu ihn sein Verständnis für die sozialen Aufgaben der Zeit besonders geeignet erscheinen ließ. Leider zwang ernste Erkrankung ihn im Jahre 1918, sein Amt niederzulegen. Er durfte aber, als er sich in den Ruhestand zurückzog, die Genugtuung mitnehmen, zu seinem Teil mitgebaut zu haben an dem Fundament, auf dem heute der Verband ruht.

Ein Blatt dankbarer Erinnerung wird ihm in der Verbandsgeschichte gewidmet sein.

Arbeitgeberverband der deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie eingetr. Verein (Sitz Charlottenburg).

Lehmann, Vorsitzender. Dr. Leopold, Geschäftsführer.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

1921.

Rundschreiben Nr. M. 113.

Stellungnahme der Ententestaaten zur 26% (bezw. 50%) Ausfuhrabgabe.

I. In Kraft getretene Gesetze.

England. Das englische Gesetz ist am 1. April 1921 mit einem Abgabesatz von 50 v. H. in Kraft gesetzt worden. Durch Verfügung des englischen Handelsministeriums ist der Prozentsatz der Abgabe mit Wirkung vom 13. Mai ab auf rund 26 v. H. herabgesetzt worden. Der Termin für die abgabefreie Einfuhr von Waren, über die vor dem 8. März ein Kaufvertrag abgeschlossen war, war zuerst auf den 15. April festgesetzt und ist durch spätere Verordnungen auf den 15. Mai und dann auf den 15. Juni hinausgeschoben worden. Der Wirkungskreis des Gesetzes ist durch Verfügung des Handelsministeriums vom 27. Mai auf diejenigen Waren beschränkt worden, welche direkt oder indirekt von Deutschland nach Großbritannien verkauft werden. Waren, die zwar deutschen Ursprungs sind, aber nicht aus Deutschland kommen, unterliegen also künftig der Abgabe nicht mehr, vorausgesetzt, daß ein tatsächlicher Verkauf an einen unabhängigen Käufer stattgefunden und nachgewiesen werden kann. Das Fabrikationsland der Waren ist demnach künftig für die Feststellung der Abgabepflicht unerheblich; das entscheidende Moment ist vielmehr, ob das Land, von wo die Waren nach Großbritannien verschifft oder verkauft werden, Deutschland ist. Als Ursprungsland gilt dasjenige Land, in dem die Waren zuletzt zu Eigentum besessen waren, und von wo sie der englische Importeur erworben hat.

Jugoslawien. Das jugosiawische Gesetz ist am 16. April mit einem Abgabesatz von 50 v. H. in Kraft getreten. Eine Herabsetzung des Prozentsatzes von 50 v. H. ist bisher nicht erfolgt. Durch eine Verordnung sind folgende Waren von der Abgabe befreit: 1. Alle Maschinen und Apparate für industriellen und gewerblichen Gebrauch, Maschinenteile, Rohre für Maschinen und Wasserleitungen, landwirtschaftliche Geräte und Werkzeuge; 2. alle Arten Medikamente; 3. alle Arten Anilinfarben; 4. alle Arten Chemikalien; 5. Steinkohle und Koks.

(Nach einer amtlichen Mitteilung aus Belgrad wurde die Einfuhrabgabe auf deutsche Waren in Jugoslawien inzwischen aufgehoben. Rschr. des V. D. P. Nr. 116.)

Digitized by Google

Frankreich. Das französische Gesetz ist Ende April in Kraft getreten. Ausführungsbestimmungen sind bisher nicht erlassen; auch die Höhe der Abgabe, die höchstens 50 v. H. betragen kann, ist noch nicht festgesetzt.

Neufundland. Ein Gesetz nach englischem Muster ist eingeführt.

II. Angenommene, aber noch nicht in Kraft getretene Gesetze.

Belgien. Das belgische Gesetz über die 50prozentige Abgabe, das am 7. April 1921 im „Moniteur Belge" veröffentlicht worden ist, ist bisher noch nicht in Kraft getreten.

Rumänien. Das rumänische Gesetz ist am 10. Mai im „Monitorul Ofizial" veröffentlicht und sieht eine Abgabe von 50 v. H. vor. In Kraft getreten ist das Gesetz bisher nicht.

III. Vorgelegte Gesetzentwürfe.

Griechenland. Die griechische Regierung hat der Kammer einen Gesetzentwurf vorgelegt, der eine Abgabe in Höhe von 50 v. H. vorsieht. Ein Gesetz ist noch nicht in Kraft.

Portugal. Die Ausschüsse der Deputiertenkammer für die auswärtigen Angelegenheiten und für den Handel haben die baldige Annahme des Gesetzentwurfes über die 50prozentige Abgabe empfohlen. Zu einem Beschlusse hierüber ist es bisher nicht gekommen.

IV. Beabsichtigte Einführung eines Gesetzes.

Siam. Nach einer Erklärung im englischen Unterhaus hat sich Siam bereit erklärt, ein derartiges Gesetz einzuführen.

V. Ablehnende Haltung.

Italien, Polen, Südafrika, Brasilien, Kuba und Haiti stehen dem Plane der Erhebung einer Abgabe vom Werte der deutschen Einfuhr bisher ablehnend gegenüber.

Japan und die Tschechoslowakei haben bisher nur über die Frage der Einführung eines Gesetzes beraten.

In Kanada und Australien ist die Entscheidung über diese Frage dem Parlament überlassen worden.

Es sind in Mitgliederkreisen Zweifel darüber entstanden, ob die Abgabe auch von den ehemals neutralen Ländern erhoben wird, nachdem durch das Ultimatum die gesamte deutsche Ausfuhr belastet werden soll. Hierzu bemerken wir, daß vorläufig die Abgabe nur bei den obengenannten Ententeländern in Frage kommt, und daß die Verhandlungen wegen Einbeziehung der weiteren Ausfuhr noch schweben. Vorläufig ist der Verkehr mit den anderen als vorstehend unter I genannten Ländern noch abgabefrei.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.
Der Vertrauensmann:
Rechtsanwalt Lammers.

Die Preispolitik in den Konventionen.

Die Preispolitik ist von ausschlaggebender Bedeutung für das ganze Geschäft. Wird sie von erfahrenen Kaufleuten gemacht, die die feinen wirtschaftlichen Zusammenhänge durch jahrelange Tätigkeit an der Verkaufsfront kennen, dann bringt sie Segen für die Industrie und auch für ihre Abnehmer. Im anderen Falle aber kann sie großes Unheil in beiden Lagern erzeugen.

Prüfen wir nun einmal die Preislisten der Konventionen daraufhin, und es wird jedem Kaufmanne klar, daß es ein Unding ist, lediglich Mindestpreise festzusetzen ohne Rücksicht auf die Bedeutung der Abnehmer oder die Höhe der jeweiligen Bezüge. Nach den meisten Preislisten steht es dem Fabrikanten zu, den Mindestpreis sowohl bei Ladungsbezügen als auch bei kleinen und kleinsten Mengen zu stellen. Alle Fachleute dürften sich wohl klar darüber sein, daß bei schlechter Geschäftslage eine bloße „Empfehlung", bei kleineren Mengen entsprechende Zuschläge zu nehmen, wertlos ist. Um jeden Auftrag wird man sich reißen und dabei bis zur äußersten Grenze in der Preisstellung gehen.

Und wo bleiben da unsere Großabnehmer? Können sie ruhig zusehen, wie ihre kleinen und kleinsten Abnehmer von Fabriken zum gleichen Konventionsmindestpreise bedient werden wie sie selbst? Natürlich nicht. Sie müssen in die Lage kommen, auch zu diesen Preisen verkaufen zu können. Der Druck auf die Lieferanten beginnt, Außenseiter werden herangeholt, das Ausspielen des einen gegen den anderen wird immer emsiger betrieben. Schon wird einer weich, er wehrt sich noch eine Zeitlang, doch er muß Aufträge haben, die Maschinen schreien nach Futter, hier werden ihm „Posten" an Hand gegeben — er fällt um! — die Konvention hat einen Riß! —

Digitized by Google

Kann man es dem Großhändler verdenken, wenn er, um seine Existenz kämpfend, die Schwäche seiner Lieferanten ausnutzt, die ihn doch in keiner Weise schützen? — Seien wir ehrlich! Nein!

Wie sollen es die Konventionen nun machen, um diesen Uebelstand zu beheben, der als der größte Feind der Konventionen anzusehen ist? Antwort: Nach dem einfachsten kaufmännischen Grundsatze nur den größten Abnehmern die niedrigsten Preise einzuräumen, für die kleineren entsprechend höhere Sätze fest zu staffeln. Maßgebend für die Größe des Abnehmers und die ihm zu stellenden Preise ist der Gesamtumsatz in der betreffenden Konvention.

Wenn in dieser in großen Umrissen geschilderten Form verfahren wird, und der Unterschied zwischen den Preisen für die größten und kleinsten Bezüge ausreichend ist, um dem Großabnehmer einen nutzbringenden Verkauf kleiner und kleinster Mengen zu den hierfür von den Konventionen festgesetzten Staffelpreisen zu gewährleisten, dann wird er kein solches Interesse an einem Druck auf die Preise haben wie bisher. Er wird nicht mehr von Außenseitern kaufen, da er sonst seinen Gesamtumsatz in der betreffenden Konvention schmälern würde! Kurz, es wird zwischen unseren Großabnehmern und den Konventionen ein erträgliches Verhältnis geschaffen zum Besten beider Teile. W.

Verband der österr. Papier-, Zellulose-, Holzstoff- und Pappenindustrie.

Aus der Niederschrift über die zweite ordentliche Vollversammlung am 7. Juni 1921 in Wien im Zentralblatt der Papierindustrie entnehmen wir:

Es waren 28 Firmen mit 203 Stimmen vertreten. Der Vorsitzende, Herr Präsident Generaldirektor Tennenbaum, eröffnete die Sitzung und begrüßte die versammelten Mitglieder, insbesondere die als Gäste erschienenen Vertreter des Verbandes der österr. Pappen-, Handelszellulose- und Handelsholzstoff-Fabriken, und stellte die Beschlußfähigkeit der Versammlung fest.

Herr Direktor Mohrstedt erstattete darauf einen längeren Bericht über die Tätigkeit des Verbandsausschusses seit der gründenden Vollversammlung am 14. April 1920. Nachdem bald darauf über 20 Kärntner Holzschleifereien und Pappenfabriken ihren Beitritt anmeldeten, wurde am 26. Juni 1920 die Sektion „Holzstoff- und Pappenfabrikation“ und der „Landesverband für Kärnten“ konstituiert.

Der Verband mußte darauf dringen, daß er seitens der Regierung als berechtigte Interessenvertretung der Papier-, Zellulose-, Holzstoff- und Pappenindustrie anerkannt wurde. Er konnte Einblick in die amtliche Rohstoff- und Kohlenverteilung erhalten und sah sich veranlaßt, gegen die Auslegung der Beschlagnahmeverordnungen Stellung zu nehmen. Er hat ferner an dem allmählichen Abbau der staatlichen Bewirtschaftung des Papiers und seiner Halbstoffe mitgearbeitet.

Der Verband ist durch seinen Direktor im Papierunterausschuß der Ein-, Aus- und Durchfuhrkommission vertreten, in welcher er gegen die Erhöhung der Papierabgabe mit Erfolg Stellung genommen hat. In allen die Ausfuhr betreffenden Angelegenheiten geht er den Mitgliedern mit Rat und Tat an die Hand. Er hat für auswärtige Firmen die Ausfuhrbewilligungen besorgt.

Wiederholt hat der Verband in der Frage der Kohlenversorgung interveniert. Ebenso hat er in bezug auf Transportbewilligungen, Waggonbeschaffung und in Tarifangelegenheiten oft interveniert.

Anläßlich des Abschlusses von Handelsverträgen wurde seitens der Regierung die Meinung des Verbandes gehört, der insbesondere gegen die Beschränkungen Vorstellungen erhoben hat, die der Ausfuhr nach Deutschland und der Tschechoslowakei auferlegt werden.

Der Verband hat die Initiative ergriffen, um (im Anschlusse an den Hauptverband) einen eigenen Arbeitgeberverband der österr. Papier-, Zellulose-, Holzstoff- und Pappenindustrie zu gründen. In demselben sind auch die Firmen des zweiten wirtschaftlichen Verbandes unserer Industrie, des Verbandes der österr. Pappen-, Handelszellulose- und Handelsholzschliffabriken, vertreten.

Der Präsident drückte Herrn Direktor Mohrstedt für seine außerordentlich erfolg-

Digitized by Google

reiche Tätigkeit im Interesse des Verbandes den Dank der Vollversammlung aus.

Der von Herrn J. Woiczik zur Verlesung gebrachte Revisionsbericht wurde genehmigt und dem Verbandsausschuß für die Geldgebarung des Jahres 1920 Entlastung erteilt.

Bei der folgenden Wahl des Präsidenten wurde Herr Generaldirektor Tennenbaum unter stürmischem Beifall wiedergewählt. Er nahm die Wahl für das Jahr 1921/22 an.

Die in den Landesverbänden vorgenommenen Wahlen wurden wie folgt bestätigt:

Es erschienen als Mitglieder des Verbandsausschusses gewählt:

Für Niederösterreich:
Hermann Salzer, Landesverbands-Obmann,
Zentraldirektor Ing. Emil Linhart, dessen Stellvertreter,
Josef Mahler.
Ersatzmänner: Dr. Hubert Ellissen, Doktor Walter Reinthaller.

Für Oberösterreich, Salzburg und Tirol:
Wilhelm Mahler,
Direktor Hermann Schmiedel,
Ing. Alfred Schuppler.

Für Steiermark:
Vizepräsident Emil Fürth,
Ing. Erwin Kranz,
Moritz Ruhmann.
Ersatzmann: Albert Schweizer.

Für Kärnten:
Louis Merlin, Landesverbandsobmann,
Direktor Max Diamant, dessen Stellvertreter,
Jakob Haßlacher.
Ersatzmann: A. v. Ehrfeld.

Weiter wurde im Sinne der Statuten die Wahl von drei Verbandsausschußmitgliedern aus dem Plenum durch Zuruf vorgenommen, und zwar:
Martin Bunzl,
Direktor Oskar Hock,
Kommerzialrat Julius Singer.

Der Präsident berichtete, daß sich heute die Verbandssektionen neu konstituiert haben.

Die gewählten Sektionsobmänner wurden als Vizepräsidenten des Verbandes von der Vollversammlung bestätigt. Es sind dies die Herren:
Dr. Richard Stepski (Sektion Papierfabrikation),
Ing. Erwin Kranz (Sektion Zellulosefabrikation),
Louis Merlin (Sektion Holzstoff- und Pappenfabrikation).

Weiter wurde über die Wahlen der Sektionsausschüsse berichtet; diese sind zusammengesetzt wie folgt:

Sektionsausschuß Papierfabrikation:
Dr. Richard Stepski, Obmann,
Zentraldirektor Ing. Emil Linhart, Obmannstellvertreter,
Direktor Ing. Max Diamant,
Ing. Erwin Kranz,
Hermann Salzer,
Direktor Hermann Schmiedel.

Sektionsausschuß Zellulosefabrikation:
Ing. Erwin Kranz, Obmann,
Direktor Ing. Max Diamant, Obmannstellvertreter.

Sektionsausschuß Holzstoff- und Pappenfabrikation:
Louis Merlin, Obmann,
Baron v. Gersheim,
Direktor Paul Mohn (Mayr-Melnhof),
Hans v. Scutter.

Als Rechnungsprüfer wurden hierauf gewählt:
Adolf Hamburger,
Johann Woiczik.
Ersatzmann: Hans A. Salzer.

Die für das Jahr 1920 provisorisch eingehobenen Beiträge wurden nachträglich genehmigt und beschlossen, für das Jahr 1921 und 1922 je einen Mitgliedsbeitrag von K 60 für jeden am 1. Juni 1921 beschäftigten Arbeiter und Angestellten einzuheben.

Der Landesverband Steiermark hat einen Antrag folgenden Inhaltes eingebracht:

„Mit Rücksicht auf die Tatsache, daß in Steiermark noch der Verband der Papierindustriellen besteht, ist anzustreben, daß sämtliche Betriebe der Papier-, Zellulose-, Holzstoff- und Pappenindustrie in einer einheitlichen Organisation vereinigt werden. Solange dies nicht der Fall ist, werden die Landesverbände ermächtigt, sämtliche Betriebe der vorgenannten Industriezweige ihres Gebietes zu Sitzungen einzuladen und in erster Linie in Arbeitgeberangelegenheiten zu vertreten."

Dieser Antrag wurde mit wärmster Sympathie begrüßt und zum Beschlusse erhoben.

Digitized by Google

Die Lage der tschechoslowakischen Papierindustrie.

Die Lage des tschechoslowakischen Papiermarktes ist seit Jahresbeginn eine sehr ungünstige. Die Preise sind verlustbringend, und infolgedessen zog es die Mehrzahl der Papierfabriken vor, die Betriebe stillzulegen.

Um im Interesse der Arbeiterschaft auf die Dauer aber doch nicht ganz unbeschäftigt zu sein, beabsichtigen die Papierfabrikanten, die Betriebe wenigstens teilweise wieder aufzunehmen, und zu diesem Zwecke fanden Verhandlungen in Prag und Karlsbad statt, die zu einem einstweiligen Ergebnisse führten und in der Hauptsache zum Zwecke hatten, vorläufig die Preise zu regulieren. Weitere Verhandlungen unter den Papierfabrikanten sind in die Wege geleitet.

Die Wirtschaftliche Vereinigung der Papierindustrie in Prag schreibt hierüber dem „Prager Tageblatt": Die trostlosen Verhältnisse am Papiermarkte gaben Anlaß zu mehrtägigen Beratungen der Papierfabriken, welche in der letzten Zeit in Karlsbad und in Prag stattgefunden haben.

In den Besprechungen ist es gelungen, ein einheitliches Vorgehen der Papierfabriken gegen die ungesunden Erscheinungen des Marktes zu erzielen, und es ist zu hoffen, daß diese Einigung die Stabilisierung und Gesundung des Marktes herbeiführen wird. In den beteiligten Kreisen wird der Plan erwogen, den Papierexport durch eine Exportkanzlei zu regulieren und auch den Inlandverkauf einheitlich durchzuführen. Es erscheint dies um so notwendiger, als der Markt gänzlich desorientiert und die Anfrage zurückhaltend ist, so daß, wenn sich die Verhältnisse nicht bessern, der Papierindustrie eine katastrophale Arbeitslosigkeit droht. Der Markt wird insbesondere durch die Gerüchte über das bevorstehende Sinken der Preise ungünstig beeinflußt. Diese Gerüchte sind unbegründet, da auch bei der größten Absatzkrise die Preise unter die Gestehungskosten, die noch immer bedeutend sind, nicht sinken können.

Interessantes aus dem Rechtsleben.

Volksbegehren und Volksentscheid.

Die Reichsverfassung hat die parlamentarische Vertretung des Volkes in dem Gesetze beschließenden Reichstag nicht für ausreichend erachtet, um dem Volk den genügenden Einfluß unmittelbarer Art auf die Leitung seiner Geschicke zu geben. Deshalb bedient die Reichsverfassung sich zweier in Deutschland bisher nicht geübter Mittel und verankert sie in der Verfassung. Es sind das der Volksentscheid und das Volksbegehren.

Das Volksbegehren ist der Anspruch eines Zehntels der Stimmberechtigten, einen ausgearbeiteten Gesetzentwurf zum Gesetz erhoben zu sehen. Die Regierung muß das Volksbegehren unter Darlegung ihrer Stellungnahme dem Reichstag unterbreiten. Beschließt nun der Reichstag das Gesetz unverändert, so hat das Volksbegehren seine Erfüllung gefunden, und ein Volksentscheid darauf findet nicht mehr statt. Anders, wenn der begehrte Gesetzentwurf im Reichstag nicht unverändert angenommen wurde. Dann soll durch Volksentscheid über den Reichstag hinaus der Gesetzentwurf zur Abstimmung gelangen. Der Reichspräsident hat die verfassungsmäßig zustande gekommenen Gesetze auszufertigen und binnen Monatsfrist im Reichsgesetzblatt zu verkünden. Er hat kein Vetorecht im eigentlichen Sinne, wohl aber gibt ihm unsere Verfassung das Recht, ein vom Reichstag beschlossenes Gesetz vor der Verkündung zum Volksentscheid zu bringen. In gleicher Weise kann ein Zwanzigstel der Stimmberechtigten einen Volksentscheid vor der Verkündung eines Gesetzes verlangen, aber diese Stimmberechtigten müssen sich vorher einer gewissen qualifizierten Minderheit von einem Drittel des Reichstages versichern, damit diese Reichsboten den Antrag auf Aussetzung der Verkündung bei dem Reichspräsidenten stellen. Ein Einspruchsrecht gegen die vom Reichstag beschlossenen Gesetze hat der Reichsrat. Im Falle des Einspruchs durch den Reichsrat muß das Gesetz vom Reichstag nochmals beschlossen werden. Kommt nun auch hierbei keine Uebereinstimmung zwischen Reichstag und Reichsrat zustande, so kann der Reichspräsident binnen 3 Monaten über den Gegenstand der Meinungsverschiedenheit einen Volksentscheid anordnen. Geschieht dies nicht, so dringt der Einspruch gegen das Gesetz durch, und das Gesetz ist nicht zustande gekommen. Die Vormachtstellung des Reichstages kommt aber auch hier wieder zum Ausdruck, indem eine Zweidrittelmehrheit, welche entgegen dem Einspruch des Reichsrats das Gesetz beschlossen hat, den Präsidenten nötigt, binnen 3 Monaten das Gesetz, wie beschlossen, zu ver-

Digitized by Google

künden, oder abermals seinerseits einen Volksentscheid anzuordnen. Bei Verfassungsänderungen, die der Reichstag entgegen dem Einspruch des Reichsrats beschlossen hat, ist dem Reichspräsidenten das selbständige Entscheidungsrecht über die Verkündung genommen, wenn der Reichsrat binnen 2 Wochen von ihm den Volksentscheid verlangt.

Das Gesetz über den Volksentscheid vom 27. Juni 1921 gibt nun die näheren Bestimmungen, in welcher Weise Volksbegehren und Volksentscheid zur Durchführung kommen. Ueber den Haushaltsplan, über Abgabengesetze und Besoldungsordnungen kann nur der Reichspräsident einen Volksentscheid veranlassen. Die Abstimmung beim Volksentscheid ist unmittelbar und geheim. Stimmberechtigt ist jeder Reichstagswahlberechtigte, und jeder Stimmberechtigte hat eine Stimme. Gewählt wird nach Stimmkreisen, die Stimme lautet nur auf ja oder auf nein, was in die Stimmzettel einzutragen ist. Es entscheidet die Mehrheit der abgegebenen gültigen Stimmen, also das Prinzip des Listenwahlsystems ist hier verlassen. Ein Entschluß des Reichstages kann nur dann außer Kraft gesetzt werden, wenn beim Volksentscheid die Mehrheit der Stimmberechtigten sich an der Abstimmung auch beteiligt. Das Abstimmungsergebnis, welches durch den Reichswahlausschuß festgestellt wird, unterliegt der Nachprüfung durch das Wahlprüfungsgericht bei dem Reichstag. Das Abstimmungsergebnis wird vom Reichsminister des Innern nach Abschluß des Prüfungsverfahrens im Reichsanzeiger veröffentlicht. Das Volksbegehren in seiner oben geschilderten zweifachen Form unterliegt einem besonderen Zulassungs- und Eintragungsverfahren. Ist durch Volksentscheid ein Volksbegehren ablehnend beschieden worden, so können Anträge auf erneute Zulassung eines Volksbegehrens erst nach Ablauf eines Jahres gestellt werden. Nach Zulassung des Antrages wird er vom Reichsminister des Innern veröffentlicht, der dabei gleichzeitig Beginn und Ende der Eintragungsfrist festsetzt. Nunmehr müssen sich die mit dem Volksbegehren einverstandenen Personen in Listen eintragen, wodurch dann im ganzen Reich festgestellt werden kann, wieviel Eintragungsberechtigte sich für das Volksbegehren gültig eingetragen haben.

Die praktische Wirksamkeit derartiger Volksbegehren und Volksentscheide darf nicht allzu hoch veranschlagt werden, weil das Verfahren notgedrungen ziemlich schwerfällig ist. Man wird daher nur in den alleräußersten Fällen dazu greifen, es ist aber höchst interessant, schon im voraus auf das erste Auftreten eines solchen juristischen „Pons-Winnecke-Kometen" hinzuweisen.

Dr. Schulze.

Vermehrte Devisenbeschaffung.*

Bis zum 31. August 1921 hat Deutschland an Reparationsleistungen eine Milliarde Goldmark und bis zum 1. Mai 1922 an Devisen weitere 300 Millionen Goldmark zu zahlen. Nach den der deutschen Regierung übermittelten Noten des Garantiekomitees verzichtet dieses zwar vorläufig auf die Erhebung einer 26prozentigen Ausfuhrabgabe, behält sich aber ausdrücklich das Recht vor, die Erhebung einer Ausfuhrabgabe zum Zwecke der Devisenbeschaffung zu verlangen, wenn die anderweitige Beschaffung derselben zum Zwecke der Erfüllung der variablen Leistungen des Zahlungsplans zu Schwierigkeiten führen sollte. Deutschland kann also der Erhebung einer 26prozentigen Ausfuhrabgabe nur dann entgehen, wenn Exportdevisen in ausreichender Menge zufließen.

Dieser Zufluß kann auf die Dauer nur gesichert werden, wenn alle deutschen Ausfuhrkreise, Erzeuger wie Händler, soweit als möglich nach Ueberpariländern in ausländischer Währung verkaufen, und wenn die Ablieferung eines Teiles der durch Verkauf in Auslandswährung beschafften Devisen an die Reichsbank gewährleistet wird.

Die Frage, ob der Preis für Warenlieferungen nach dem Auslande in deutscher oder fremder Währung gefordert werden soll, ist bekanntlich viel und heiß umstritten worden. Besonders der Handel hat geltend gemacht, daß die Forderung der Fakturierung in ausländischer Währung das Exportgeschäft, namentlich nach Uebersee, schwer beeinträchtige, und daß es gänzlich verfehlt sei, eine bestimmte Auslandswährung, z. B. den Dollar, vorzuschreiben, weil der Auslandskunde entweder in Mark oder in der Währung seines eigenen Landes bezahlen will, und es nicht begreift oder es sich nicht gefallen läßt, daß von ihm die Bezahlung für deutsche Waren in einer anderen als seiner eigenen Landeswährung oder in Mark verlangt wird. Es ist ferner darauf hingewiesen worden, daß in Verfolg des Schwankens der deutschen Mark das Risiko der Bezahlung in ausländischer Währung bei kurzfristigen und langfristigen Geschäften sehr verschieden bewertet wird. Bei kurzfristigen Geschäften bietet die Auslandswährung solange keine Schwierigkeit, als die Mark Neigung zum Sinken zeigt, während bei steigender Markvaluta der Unternehmer das ganze Valutarisiko tragen muß, wenn er es durch Kurssicherung nicht abwälzt. Bei langfristigen Geschäften bietet weder die Forderung der Bezahlung in Ausländswährung noch in Mark eine völlige Gewähr dafür, daß keine Verluste eintreten.

* Auf besonderen Wunsch der „Deutschen Außenhandels-Korrespondenz" entnommen.

Digitized by Google

Im allgemeinen hat die Erfahrung gezeigt, daß auf die Dauer derjenige, der bei Lieferungen nach Ueberpariländern eine stabile Auslandsvaluta als Handelsbasis gewählt hat, besser gefahren ist als derjenige, der in Mark geliefert hat und die Schwankungen der Mark mitzumachen gezwungen war. Man mag die Dinge drehen, wie man will, die Fakturierung in ausländischer Währung ist und bleibt das beste Mittel zur Erreichung des jeweils höchst erzielbaren Preises, sichert trotz Schwankungen der Mark die Preisstabilität auf dem Auslandsmarkte und ermöglicht ein dauerndes, einigermaßen gleichmäßiges Geschäft.

Berücksichtigt man, daß Deutschland viermal oder gar achtmal im Jahre Reparationszahlungen zu leisten hat, daß also viermal oder gar achtmal im Jahre die deutsche Mark Schwankungen unterworfen sein kann, so erscheint klar, daß bei Auslandsverkäufen eine stabile Auslandsvaluta solange den Vorzug verdient, als eine stabile Markvaluta nicht zu erreichen ist.

Hinzu kommt, daß wir auch aus politischen Gründen der Entente gegenüber unsere Bereitwilligkeit zur Erfüllung der übernommenen Zahlungsverpflichtungen vor Augen führen und alles tun müssen, um die 26prozentige Ausfuhrabgabe, die nach den Worten des Reichskanzlers ein „roher und brutaler Index" ist, zu vermeiden. Also nicht nur aus wirtschaftlichen, sondern auch aus vaterländischen und politischen Gründen erscheint es dringend erwünscht, daß die deutschen Exportkreise der Fakturierung und Bezahlung in Auslandswährung wieder ihre Aufmerksamkeit zuwenden.

Die Rückkehr vom Verkauf in Auslandswährung zum Verkauf in Mark hatte seinerzeit eine Beschleunigung erfahren, als sich die Reichsbank durch die starken Kursverluste genötigt sah, die Prämien für den Ankauf von nicht akzeptierten Tratten wesentlich zu erhöhen. Heute ist die Verwertung von Devisen wesentlich erleichtert, und die Bedingungen, zu denen Industrie und Handel Devisen, insbesondere Termindevisen, abgeben können, sind gegenüber dem bisherigen Stande weitgehend verbessert worden. Die Reichsbank kauft ausländische akzeptierte Wechsel zum Tageskurse ohne Kursabschlag; die Banken sind im allgemeinen in der Lage, bei Devisenterminverkäufen mit Dreimonatsterminen einen Kursabschlag von etwa ½ Prozent pro Monat zu berechnen; das Reportgeschäft gibt die Möglichkeit, den Gegenwert von im Ausland gehaltenen Devisenbeträgen in Reichsmark zu nutzen; das Devisenleihgeschäft gibt gute Verzinsung. Durch diese Kurssicherungsmöglichkeiten ist eines der wesentlichsten Momente für den Uebergang vom Verkauf in Auslandswährung zum Verkauf in Markwährung hinfällig geworden.

Bei den einzelnen Ausfuhrindustrien liegen heute die Währungsvorschriften entsprechend der Eigenart der Industrien, der ausländischen Abnehmerkreise und der Weltmarktsverhältnisse ganz verschieden. In der chemischen, elektrischen, feinmechanischen, optischen, grobkeramischen und feinkeramischen Industrie z. B. hält man auch heute noch zu erheblichen Teilen an der Bezahlung in ausländischer Währung fest; in der Eisen- und Stahlindustrie überwiegt zurzeit die Bezahlung in Markwährung, während früher die Auslandswährung vorherrschte; in der Maschinenindustrie wird fast ausschließlich in Mark fakturiert und Bezahlung gefordert. Im allgemeinen kann man sagen, daß überall da, wo festgefügte, geschlossene industrielle Fach- und Ausfuhrverbände vorhanden sind, wo der Handel weniger an der Ausfuhr beteiligt ist, und wo die ausländische Marktlage es gestattet, auch heute noch die ausländische Währung vorherrscht, daß aber die Markwährung überall da die Auslandswährung zurückgedrängt hat, wo eine ausländische Konkurrenz in Wettbewerb steht, wo der Handel besonders stark an der Ausfuhr beteiligt ist, wo die deutschen Exporteure untereinander scharf um den Absatz kämpfen, und wo das betreffende Ausland große Summen deutscher Papiermark besitzt. Manche deutsche Lieferfirma würde gern auch heute noch in ausländischer Währung verkaufen, wird aber daran gehindert, weil der ausländische Abnehmer die in seinem Besitz befindliche Markvaluta gern los sein will. Da ungefähr 30 Milliarden deutscher Papiermark sich im Besitze des Auslandes befinden und die Mark ein internationales Spekulationsobjekt geworden ist, so ist klar, daß die deutschen Ausfuhrkreise hinsichtlich der Lieferung und Bezahlung in ausländischer Währung nicht immer völlig freie Hand besitzen.

Hinzu kommt, daß die Währungsvorschriften durch die Lockerung der Außenhandelskontrolle und durch die der Außenhandelsstelle für den Exporthandel zugebilligte Währungsfreiheit stark durchlöchert worden sind. Die Außenhandelsstelle für den Exporthandel ist nämlich berechtigt, nicht nur für Ueberseegeschäfte, sondern auch für Sammelanträge aller Art den ihr angeschlossenen Firmen Ausfuhrbewilligungen auch dann zu erteilen, wenn die von den fachlichen Außenhandelsstellen vorgeschriebene Zahlung in Auslandswährung in Mark umgerechnet wird. Gerade diese Bevorzugung des Handels, die auf Veranlassung des Reichstages in die Wege geleitet worden ist, erweist sich jetzt als eines der Haupthindernisse für die im Interesse der Devisenbeschaffung dringend anzustrebende Rückkehr zum Verkauf in Auslandswährung.

Wenn Deutschland die nötigen Auslandsdevisen für seine Reparationszahlungen dauernd flüssig machen will, wird es daher notwendig sein, daß die deutschen Ausfuhrfirmen sich aus freien Stücken wieder mehr als bisher der Auslandswährung zu wenden.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für die Monate August September durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Abdampfverwertung — Ueberhitzung.

Der Wert der Ueberhitzung ist in motorischer Beziehung unbestritten, und sie findet heute nur in der Unzulänglichkeit der Schmiermaterialien bezw. in der mangelnden Widerstandsfähigkeit unserer Baustoffe gegen höhere Temperaturen ihre Begrenzung.

Für die relativ großen Mengen Dampf, die in der Papier- und Zellstoffindustrie zu Trocken-, Heiz-, Kochzwecken usw. benötigt werden, kommt vom Standpunkt unserer heutigen Wärmewirtschaft aus nur Ab- oder Zwischendampf in Frage, d. h. nur Dampf, der bereits motorische Arbeit geleistet hat, soll hierzu dienen.

Wenn bis zum Augenblicke des erledigten motorischen Effektes die Ueberhitzung durchaus erforderlich ist, so muß sie eine ganz andere Beurteilung nachfolgend da erfahren, wo der Dampf bezw. Abdampf für Trocken- und Heizzwecke Verwendung findet. Nunmehr ist die Ueberhitzung, abgesehen von kleinen Ueberhitzungsresten als Schutz gegen Verluste durch Kondensation bei der Weiterleitung, nicht nur nicht nützlich, sondern direkt nachteilig.

Zwei Momente bedürfen hier der Beachtung, und zwar einerseits die Temperaturgrenze, bis zu welcher ohne Schädigung der organischen Fasern gegangen werden darf, und andererseits kommen die besonderen Eigenschaften des überhitzten Dampfes gegenüber dem Naß- oder Sattdampf in Frage. Was das erstere betrifft, so ist bei organischen Stoffen zu berücksichtigen, daß im trockenen, d. h. nicht benetzten Zustande Temperaturen über 120° C zersetzend, also schädigend wirken und das Papier bezw. die Zellulose in trockenem Zustande, solchen Hitzegraden unterworfen, Eigenschaften annimmt, die man betriebstechnisch mehr oder minder als „verbrannt“ bezeichnet. Qualitativ merkbare Beeinflussung wird in dieser Hinsicht beim Trocknen von Papier und Zellstoff usw. gegen das Ende der Zylinderpartie Tatsache werden, wo das Blatt bereits fühlbar trocken wird. Die einem Sattdampf von etwa 2 Atm. abs. entsprechende Temperatur stellt erfahrungsgemäß die Grenze dar.

Des ferneren ist zu beachten, daß überhitzter Dampf in seinen physikalischen Eigenschaften den Gasen bereits nahesteht, indem er nur ein ganz beträchtlich vermindertes Wärmeabgabevermögen besitzt, und die so reduzierte Wärmetransmission tritt bei Trocknungs- und Heizungsvorgängen stark hemmend in die Erscheinung. Was vorher in der Kraftmaschine nützlich und notwendig war, nämlich die Ueberhitzung, wird jetzt ins Gegenteil gewendet. Man muß sich vor Augen halten, daß z. B. bei 12 Atm. Eintrittsspannung und 300° Dampftemperatur bei einer Einzylinder-Auspuffmaschine bei 2 Atm. Gegendruck der Entnahme- bezw. Abdampf immer noch eine Temperatur von etwa 162° C besitzt. Eine Ueberhitzung von etwa 40° ist also noch immer vorhanden. Bei einer Verwendung von Turbinenabdampf ist sie noch höher.

Gelegentlich der Münchener Tagung wurde in der Diskussion über Wärmewirtschaft auch dieses Kapitel berührt, und einer der Referenten empfahl die Mischung von überhitztem Abdampf mit Sattdampf. Dieser Vorschlag kann nicht befriedigen, da das Herabsetzen der Temperatur relativ große Mengen Zusatznaßdampf erfordert und auch der Naßdampf vor seiner Verwendung zur Mischung in vielen Fällen keine motorische Arbeit wird geleistet haben. Damit wäre der zweifellos richtigen Anforderung nicht entsprochen, zu Heiz-, Trocken- und Kochzwecken nur Dampf zu verwenden, der bereits motorische Energie abgegeben hat. Was geschieht dann mit dem übrigen noch überhitzten Abdampf?

Dem tatsächlich bestehenden Uebelstande muß anders gesteuert werden. Man hat bereits vor Jahren versucht, dem Abdampf zwischen der Dampfentnahme- und Dampfverbrauchsstelle Gelegenheit zu geben, in einem besonderen Behälter an einer entsprechend groß bemessenen Berührungsfläche Wasser aufzunehmen und sich zu sättigen. Den gleichen Weg, jedoch in etwas geänderter Form, weist neuerdings eine Einrichtung unter der Bezeichnung „Dampfumformer“, woselbst durch Einspritzen von Wasser ebenfalls eine volle Sättigung des Dampfes angestrebt wird. Alle diese Einrichtungen zeigen das Bestreben, die für Heiz- und Trockenzwecke ungünstige Ueberhitzung zu beseitigen. Ob der angestrebte Zweck voll erreicht wird, sei dahingestellt. Dabei darf nicht übersehen werden, daß ein ausgesprochener Sattdampf sehr zur Wasserabgabe neigt und bei nicht ganz sorgfältiger Entwässerung der Leitungen „Wasserschläge“ als die gefürchtete Beigabe verbleiben. Diese Gefahr steigt mit zunehmender Länge der Leitungen oder sinkender Außentemperatur.

Man wird eventuell einwenden, daß sich

Digitized by Google

im Trockenzylinder zwischen dem Kondensat und dem eintretenden überhitzten Neudampf ein ähnlicher Vorgang, wie er durch die vorgenannte Einrichtung angestrebt wird, von selbst abspielt. Dies trifft zu; erfahrungsgemäß aber nur in einem sehr beschränkten Maße, da sowohl die Berührungsfläche zwischen Wasser und Dampf stark wechselt, als auch die Zeit für die volle Sättigung meistens zu kurz ist.

Beim Heizen der Trockenzylinder der Papiermaschine mit Heißdampf spielt sich je nach Maßgabe der Ueberhitzung der Vorgang so ab, daß beim Beginn der Erzeugung infolge der verminderten Wärmetransmission es zunächst beim Ingangsetzen der Papiermaschine viel länger dauert, bis die Zylinder genügend warm sind, als es bei Sattdampfverwendung der Fall wäre. Ist die Papiermaschine in vollem Betrieb und das Papier bereits über die Zylinder gegangen, so wird sich, wenn die Maschinenbedienung nicht außerordentliche Sorgfalt walten läßt, die Trocknung meistens in Extremen bewegen, da infolge des verlangsamten Wärmeabflusses vom überhitzten Dampf über die Zylinderwandung zum Papier die Wirkung eines Dampfmehrzusatzes immer nur verzögert in Erscheinung tritt. Eine qualitative Schädigung des Fabrikates und eine weniger wirtschaftliche Ausnutzung des Abdampfes ist die Folge.

Bekanntlich läßt auch der beste Kondenstopf bei jedem Schwimmerspiel eine gewisse Dampfmenge mit dem Kondensat entweichen, bei Verwendung überhitzten Dampfes wird dabei der Wärmeverlust durch die höhere Dampftemperatur naturgemäß größer.

Da oder dort hat man vielleicht bei Umbauten, d. h. bei Uebergang von Sattdampf, der eventuell vorher Frischdampf war, zur einzig richtigen Abdampfverwendung unerfreuliche Wahrnehmungen vorbezeichneter Art machen müssen. Wenn daher Schwierigkeiten in der Führung des Trockenprozesses auftreten, wie z. B., daß nach anfänglicher Satt-Frischdampf- und späterer Abdampfverwendung der Dampf nicht recht ausreichen will, die Trockenpartie ohne sichtlichen Grund zu knapp bemessen erscheint, oder es schwierig ist, eine gleichmäßige Trocknung zu halten, so empfiehlt es sich, die Dampftemperaturen vor Eintritt in die Zylinderpartie festzustellen. Häufig wird das Uebel hier gefunden werden können. Darum Vorsicht bei der Verwendung von Abdampf, bezw. Achtung auf die Dampftemperaturen!

W.

Aus der Praxis des Papierfärbens.

Die in Nr. 25, S. 2018, im Artikel „Papierfärberei-Technik" beschriebenen Versuche bestätigen die wohl allgemeine Annahme, daß eine noch unbehaftete Papierfaser aufnahmefähiger für einen Farbstoff ist als eine schon mit Leimniederschlag beladene.

In vielen Fällen, z. B. bei stark zu färbenden Briefumschlagpapieren, die aber zugleich auch fest geleimt sein sollen, wird man unter Umständen im Zweifel sein, welchem Verfahren man den Vorzug geben soll, d. h. zuerst Farbe oder zuerst Leimung zuzusetzen. Die Sorge um eine gute Leimung läßt oft andere Fragen zurückstellen, und es erscheint daher praktischer, Farbstoffe, die sich schwer fixieren lassen und stark gefärbte Abwässer ergeben, daher zugleich teurer zu stehen kommen, ganz wegzulassen. Die Auswahl an Farbstoffen, die nicht bluten, ist ja recht groß in allen Nüancen, und ich habe in meiner Praxis gefunden, daß bei farbig ablaufenden Abwässern oft in der Zusammenstellung der Farben gesündigt wird, d. h. es werden zuviel Farben zugesetzt, die sich gegeneinander aufheben und die Faser unnütz beladen und natürlich die Farbkosten stark erhöhen und die Abwässer färben.

Es kann sich hier nur um tiefe oder um satte Töne handeln. Tief und satt ist ein Unterschied. Satte Töne sind zumeist reine Farben, nur mit einer oder zwei Farben zu erzielen in starker Mengenwirkung, und daher geben diese hauptsächlich farbige Abwässer, gegen die nur durch starke Beizung und Färbung vor dem Leimen vorgegangen werden kann. Tiefe Töne werden häufig mit satten verwechselt. Diese sind es, bei denen oft Farbe unnütz verschwendet und die Abwässer gefärbt werden. Mancher Papierfärber sucht oft die Tiefe des Tones dort durch Massenwirkung zu erreichen, wo sie bequem durch geschickte Abtrübung zu erreichen ist. Bekanntlich sind die Farben, wie sich aus dem Farbenspektrum, ja jedem Regenbogen ergibt, das Resultat der Zerlegung des weißen bezw. farblosen Sonnenlichtes. Daher kann durch Zusammensetzung der Spektralfarben wiederum Weiß erzielt werden. Da unsere technischen Farben aber nicht genügend rein im Farbton sind, verwandelt

Digitized by Google

sich das Weiß in Grau. Beispiele sind der Farbenkreisel und das Zeitungsdruck, bei dem das Gelb des Holzstoffes mit dem Violett der Nüancierungsfarbe einen leichten Grauton ergibt. Hieraus folgt, daß durch die Mischung der technisch zu Gebote stehenden Farben je nach der Reinheit, ferner aber auch je nach der Intensität oder der verwendeten Menge graue bis schwarze Töne entstehen werden. Man kann daher sagen: Weiß ist ein sehr helles Schwarz, oder Schwarz ist ein sehr intensives Weiß.

Der extremste Fall, ein tiefes Schwarz, ist leicht und verhältnismäßig billig durch alleinige Anwendung von etwa je 1—1½% der beiden komplementären Mischtöne Braun oder Orange mit Violett oder Grün zu erzielen, je nach der gewünschten Schwarznüance. Sofern nicht eine gewisse Lichtechtheit verlangt wird, ist Erdzusatz vom Uebel, da die Faser unnütz mit röschen Erdpartikeln belastet wird, die ein festes Haften der Farbstoffe an der Papierfaser erschweren und dieselben auf dem Maschinensieb mit fortreißen. Etwas anderes ist es mit dem spezifisch sehr leichten Rußschwarz, das in der Farbersparnis beim Schwarzfärben erhebliche Dienste leistet und auch lichtecht ist. Aber abgesehen von diesen extremsten Fällen, ist die Tontiefe am schnellsten zu erreichen durch Mischung an sich zusammengesetzter Farben, also braun, violett, grün, orange. Man geht auf diese Weise einem sinnlosen Herumprobieren aus dem Wege und direkt auf das Ziel los. Hat man die Grundtiefe dadurch sehr bald erreicht, eventuell unter Berücksichtigung der nachträglichen Vertiefung durch feinste Satinage, dann ist das Abtönen durch reine Töne, gelb, rot und blau (Primärfarben), leicht ausgeführt, und es ist mitunter sehr interessant zu beobachten, wie alsdann durch Zusetzen dieser letzten Nüancierungsfarben die Tontiefe verstärkt wird, selbst bei Anwendung an sich hellwirkender Farben, wie Gelb (Metanilgelb), Blau (Viktoriablau) und Rot (Fuchsin), weshalb beim Grundfärben hierauf zur Vermeidung von Ueberfärbungen Rücksicht zu nehmen ist. Dr. G. Schumann.

Exkursion der papiertechnischen Abteilung des Friedrichs-Polytechnikums in Cöthen, Handels- und Gewerbehochschule.

Am 28. und 29. Juni fand unter Leitung der Herren Professoren Dr. von Possanner und Ing. Speidel eine Exkursion der papiertechnischen Abteilung statt.

Am 28. Juni, nachmittags, wurde die Papier- und Zellulosefabrik von Mahla & Graeser in Remse a. d. Mulde besichtigt. Das Unternehmen gehört zu jenen, die schon seit mehr als 200 Jahren der Papiermacherkunst dienen, alle ihre Wandlungen mit durchlebten und an ihrer Vervollkommnung eifrig mitarbeiteten. Die älteste bisher auffindbare Urkunde, die Papierfabrik betreffend, zeigt das Datum 27. 8. 1728; es ergibt sich aber aus ihr, daß die damalige Papiermühle bereits vorher betrieben wurde. 1839 ging sie durch Kauf in den Besitz des Herrn Louis August Mahla über und ist seitdem stets im Mitbesitz der Familie Mahla geblieben. Als Firma Mahla & Graeser besteht das Unternehmen seit 1839, als Herr Gustav Richard Graeser nach dem Rücktritt des vorherigen Mitinhabers, Herrn Grau, Teilhaber wurde. 1867 überließ Herr August Mahla seine Teilhaberschaft seinem Sohne Emil, der sie bis zu seinem Tode (1912) innebehielt, und die erst dann dessen Sohn Hermann zufiel, der sie heute noch besitzt. Herr Graeser trat 1888 seinen Platz an seine beiden Schwiegersöhne, die heutigen Mitinhaber Herrn Kommerzienrat Theyson und Herrn Kommerzienrat Strauß ab.

In unermüdlichem Schaffen haben die jeweiligen Besitzer trotz oft reichlichster Schwierigkeiten das Werk zu der Blüte gebracht, in der es heute als ansehnlicher Großbetrieb dasteht. Es arbeitet jetzt mit einer Dampf- und Wasserkraft von etwa 2500 PS, mit 4 Langsiebmaschinen von 1,50 bis 3.10 m Breite, beschäftigt etwa 500 Arbeiter und Beamte und fertigt bei einer Jahresproduktion von rund 10 Millionen kg Werk-, Illustrations-, Noten-, holzfreie Druck-, Normal-, Konzept- und Löschpapiere. In der 1881 von Herrn Graeser erbauten und erst 1888 in den Besitz der Firma Mahla & Graeser übergegangenen Zellulosefabrik werden mit 4 Kochern nach Mitscherlichverfahren jährlich 2,5 Millionen lufttr. Zellulose für eigenen Bedarf erzeugt.

Die Besichtigung des Werkes, die unter persönlicher, liebenswürdigster Führung des Herrn Mahla stattfand, vermittelte den Besuchern eine große Zahl von lehrreichen Anschauungen und Anregungen, die für die jungen Papiermacher außerordentlich wertvoll sind. Am Schlusse der Besichtigung bewirteten die Herren Mahla und Kommerzienrat Strauß in liebenswürdiger Gastfreundschaft die jungen Papiermacher mit Kaffee und ausgezeichnetem Vollbier und blieben noch bis zum Abgang des Zuges in anregender Unterhaltung mit den Exkursionsteilnehmern beisammen.

Abends wurde die Weiterfahrt nach Penig angetreten, um dort am folgenden Tage die Patentpapierfabrik zu Penig zu besichtigen. Schon am Bahnhof in Penig wurde die Exkursion in liebenswürdiger Weise von Herren des Unternehmens empfangen und mit größter Gastfreundschaft in gastlichen Quartieren vom Unternehmen untergebracht. Ein gemeinsamer Bierabend vereinigte die Herren Direktoren und Beamten des Unternehmens mit den Exkursionsteilnehmern. Herr Generaldirektor Kommerzienrat Schinkel begrüßte die Exkursion im Namen

Digitized by Google

des Unternehmens mit herzlichen Worten, auf die Herr Professor Dr. von Possanner erwiderte, indem er auf die Bedeutung der Papierfabrik Penig hinwies und sowohl dem Unternehmen als auch den Herren Direktoren und Beamten den herzlichsten Dank für die überaus freundliche Aufnahme zum Ausdruck brachte. Im Laufe des Abends nahmen die jungen Papiermacher auch Gelegenheit, ihre vielfachen geselligen Talente zu zeigen, so daß der Abend in angeregtester Stimmung verlief.

Am folgenden Morgen fand die Besichtigung des Hauptwerkes in Penig unter Führung des Herrn Direktors Schinkel jun. und verschiedener Herren Beamten statt. Der Rundgang wurde eröffnet mit einer Besichtigung des Kesselhauses, in dem 5 Kessel mit 1800 qm Heizfläche die nötige Dampferzeugung besorgen. Die Kesselanlage ist mit automatischer Kohlenbeschickung, mit Wanderrosten und Unterwindgebläse ausgestattet. Durch den Rauchgasprüfer „Ados" und Wassermesser ist eine genaue Kontrolle gewährleistet, die es gestattet, eine tägliche Feuerungsbilanz aufzustellen.

Im Maschinenhaus erzeugt eine Zwillingskolbenmaschine mit Zwischendampfentnahme und angekuppeltem Generator die nötige Betriebskraft mit einem Maximum von 2000 PS. Nebst einer Wasserkraft von 800 PS versorgt diese Kraftzentrale den ganzen Betrieb.

Lumpenverarbeitung: In vier großen Kochern werden die in der räumlich abgelegenen Sortieranstalt (dem sogenannten Lumpenschloß) aufbereiteten Lumpen gekocht; sie gelangen durch eine Schüttgosse direkt in die Halbzeuganlage. Die Halbzeugholländer sind mit Waschtrommel und Waschscheibe versehen. Das Halbzeug wird in modernen, großen, ausgekachelten Bleichholländern, die mit Stofftreibern versehen sind, gebleicht. Von hier wird der Stoff in Ansätzkästen abgelcert, von wo er nach Bedarf den Ganzzeugholländern zugeführt wird.

Ganzzeug: Für jede Papiermaschine ist eine stattliche Anzahl Holländer vorhanden, die den Bedarf der Maschine sehr reichlich deckt. Diese Holländer sind in Beton ausgeführt und zeigen bei ziemlich dickem Eintrag eine hohe Stoffgeschwindigkeit, so daß eine gute Ausnutzung der Holländeranlage gewährleistet wird. Eine große Anzahl von Kollergängen besorgt die Aufbereitung von Surrogaten und die Verarbeitung von Papierabfällen.

Papiermaschinen: Der Antrieb der Papiermaschinen erfolgt einerseits durch die zentrale Haupttransmission. Außerdem besitzt aber jede Papiermaschine ihre eigene Dampfmaschine. Die Vielseitigkeit der erzeugten Fabrikate bedingt eine Spezialisierung der Papiermaschinen bezüglich Breite, Arbeitsgeschwindigkeit, Sieblänge und Größe der Trockenpartie, wodurch die günstigsten Arbeitsbedingungen für jede Papiersorte erzielt werden können.

Kalander: Entsprechend den verschiedenartigen Qualitäten ist die Satinage der Papiere unterschiedlich. Gewöhnliche Sorten werden auf der Maschine gefeuchtet und einmal geglättet; bessere Sorten erhalten besondere Feuchtung und mehrfache Satinage, entweder auf dem Rollen- oder Bogenkalander.

Ausrüstung: Die mannigfaltige Fabrikation bedingt große Vielseitigkeit in der Ausrüstung. Besonders interessant war die Arbeit der Prägekalander, bei denen Leinenprägung durch Leinwand oder durch Prägung in Bogen (Handleinenpressung), oder bei den Rollenkalandern mittels gravierter Stahlwalzen gearbeitet wird. Auf besonderen Kalandern konnte die Prägung von Wasserlinien, künstlichen Wasserzeichen, Alligator, Moiré-Dessaints usw. betrachtet werden. Das Schneiden der Wasserzeichenpapiere erfolgt auf selbstkonstruierten Wasserzeichenschneidmaschinen, die sich bei großer Produktion durch sehr präzisen, scharfen Schnitt auszeichnen. Für die Sortierung, Verpackung und das Aufstapeln der vielen Lagersorten stehen ausgedehnte Räume mit Fahrstühlen usw. zur Verfügung. Sowohl diese Räume als auch die ganze Fabrik fallen besonders durch die große Helligkeit und die peinlichste Sauberkeit angenehm ins Auge.

Zahlreiche Wohlfahrtseinrichtungen stehen den Angestellten des Unternehmens zur Verfügung. Für Männer und Frauen sind getrennte, große Räume mit Wärmeöfen usw. vorhanden. In der Fabrikkantine erfolgt der Ausschank von Bier, während Limonade und Kaffee in gesonderten Anlagen selbst hergestellt und billigst verkauft werden. Bäder und Duschen sorgen für körperliche Reinlichkeit und Hygiene, und eine große Bibliothek für geistige Erholung und Fortbildung.

Abgesehen von den vielen Anregungen und wertvollen Eindrücken, die die Besucher des Werkes hatten, machte besonders auch der moderne und großzügige Geist, der im Unternehmen herrscht, den tiefsten Eindruck. Besonders erfreulich war unter den heutigen Verhältnissen die Wahrnehmung des freundschaftlichen und vertrauensvollen Zusammenarbeitens aller Arbeiter und Angestellten des Werkes.

Nach der Besichtigung fand ein gemeinsamer Spaziergang auf den herrlichen Waldwegen des Muldetales zu der Höllmühle statt, wo ein idyllisch gelegener kleiner Waldsee die Wasserversorgung der Papierfabrik speist. Ein gemeinsames Mittagessen, zu dem die Werksleitung geladen hatte, vereinigte noch die Herren von der Papierfabrik Penig mit den Exkursionsteilnehmern. Bei einem guten Tropfen und in anregender Unterhaltung verliefen noch die letzten Stunden bis zur Abfahrt des Zuges, der die Exkursion wieder nach Cöthen zurückführte.

Es sei auch an dieser Stelle der Patentpapierfabrik Penig und der Papier- und Zellulosefabrik Mahla & Graeser, Remse, der herzlichste Dank dafür ausgesprochen, daß sie nicht nur eine weitgehende Besichtigung ihrer Betriebe gestattet, sondern auch noch durch ihre persönliche Liebenswürdigkeit und weitgehende Gastfreundschaft die Exkursion so schön gestaltet haben.

Cöthen/Anhalt, den 11. Juli 1921.

Der Vorstand der papiertechnischen Abteilung Cöthen.

Dr. v. Possanner.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zum Leimen und Tränken von Papier und Papierwaren.

H. Th. Böhme A.-G. in Chemnitz i. Sa.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 331 742 (vom 16. Mai 1918 ab).

Die Erfindung bezweckt die Papierleimung im Holländer 1. mit Rohmontanwachs und Sulfitablauge, 2. mit Kumaronharz und Sulfitablauge, 3. die Herstellung wasserfester Papiere und Papierwaren.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zum Leimen und Tränken von Papier und Papierwaren, gekennzeichnet durch die Verwendung von Sulfitzellstoffablauge einerseits und Emulsionen von Kumaronharz-Tierleim oder Kumaronharz-Rohmontanwachs oder Rohmontanwachs oder Rohmontanwachskolloid anderseits.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwecks Unterstützung der fällenden Wirkung der Sulfitzellstofflauge wasserlösliche Salze oder Säuren mitverwendet werden.

3. Verfahren nach Patentanspruch 1, insbesondere bei Behandlung fertiger Papiere und Papierwaren, dadurch gekennzeichnet, daß die Waren zuerst mit der evtl. angesäuerten Sulfitzellstofflauge und dann mit den Emulsionen behandelt werden.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 8 l, 1. L. 49 387. **Heinrich Gottfried Langen,** München-Gladbach, Hindenburgstraße 119. Verfahren zur Herstellung biegsamer, wasserfester Platten aus Zellstoffmaterial und organischen Bindemitteln unter eventuellem Zusatz von Füllstoffen u. dgl. 1. 12. 19.

Klasse 12o, 5. R. 46 616. **Dr. Erik Ludvig Rinman,** Djursholm b. Stockholm; Vertr.: Dipl.-Ing. J. Tenenbaum und Dipl.-Ing. Dr. Heimann, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur trockenen Destillation eingedampfter Ablaugen der Zellulosefabrikation und ähnlicher Ablaugen. 5. 10. 18. Schweden 8. 11. 17.

Klasse 55a, 1. H. 84 789. **David Christoffer Haarbye,** Skien, Norw.; Vertr.: O. Nennewitz, Pat.-Anw., Chemnitz. Schleifstein aus Kunststeinmasse mit innerer Eisenverstärkung für Holzschleifer zur Herstellung von Holzschliff. 23. 3. 21. Norwegen 26. 4. 19.

Klasse 55a, 1. B. 97 477. **Julius Blank,** Dresden, Nürnbergerstr. 13. Reglervorrichtung für Reibungs-Holzschleifer zur Herstellung von Holzschliff. 24. 12. 20.

Klasse 55a, 1. B. 97 568. **Julius Blank,** Dresden, Nürnbergerstr. 13. Reglervorrichtung für Reibungs-Holzschleifer zur Herstellung von Holzschliff. 24. 12. 20.

Briefkasten.

Frage Nr. 2786. **Stoffabsetzkasten für Holzstoff.** Welche Erfahrungen hat man mit Stoffabsetzkasten gemacht für weißen und braunen Holzstoff? Haben sich diese Absetzkasten bewährt? Wie lange läßt sich der Stoff darin aufbewahren, ohne an Qualität einzubüßen? Welches sind die Nachteile dieser Kasten; wie verhält sich der abgesetzte Stoff in Qualität gegenüber jenem auf Zylindermaschinen abgenommenen? Für ausführliche Aussprache wäre Fragesteller sehr dankbar.

Bem. d. Schriftleitung. Prof. Kirchner bespricht in seinem Buche „Die Holzschleiferei oder Holzstoff-Fabrikation" (2. Auflage von E. Kirchner, Das Papier, Teil III A Holzschliff) auf S. 219—224 das Aufbewahren von feuchtem Holzschliff (braun und weiß) in Gruben und Kästen.

Frage Nr. 2787. **Asche von geleimtem Papier — Harzflecken im Papier.** Welches ist die Ursache, daß geleimtes Papier schwarze Asche ergibt, wogegen die gleiche Sorte ungeleimtes Papier weiße Asche hat? Verwendet wurde zur Leimung reines Harz. Aus welchen Ursachen entstehen im Papier Harzflecken?

Frage Nr. 2788. **Pappentrockenanlage.** Ich beabsichtige eine kleine Pappentrocknerei zu bauen und bitte die Herren Kollegen um Auskunft, welches die beste und billigste Trocknerei für graue Pappen ist bei einer Produktion von 6—7 Zentnern etwa alle zwei Tage im Format 78×105, durchschnittlich 35 Stück auf 25 kg. Wie groß muß die Trockeneinrichtung sein? Holz und Torf kann ich noch verhältnismäßig billig bekommen; oder welche Feuerung ist die beste und billigste? Meine bisherige Trockenkammer faßte nur eine Reihe Pappen in der Höhe und wurde mit Kokskörben geheizt.

Frage Nr. 2789. **Sichwerfen von Pappen.** Bei fertig satinierten Hartpappen, die aus Skripturen hergestellt sind, haben wir mit dem Umstande zu kämpfen, daß die einzelnen Bogen, wenn deren Oberfläche mit der Luft kurze Zeit in Berührung kommt, sich werfen. Im Stapel liegen die Pappen vollständig flach. Der Stoff wird gut ausgekollert und bei dickem Eintrag eine Stunde mit nicht ganz gesenkter Holländerwalze und stumpfen Messern gemahlen. Was ist die Ursache des Sichwerfens? C.

Schälspäne.

Antwort auf Frage Nr. 2777 in Nr. 24, S. 1947.
(Siehe auch Nr. 27, S. 2188.)

Die Schälspäne in den Holzschleifereien können auf zwei verschiedene Arten Verwendung finden. Nach der ersteren werden sie in sogenannten Spanschleifern zu Holzstoff minderer Qualität verschliffen, es ist dies ein meist einpressiger Apparat. Zu ordinäreren Packpapieren eignet sich dieser Stoff sehr gut, denn er ist ziemlich langfaserig, aber enthält auch viele Unreinheiten. Der Spanschleifer sollte mehr Verbreitung finden als bisher, zumal sein Kraftbedarf mäßig ist. Eine weitere Verwendung finden die Schälspäne als Feuerungsmaterial. Die Beimischung des sperrigen Spänematerials zu Steinkohlen- oder Braunkohlenstaub bewirkt ein vermehrtes Hohlliegen der Staubkohle und mithin ein besseres Verbrennen derselben. W. E.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg. Das Bezugsrecht auf die ℳ 24 Mill. Verdoppelungsaktien ist bis einschl. 10. August geltend zu machen. Auf jede alte Aktie entfällt eine neue zu 100% bei zunächst 50% Einzahlung.

Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik. Die Produktion wurde, wie die Verwaltung im Prospekt über die Zulassung von ℳ 1,2 Mill. jungen Aktien mitteilt, im laufenden Geschäftsjahre glatt abgesetzt. Wenn auch der Auftragsbestand zurzeit ein sehr geringer ist, so dürfte das zu erwartende Ergebnis hinter dem vorjährigen nicht zurückstehen (i. V. 15% Dividende). (B. B.)

Die außerordentliche Generalversammlung der **Simonius'schen Cellulosefabriken A.-G.** beschloß die Ausgabe von ℳ 3 Mill. neuen, für 1921 gewinnberechtigten Aktien unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre. Die Aktien werden an ein Konsortium unter Führung der Süddeutschen Discontogesellschaft zu 110% begeben behufs Verwendung zu einer Beteiligung an einer befreundeten Gesellschaft. (Es handelt sich um die Natronzellstoff- und Papierfabriken A.-G., Berlin.) (Fftr. Ztg.)

Die Vertriebsgesellschaft der Natron-, Zellstoff- und Papierfabriken, die **Papier-Handels-A.-G. in Berlin,** weist für 1920 einen Reingewinn von ℳ 116 627 aus (i. V. ℳ 194 512 Verlust). Daraus werden 5% Dividende auf ℳ 2,22 Mill. Kapital verteilt (i. V. 0 bei ℳ 2,46 Mill. Kapital). Effektenbeteiligungen stehen mit ℳ 17,1 (0) Mill. zu Buch, Debitoren mit ℳ 1,14 (5,53) Mill. gegenüber Kreditoren mit ℳ 15,56 (2,95) Mill.

Kronstädter Papierstoff-Fabriks-A.-G.
1. September 1919 bis 31. August 1920.

Wenngleich die in dem vorjährigen Berichte angeführten Schwierigkeiten auch in dieser Betriebsperiode noch immer zum großen Teile fortbestanden und die Ausnützung unserer Betriebe wesentlich beeinträchtigten, so konnten wir dank der seinerzeit noch günstigen Eindeckung unseres Holzbedarfes und der vorteilhaften Verwertungsmöglichkeit unserer Produkte diesmal das seit dem Bestande unseres Unternehmens höchste Betriebsergebnis erzielen.

Gemäß der per 31. August 1920 aufgestellten Bilanz über das einunddreißigste Geschäftsjahr unseres Unternehmens beträgt der Gewinn nach Berücksichtigung von K 3 368 934 für Abschreibungen in unseren beiden Fabriken Zernest und Turócszentmárton und nach weiteren Rückstellungen für Wohlfahrtseinrichtungen für die Angestellten und Arbeiter K 14 212 859. Bezüglich der Verwendung des obigen Gewinnes kommen zunächst 5% Zinsen des Aktienkapitals von K 9 000 000, somit K 450 000 zur Verteilung. Von dem Restbetrage von K 13 762 859 entfallen 10% mit K 1 376 286 als Tantieme an die Mitglieder unserer Direktion. Es verbleiben zuzüglich des Gewinnvortrages vom Vorjahre von K 56 701 K 12 443 274. Wir beantragen, von dieser Summe weitere K 90 (zuzüglich K 10, insgesamt somit K 100) per Aktie, daher K 4 050 000 als Dividende für das Jahr 1919/20 an die Aktionäre zu verteilen, und von den sodann verbleibenden K 8 393 274 zur Errichtung eines zur freien Verfügung der Generalversammlung stehenden Spezialreservefonds K 1 000 000, zur Errichtung eines Erneuerungsfonds unserer im Laufe der Kriegsjahre mangelhaft gewordenen Turócszentmártoner technischen Einrichtungen K 2 000 000, für einen Fonds zum Bau von Beamten- und Arbeiterwohnhäusern in Turócszentmárton K 2 000 000, als Kriegssteuerreserve in Turócszentmárton K 1 500 000, als Kriegssteuerreserve in Zernest K 1 000 000 und schließlich für Kriegswohltätigkeits- und sonstige Zwecke K 350 000, zus. K 7 850 000 zu verwenden und den Restbetrag von K 543 274 auf neue Rechnung vorzutragen.

Mit Bezug auf die Aussichten über die weitere Gestaltung unseres Geschäftes im laufenden Jahre bemerken wir, daß die noch in den ersten Monaten dieser Periode bestandene lebhafte Nachfrage für unsere Produkte infolge der in der letzten Zeit in allen Industriestaaten zum Ausdruck gekommenen wirtschaftlichen Depression eine merkliche Abschwächung erfahren hat. Angesichts dieser nachteiligen Erscheinung, deren Dauer sich nicht bestimmen läßt, sind wir darauf bedacht, den sich hierdurch ergebenden Absatzschwierigkeiten bis zum Wiedereintritt günstigerer Marktverhältnisse durch geeignete Maßnahmen in unseren Betrieben entgegenzuwirken. Immerhin glauben wir der Erwartung Ausdruck geben zu dürfen, daß auch das laufende Jahr mit einem befriedigenden Ergebnis abschließen wird.

Die Verteuerung der für unsere Betriebe erforderlichen Roh- und Hilfsmaterialien, die Erhöhung der Löhne und Gehälter, ferner die Ausnützung unserer bestehenden sowie die Erwerbung neuer Waldgebiete erfordern unausgesetzt die Inanspruchnahme bedeutender Kapitalien, welche eine weitere Erhöhung unseres Aktienkapitals notwendig erscheinen lassen. Wir stellen daher den Antrag, die Erhöhung unseres Aktienkapitals durch Ausgabe von 30 000 Stück neuer Aktien à Nominale K 200 mit K 6 000 000 vorzunehmen, indem wir ersuchen, uns die Ermächtigung zur Durchführung dieser Neuemission zu erteilen und uns die Wahl des Zeitpunktes zum Vollzug derselben, ebenso zur seinerzeitigen Festsetzung des Emissionskurses der neuen Aktien zu überlassen.

Gemäß den Bestimmungen des Friedensvertrages und der in Rumänien in Geltung stehenden Verfügungen fanden wir uns bestimmt, die Zernester Fabrik bezw. Vertretung in Brassó protokollieren zu lassen. In Anbetracht des Umstandes, daß unsere beiden Fabriken sich einerseits in Rumänien und anderseits in der Tschechoslowakei befinden, sehen wir uns veranlaßt, der Nationalisierung dieser beiden Unternehmungen gemäß den in den genannten Staaten bestehenden gesetzlichen Vorschriften gerecht zu werden.

Das Pensionsinstitut unserer Beamten, Werkführer und Diener verfügte per 31. August 1920 über ein Vermögen von K 2 464 382, für dessen fruchtbringende Anlegung wir Sorge tragen.

Digitized by Google

Nettingsdorfer Papierfabrik Aktiengesellschaft. Die 23. ordentliche Generalversammlung findet am Mittwoch, den 27. ds. Mts., in Linz statt. Auf der Tagesordnung befindet sich u. a. der Antrag auf Erhöhung des Gesellschaftskapitals.

Buntpapierfabrik A.-G., Aschaffenburg. Die zur Ausgabe gelangenden ℳ 3½ Mill. jungen Aktien werden den alten Aktionären im Verhältnis von 1 : 1 zum Parikurse zur Verfügung gestellt werden. Ueber den Geschäftsgang verlautet, daß namentlich der Auslandsabsatz nachgelassen hat, da er durch die in zahlreichen ausländischen Abnehmerstaaten eingeführten Zollmaßnahmen stark erschwert oder ganz unmöglich gemacht wird. (Siehe Nr. 27, S. 3182.)

Die **Deutschlandsberger Papierfabriks-A.-G.** in **Prag** wird demnächst an die Erhöhung des Aktienkapitals auf K 4,5 Mill. schreiten. Für das jetzige Geschäftsjahr wird das Unternehmen die Dividende auf 10 v. H. erhöhen. (Prag. Tagbl.)

Generalversammlungen.

Bremer Papier- und Wellpappenfabrik Aktiengesellschaft. Außerordentliche Generalversammlung am Montag, den 25. Juli 1921, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaale der Bremer Bank Filiale der Dresdner Bank, Bremen, Domshof 8/9, I. Stock. Auf der Tagesordnung steht die Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 1 300 000 auf ℳ 2 500 000 unter Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre.

Schwarzburger Papierzellstoffabrik Richard Wolff Aktiengesellschaft, Schwarza (Saalbahn), am Freitag, den 29. Juli 1921, nachmittags 4 Uhr, im Sitzungssaal der Bank für Thüringen in Meiningen.

Heute früh verschied nach schwerer Krankheit

Herr Hermann Clemm,

Direktor der Badischen Holzstoff- und Pappenfabrik Obertsrot in Obertsrot.

Der Entschlafene gehörte seit 1917 dem Aufsichtsrat unserer Gesellschaft an.

Wir verlieren in dem Dahingeschiedenen einen lieben Kollegen und bewährten Berater, der sich der Förderung unseres Unternehmens stets mit regem Eifer erfolgreich annahm. Seine Meinung, die sich auf reiche Kenntnisse und Erfahrungen stützte, war für uns allezeit von besonderem Werte.

Wir werden ihm immer ein ehrendes Andenken bewahren.

Mannheim-Waldhof, Tilsit den 19. Juli 1921.

Aufsichtsrat und Direktion der Zellstofffabrik Waldhof.

[8280

Nachruf.

Am Dienstag den 19. Juli entschlief nach langem schweren Leiden im Alter von nahezu 54 Jahren unser I. Vorstand

Herr Hermann Clemm.

Er hat 23 Jahre lang unsere Unternehmungen geleitet; ihm verdanken diese in erster Linie ihre Entwicklung, ihnen hat er seine ganze Lebensarbeit gewidmet.

Wir erleiden durch sein Hinscheiden einen unersetzlichen Verlust und werden ihm immer ein treues Gedenken bewahren.

Obertsrot, den 19. Juli 1921.

Aufsichtsrat und Vorstand der Bad. Holzstoff- und Pappenfabrik.

8284]

Digitized by Google

Sitzungstafel.

Montag, den 25. Juli, vorm. 10 Uhr, Sitzung des Arbeitsausschusses der Außenhandelsstelle für das Papierfach in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5/6.

Sonnabend, den 30. Juli, 1921, vorm. 10 Uhr, Versammlungen der Vereinigung Pergamyn, imitiert Pergament und Einseitigglatt in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5—6.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Papierfabrik Kirchberg A.-G., Kirchberg bei Jülich. Den Herren Richard Kock, Bürochef, Kirchberg, und Joseph Kratz, Buchhalter, Jülich, ist Prokura erteilt worden in der Weise, daß sie berechtigt sind, gemeinsam die Firma rechtsverbindlich zu zeichnen.

Die **Gebr. L. & J. Zweifel A.-G.** in **Netstal** bei Glarus (Schweiz) ist in Liquidation getreten. In teilweiser Durchführung dieser Liquidation sind die gesamten Fabrik- und Maschinenanlagen in Besitz einer neugegründeten Genossenschaft **„Vereinigte Papierfabriken Netstal"** übergegangen. Diese letztere Firma führt den Betrieb ab 1. Juli selbständig weiter.

Das Zentralverkaufsbureau für Zellulose, Holzstoff und Strohstoff von **Wilh. Munds** in **Weißer Hirsch bei Dresden** hat die Vertretung und den Verkauf für Deutschland der der **Aktieselskabet Borregaard** gehörigen Sulfitzellulosefabriken der **Kellner Partington P. P. Co. Ltd.** wieder übernommen, ferner der Sulfit- und Sulfatzellulosefabriken der **A.-B. Mölnbacka Trysil** in **Froshaga** (Schweden). Die Firma besitzt auch die Generalvertretung und den Alleinverkauf der **Cellulosefabrik Nestersitz a. d. Elbe Emil Fürth & Sohn.**

Max Schüler & Co., Hamburg, Mönckebergstr. 9, Haus Roland. Der Teilhaber Herr Fritz Brahm ist mit dem 1. Juli nach freundschaftlicher Uebereinkunft aus der Firma ausgeschieden. Das Geschäft wird unter unveränderter Firma von den verbleibenden Gesellschaftern, den Herren Max und Ernst Schüler, fortgesetzt.

Georg v. d. Busche, Hamburg, Alsterdamm 8, Herr Fritz Brahm, bisheriger Teilhaber der Firma Max Schüler & Co., ist am 1. Juli als Mitinhaber in die Firma eingetreten.

Schadenfeuer. Die Sortieranstalt und Großhandlung von Altpapier und Lumpen von **Samuel Meyer** in **Berlin-Lichtenberg** ist am 12. ds. Mts. von einem Schadenfeuer betroffen worden, durch welches die Lagerräume mit Lager vollständig vernichtet worden sind. Das Bürogebäude, ebenso der größte Teil des Sortiergebäudes sind erhalten geblieben. Der Betrieb ist inzwischen nach Erledigung der Aufräumungsarbeiten zunächst in beschränktem Maße wieder aufgenommen worden.

Zeitungspapierfabrik in Brasilien.

In Parana (Brasilien) ist eine neue Papierfabrik in Betrieb gekommen. Sie ist von einem Konsortium von Zeitungsverlegern in Uruguay, Argentinien und Brasilien geschaffen worden. Auch norwegische Kapitalisten sind beteiligt. Die erste Fabrik arbeitet unter der Leitung des norwegischen Ingenieurs Nilsen, sie liegt in der Nähe großer Wälder einer Fichtensorte (Araucaria), die den besten Papierstoff geben soll. Wenn die Resultate befriedigend sind, soll das Unternehmen so vergrößert werden, daß der sämtliche Bedarf der interessierten Verleger gedeckt werden kann.

† Herr **Hermann Clemm,** 1. Vorstand der Badischen Holzstoff- und Pappenfabrik Obertsrot in **Obertsrot** bei Gernsbach, Mitglied des Aufsichtsrats der Zellstofffabrik Waldhof und der „Papyrus" A.-G. in Mannheim-Waldhof, ist am 19. Juli nach langer, schwerer Krankheit im 54. Lebensjahr gestorben.

Stiftung für die Papiermacherschule in Grenoble (Frankreich).

Die **Société générale des Alfas** in **Alger** hat durch ihren Direktor, Herrn M. A. Blachette, der Papiermacherschule in Grenoble Fr. 2500 überwiesen und den gleichen Betrag als jährliche Unterstützung für den 1. Mai jeden Jahres zugesagt.

(Der deutschen Papierindustrie zur Nachahmung empfohlen.)

Einfuhrbewilligung für das besetzte Gebiet.

Wie aus der Veröffentlichung in der letzten Nummer 28, S. 2259, hervorgeht, befinden sich Holzschliff und Zellstoff auf der Einfuhrfreiliste für das besetzte Gebiet; für solche bedarf es also bei der Einfuhr über die Auslandsgrenze des besetzten Gebiets keiner Einfuhrbewilligung von Bad Ems mehr. Dagegen ist bei der Einfuhr über die Auslandsgrenzen des unbesetzten Gebiets durch dieses in das besetzte Gebiet nach wie vor eine Einfuhrgenehmigung bei der Außenhandelsstelle für das Papierfach in Charlottenburg einzuholen.

Fachvereinigung für Papiertechnik e. V. Cöthen/Anh.

Wir bitten hierdurch diejenigen unserer Mitglieder, welche sich mit der Zahlung des Mitgliedsbeitrages für 1921 noch im Rückstande befinden, diesen unverzüglich auf unser Postscheckkonto Nr. 95820 Berlin NW 7 abzuführen. Beiträge, welche bis 15. August d. J. nicht bei uns eingegangen sind, werden wir uns dann erlauben, durch Postauftrag zu erheben.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

Fachvereinigung für Papiertechnik e. V., Cöthen/Anh.
Abteilung A. gez. H. W. Orth.

Digitized by Google

Handelsregister-Eintragungen.

Papierfabrik Muldenstein, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Muldenstein** bei Bitterfeld. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 25. Juni 1921 ist das Stammkapital um ℳ 6 000 000 auf ℳ 12 000 000 erhöht.

Papierfabrik Barakovo, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Sitz **Berlin.** Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb der in Barakovo in Bulgarien zu erbauenden Papierfabrik und die Verwertung derjenigen bulgarischen Konzessionsrechte, welche dem Gesellschafter Paul Steinau daraus zustehen, daß die bulgarische Regierung (Ministerium für Handel, Industrie und Gewerbe), insbesondere laut Urkunde vom 9. Juni 1917, die Errichtung einer Papierfabrik im Dorfe Barakovo genehmigt hat. Stammkapital ℳ 20 000. Geschäftsführer ist Kaufmann Karl Knittel, Berlin. Die Gesellschaft ist eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Der Gesellschaftsvertrag ist am 24. Juni 1921 abgeschlossen.

Welser Papierfabrik Gesellschaft m. b. H., Wels, Oberösterreich. Die Gesellschaft gründet sich nunmehr auf den mit Beschluß der Generalversammlung vom 24. März 1921 geänderten Gesellschaftsvertrag vom 6. Juli 1920. Gelöscht sind die Geschäftsführer Julius Bruck und Franz Julius Schramek. Eingetragen als Geschäftsführer sind Sigmund Rosenbaum, Generaldirektor, und Johann Hannig, Direktor der „Elbemühl" Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft in Wien I., Grünangergasse 2.

Oesterreichischer Verein für Zellulose-Fabrikation, Wien VI., Getreidemarkt 1. Gemäß Artikel V des Uebereinkommens zwischen der österreichischen und der tschechoslowakischen Republik vom 2. August 1920 ist die Verlegung des Sitzes der Gesellschaft von Wien nach **Prag** angemerkt.

Papier- und Pappenfabrik des A. Karger in **Aloisthal,** Zweigniederlassung Wien, **Wien I,** Rotenturmstraße 12. Zweigniederlassung der in Aloisthal bestehenden Hauptniederlassung. Prokura ist erteilt dem Adolf Linhardt in Wien.

Vereinigte Papierindustrie - Aktiengesellschaft, Wien IV., Wohllebengasse 15. Sigmund Löwy, Direktor der österr. Creditanstalt für Handel und Gewerbe, Emil Schiel, Seidenfabrikant, Leo Schreyer, Direktor der österr. Creditanstalt für Handel und Gewerbe, sämtlich in Wien, sind als Mitglieder des Verwaltungsrates eingetragen. Jeder derselben zeichnet kollektiv mit einem anderen Mitgliede des Verwaltungsrates oder mit einem Prokuristen. Kollektivprokura ist erteilt dem Max Adler, Beamter der Gesellschaft in Wien. Derselbe zeichnet kollektiv mit einem Mitgliede des Verwaltungsrates.

Mürztaler Holzstoff- und Papierfabriks-A.-G., Wien I., Lothringerstraße 16. Adolf Reisser ist als Mitglied des Verwaltungsrates gelöscht. Direktor Friedrich A. Fliegel in Wien ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen. Derselbe zeichnet kollektiv mit einem zweiten Mitglied des Verwaltungsrates oder mit einem Prokuristen.

Biedermannsdorfer Pappefabrik C. F. Rheinboldt, Biedermannsdorf. Karl Friedrich Rheinboldt infolge Verpachtung des Unternehmens gelöscht. Nunmehriger Inhaber ist Ralph Lichtenstern.

Postverkehr mit Oberschlesien.

Nach Orten des bisherigen Aufstandsgebiets in Oberschlesien sind Postsendungen aller Art wieder zugelassen. Die Wertgrenze für Briefe und Pakete wird jedoch auf eintausend Mark beschränkt, weil die Verkehrssicherheit noch nicht völlig wiederhergestellt ist.

Portoerhöhung für Auslandspakete.

Im Auslandspaketverkehr sind seit dem 20. März 1921 die Gewichts- und Versicherungsgebühren nach dem Verhältnis von 1 Franken = 10 Mark erhoben worden. Entsprechend der inzwischen veränderten Bewertung der deutschen Mark und infolge der bedeutenden Erhöhung der an das Ausland zu vergütenden Beförderungsgebühren sieht sich die Postverwaltung zur Verhütung von empfindlichen wirtschaftlichen Schädigungen gezwungen, vom 1. August d. J. an die vorbezeichneten Gebühren nach dem Verhältnis 1 Franken = 12 Mark zu erheben. Ueber die Einzelheiten geben die Postanstalten Auskunft.

Digitized by Google

Strobach & Sohn, Salmthal, Bezirk Platten, Holzstoffabrik, Hauptniederlassung in **Groß-Schönau,** Bezirk Hainspach. Inhaber: Josef Strobach, Fabrikant, Groß-Schönau. Prokura: Marie Strobach, Fabrikantengattin, Max Bruch, Betriebsleiter, und Johann Strobach, Buchhalter.

Industriegesellschaft Steinbach am Ziehberg, Steinbach am Ziehberg, Oberösterreich. Gegenstand des Unternehmens ist u. a. die Errichtung einer Holzstoffabrik (Holzschleife) in Steinbach. Geschäftsführer sind Erich Roscher, Architekt, Zürich, Hochstraße, und Josef Döttlinger, Hausbesitzer, Steinbach am Ziehberg.

Elsö magyar papiripar r.-t. (Erste ungarische Papierindustrie A.-G.), **Budapest.** Eingetragen: Prokura des Felix Durand. Aktienkapital laut Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 24. Februar 1920 durch 25 000 neue Aktien um K 5 000 000 erhöht.

Niederschlottwitzer Holzstoffabrik Niese & Lohde in **Niederschlottwitz** bei Dippoldiswalde i. Sa. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma ist erloschen.

„Drim", Futtermittel- und Zellstoffgesellschaft mit beschränkter Haftung in **Dresden.** Die Prokura des Kaufmanns Wilhelm Blaske ist erloschen.

Fabrik technischer Papiere Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Düren.** Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Geschäftsführer Salli Goldschmidt ist zum Liquidator bestellt.

Spitzenpapierfabrik Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sitz: **Berlin.** Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Luxuspapierwaren aller Art, insbesondere von Spitzenpapier, die Aufnahme verwandter Betriebe und die Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Stammkapital ℳ 100 000. Geschäftsführer: Kaufmann Julius Seckelson, Berlin, Frau Doris Seckelson, geb. Pick, Berlin. Die Vertretung erfolgt durch jeden Geschäftsführer allein.

Offenburger Kartonnagenfabrik Heinrich Pauli & Co., Offenburg. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Die Firma ist erloschen.

Offenburger Kartonnagenfabrik Krämer & Huber, Offenburg. Offene Handelsgesellschaft. Die Gesellschaft hat am 15. April 1921 begonnen. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Josef Krämer, Kartonnagenfabrikant in Offenburg, Ludwig Huber, Kaufmann in Offenburg.

Kartonnagen-Fabrik mit beschränkter Haftung Stuttgart, Sitz in **Stuttgart,** Kernerstraße 3. Herstellung und Vertrieb von Kartonnagen jeglicher Art. Stammkapital ℳ 30 000. Geschäftsführer: Karl Weber, Kaufmann in Stuttgart-Cannstatt.

Verkaufskontor Oesterreichischer Papierfabriken Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Köln, Gereonsmühlengasse 24. Gegenstand des Unternehmens ist der kommissionsweise Verkauf von Erzeugnissen der Papierindustrie, insbesondere derjenigen aus Oesterreich und den Nachfolgestaaten. Stammkapital ℳ 50 000. Geschäftsführer ist Wilhelm Grundmann, Kaufmann, Köln.

Verkaufsstelle des Vereins deutscher Briefumschlagfabrikanten, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Berlin.** Den Kaufleuten Wilhelm Gensch und Otto Walker, beide in Charlottenburg, ist derart Gesamtprokura erteilt, daß sie entweder gemeinsam oder ein jeder zusammen mit einem Geschäftsführer vertretungsberechtigt sind.

Richard Klippgen & Co. in **Dresden.** Der Kaufmann Oswald Bruno Herrmann in Dresden ist als persönlich haftender Gesellschafter in das Handelsgeschäft eingetreten. Die Prokuren des Kaufmanns Carl Friedrich Mating Sammler und des Kaufmanns Oswald Bruno Herrmann sind erloschen. Gesamtprokura ist erteilt den Kaufleuten Ernst Arno Werner und Carl Emil Edmund Heß, beide in Dresden. Sie sind berechtigt, die Gesellschaft gemeinsam zu vertreten.

Richard Klippgen & Co. zu **Dresden,** mit Zweigniederlassung zu **Hamburg.** Einzelprokura ist erteilt an Rolf Richard Klippgen.

Herbert Klippgen Kommanditgesellschaft in **Dresden.** Gesellschafter sind die Kaufleute Dr. jur. Herbert Klippgen und Carl Sammler, beide in Dresden, als persönlich haftende Gesellschafter, sowie zwei Kommanditisten. Die Gesellschaft hat am 1. April 1921 begonnen. Geschäftszweig: Handel aller Art, insbesondere mit Papier für den Export, Uebernahme von Vertretungen, Erwerb von und die Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Geschäftsraum: Moritzstraße 12.

Metall- und Hartpapierwerk Aktiengesellschaft Borsdorf bei Leipz'g in **Borsdorf.** Der Fabrikbesitzer Karl Willy Nitzsche ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Pihag, Papier-Handelsgesellschaft mit beschränkter Haftung in **Erfurt** mit einem Stammkapital von ℳ 20 000. Gegenstand des Unternehmens ist der Handel mit Papier, Pappen, Verpackungsmitteln und dergleichen Gegenständen. Geschäftsführer ist der Kaufmann Paul Dorsch in Erfurt.

Emil Appel Papier- und Pappenfabrikläger, Liegnitz. Dem Emil Kedor, Liegnitz, ist Prokura erteilt.

Digitized by Google

Aus Rumänien.

B., Anfang Juli 1921.

Vom rumänischen Papiermarkte kann ich diesmal nichts Gutes berichten. Seit meinem letzten Berichte (Nr. 3, S. 184) hat sich die Lage ins Gegenteil verkehrt. Infolge des damals herrschenden großen Warenmangels wurde auch Papier mit hohen Preisen gekauft, auch wenn es nicht gerade gangbare Sorten oder Formate waren, die angeboten wurden. Die Folge war, daß berufene und unberufene Kaufleute alle Papiere, die sie fanden, aufkauften und nach Rumänien brachten. Jeder Importeur, der sonst in Manufaktur-, Eisen- oder Schuhwaren arbeitete, brachte sicher mit seinen Transporten auch einige Ladungen wahllos zusammengekaufter Papiere mit. Dazu kamen die österreichischen und tschechoslowakischen Fabriken, die die günstige Gelegenheit benützten, um ihre Lagerware abzustoßen, und mit Hunderten von Waggons unbestellter Papiere die Donauhäfen und die Grenzzollämter Rumäniens überschwemmten. Eine Ueberfüllung des Marktes war die Folge, und ein jäher Preissturz trat ein, der durch die nun eintretenden Angstverkäufe noch verschärft wurde! Das Angebot überwog die Nachfrage. Während bisher die ausländischen Papiere meist 15—25% höhere Preise gegenüber den inländischen erzielten, trat nun das Gegenteil ein! Der Preis der importierten Papiere sank unter den von der Regierung festgesetzten Höchstpreis, und die Fabriken des Landes fanden keinen Absatz für ihre Produkte!

Die Drohung mit Arbeitseinstellung und Arbeiterentlassung ist tatsächlich ernst zu nehmen, und die Regierung sieht sich gezwungen, ernste Maßregeln zum Schutze der einheimischen Papierindustrie zu treffen. Die Erhöhung des Einfuhrzolles auf Papier auf das Doppelte steht bevor, und es ist zu vermuten, daß auch dem Wunsche der Papierfabrikanten Rechnung getragen wird, die Einfuhr ausländischer Papiere zeitweilig zu verbieten.

Auf den Kais der Donauhäfen sollen gegen 2000 Waggons Papier lagern, die Waggonmangels halber nicht abtransportiert werden können. Die nicht seemäßig verpackten Ballen lagern im Freien, allen Unbilden der Witterung ausgesetzt, so daß sich die Ware in trostlosem Zustande befindet. Die Transportgesellschaften erheben zwar eine Deckenmiete für ihnen anvertraute Waren, aber die Decken sind nicht zu sehen.

Trotz der trostlosen Marktlage hören die österreichischen Importeure nicht auf, Papiere heranzuschaffen, woraus zu schließen ist, daß die Lage der österreichischen Papierindustrie recht schlecht sein muß, oder — was nicht von der Hand zu weisen ist — die Fabrikanten oder Händler werden für den Verdienstentgang beim Papier durch höhere Gewinne beim Verkauf von Lebensmitteln entschädigt, welche sie aus Rumänien nach Oesterreich exportieren.

Rotationsdruck, welches während der Hochkonjunktur mit 10—12 Lei pro kg gehandelt wurde, dessen Höchstpreis 7,50 Lei ist, wird heute mit 5—6 Lei pro kg gehandelt, trotz Fracht und Zoll! Was mag der Fabrikant in Oesterreich ab Fabrik erzielen? Daß natürlich der Großhändler und die Papier verarbeitende Industrie in Erwartung weiterer Preisrückgänge große Zurückhaltung zeigen, ist erklärlich. Man kauft nur absolut Nötiges, um die Lager nicht mit teuren Waren zu füllen, die zu Verlusten führen könnten. Diejenigen Händler, die noch Waren aus der Hochkonjunktur lagern haben, verlieren viel Geld.

H.

Der Papiermarkt in Uruguay.

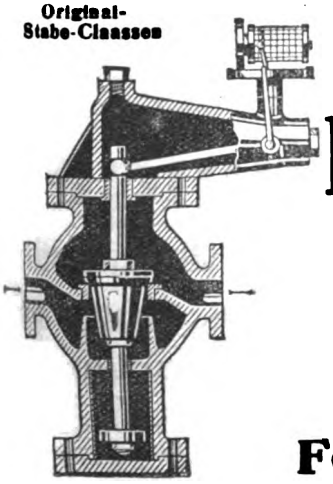
Da in den letzten Jahren in Uruguay mit Papier sehr viel verdient worden ist, haben sich eine große Anzahl von Kommissions- und Einfuhrhäusern auf diese Artikel geworfen, so daß hierin heute ein Ueberangebot besteht. Mit Rücksicht auf die auch in Uruguay bestehende Geschäftskrisis kann die Einfuhrmöglichkeit nicht für aussichtsreich angesehen werden. Was insbesondere Packpapier anbetrifft, so wird diese Sorte von der einheimischen Industrie hergestellt und durch einen Ausfuhrzoll von 10 cents Gold für das Kilogramm geschützt.

(Industrie- und Handels-Ztg.)

Der neue amerikanische Zolltarif.

Vor kurzem ist im amerikanischen Repräsentantenhause der neue Zolltarif eingebracht worden. Er sieht im Durchschnitt Wertzölle von 18 Prozent gegen 6 Prozent des alten Tarifs vor. Papierfabrikate sollen mit 26 Prozent verzollt werden.

Der Wert der Einfuhr wird auf Grundlage der amerikanischen Marktpreise berechnet werden und nicht nach dem Einkaufspreis in dem Erzeugungslande. Die ausländischen Erzeugnisse müssen Erkennungszeichen in englischer Sprache tragen.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Marktbericht über Zellulose, Holzstoff, Harz und Schwefel.

Mitgeteilt von der Firma Max Schüler & Co., Hamburg.

Anfang Juli 1921.

Zellulose und Holzstoff. Der Zellulose- und Holzstoffmarkt zeigt die gleiche Entwicklung wie Mitte April; die Preise für alle Sorten Zellulose wie auch für Holzstoff sind in der Zwischenzeit weiter heruntergegangen. Am billigsten liefert zurzeit Finnland. Die Preise für die finnische Ware sind sogar niedriger als selbst die deutschen Inlandspreise, obwohl auch diese vor kurzer Zeit um etwa 10% ermäßigt worden sind. Die außerordentliche Verbilligung der finnischen Zellulose ist auch zum großen Teil durch das starke Fallen der finnischen Valuta hervorgerufen.

In Schweden ist die Preiskonvention der Zellulosefabriken auf 1. Juli d. J. außer Kraft gesetzt worden, und jede schwedische Fabrik kann heute zu beliebigen Preisen verkaufen. Wenn auch die schwedischen Preise heute infolge des hohen Standes der schwedischen Krone noch wesentlich höher sind als die finnischen, so wirkt doch das nunmehr vermehrte Angebot in Zellulose weiter auf die allgemeine Preislage ein, und es ist daher anzunehmen, daß wir die niedrigsten Preise auf dem Zellstoffmarkt noch nicht erreicht haben, um so mehr als die Beschäftigung in der Papierindustrie sowohl im Inland als auch im Ausland keineswegs eine gute ist.

Was Holzstoff anbelangt, so ist es gerade in der letzten Zeit für deutsche Papierfabriken möglich gewesen, Abschlüsse in finnischer Ware, wenn auch kleineren Umfangs, zu tätigen, da diese sich noch billiger stellte als deutsche, die ja bekanntlich im allgemeinen nur in feuchtem Zustande geliefert wird und daher nicht als Reserve für die Sommermonate eingelagert werden kann, wie es bei finnischem Trockenstoff der Fall ist.

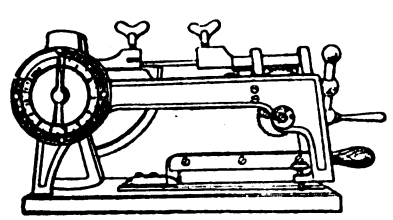
Harz. Der Preis für amerikanisches Harz hat sich fast täglich geändert, einesteils infolge des Umstandes, daß die Amerikaner ihre Preise verschiedentlich plötzlich erhöht und kurze Zeit darauf wieder herabgesetzt haben, andernteils infolge der großen Schwankungen, denen gerade in den letzten Monaten die Reichsmark ausgesetzt war. Die amerikanischen Preise zeigen aber eine feste Tendenz, und da es leider nicht den Anschein hat, als ob die Reichsmark sich in der nächsten Zeit bessern wird, so ist zu befürchten, daß die Preise für amerikanisches Harz keine Verbilligung erfahren, im Gegenteil wohl voraussichtlich noch steigen werden.

Schwefel. Gegenüber den Notierungen vor einigen Monaten ist hierin eine wesentliche Preissenkung zu verzeichnen, die aber ebenfalls zum großen Teil durch die Verschlechterung der Reichsmark ausgeglichen wird.

Aus der folgenden Tabelle sind die ungefähren Durchschnittspreise für Sulfitzellulose, Harz und Schwefel, und gleichzeitig aus den Indexziffern die Schwankungen zu ersehen.

Rohstoff		2. Hälfte April	Mai	Juni
a) Sulfitzellulose stark:				
schwedische pro Tonne fob	schwed. K	400—500	400—500	400
	ℳ	6090—7600	5800—7250	6000
finnische „ „ „	finn. M.	2300—2400	2300—2400	2400
	ℳ	3450—3500	3150	2800—2900
Ver. Staaten (fremde) pro Pfund ex Dock	cents	4—4.50	3.50—4.50	3—4
pro Tonne	ℳ	5800—6500	4875—6225	4500—6000
b) Harz, amerik.: pro kg cif Hamburg	ℳ	3.38	3.60	3.60
c) Schwefel, amerikanischer:				
pro Tonne cif Hamburg prompt	ℳ	2350	2200	1800
Termin	„	1580	1560	1570
Indexziffern zu obiger Tabelle.				
a) Sulfitzellulose stark, schwedische	schwed. K	100	100	89
	ℳ	100	95,9	88,2
finnische	finn. M.	100	100	102
	ℳ	100	90,6	82
Ver. Staaten (fremde)	cts.	100	94,1	82,3
	ℳ	100	90,3	85,3
b) Harz, amerikanisches	ℳ	100	106,5	106,5
c) Schwefel, prompt	ℳ	100	93,6	76,6
amerikan. Termin	ℳ	100	98,7	99,3

Sämtliche Apparate für **Papierprüfungen**



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Norddeutschland. Oberförsterei Dassel im Reg.-Bez. Hildesheim, Versteigerung von 2086 rm Fichtenpapierholz, entrindet, für Scheiter ℳ 154 und für Knüppel ℳ 120; Anfuhr ℳ 18—20. Oberförsterei Altenbeken im Reg.-Bez. Minden, 1270 rm Fichtenpapierholz, entrindet, gemischt ℳ 117.

Deutschösterreich. Bischofshofen, Salzburg, Forst- und Domänenverwaltung, Offertverhandlung vom 28. Mai: 380 rm Schleifholz von K 400—500.

Ueber den süddeutsch rheinischen Holzmarkt schreibt der „Holzmarkt" Berlin:

Am Markt in Nadelpapierholz scheint nun auch der Tiefstand im Preise überholt zu sein. Die Lage ist zwar immer noch ungünstig dadurch, daß die Zellstoffindustrie auch jetzt noch weitgehende Zurückhaltung im Einkauf bekundet, aber es scheint doch der kritische Punkt überwunden zu sein, nachdem sich die Zahl der dringlichen Angebote merklich verringerte. Freilich ist bis zur Erreichung jener Sätze, die dem Handel nur kleine Verluste bringen, noch ein ziemlich weiter Weg, aber sicherlich ist durch Fernhalten dringlicher Offerten vom abgeschwächten Markt schon viel erreicht.

Vom Altpapiermarkt.

Der Berliner Berichterstatter gibt dem „Produkten-Markt", Berlin, folgendes Stimmungsbild:

Seit meinem letzten Bericht Mitte Juni hat sich die Marktlage weiterhin etwas gebessert, was bereits neueren Existenzen Veranlassung gibt, die Einkaufspreise wild in die Höhe zu treiben. Nur um Ware an sich zu reißen, scheuen sich einige Händler nicht, für die Ware mehr zu bezahlen, als sie je erzielen. Man ist trotz der allgemeinen etwas freundlicheren Stimmung noch immer nicht in der Lage, den Spesenapparat zu verdienen.

Eine Firma aus dem Erzgebirge schreibt: Die Lage des Altpapiermarktes ist hier immer noch sehr ruhig. Bessere Papiersorten, wie weiße Holzpappen und etwas Lederpappe, sind ab und zu einmal zu verkaufen. Auch ist zu bemerken, daß verschiedene Papierfabriken größere Käufe abschließen; es ist zu erwarten, daß die Preise bald wieder anziehen werden.

Vom Lumpenmarkt.

Rheinland. Seit unserem letzten Bericht hat sich die Lage insofern geändert, als man einige gute Sorten zu billigen Preisen verkaufen kann. Im übrigen ist das Geschäft nach wie vor sehr schlecht.

Mitteldeutschland. Das Geschäft in Lumpen ist seit unserem letzten Bericht etwas besser geworden; auch die geringen Sorten Baumwolllumpen gehen etwas besser, allerdings lassen die Preise für diese sehr zu wünschen übrig.

Norddeutschland. Im Lumpenmarkt hat sich noch wenig geändert; Anfragen kommen für einige bessere Sorten, doch sind alles bis jetzt noch Mutmaßungen, man hofft aber doch auf ein regeres Geschäft. (Produkten-Markt, Berlin.)

Eine Neuerscheinung für die Pappe verarbeitende Industrie.

In einigen Wochen erscheint unter Mitarbeit namhafter Berufspraktiker und Ingenieure ein mit etwa 150 Figuren im Text ausgestattetes praktisches Handbuch: „Die Praxis der Pappen-Verarbeitung", herausgegeben von dem Fachschriftsteller Walter Heß, Berlin, dem Herausgeber verschiedener bekannter Fachbücher, der durch seine zahlreichen technischen Beiträge aus allen möglichen Gebieten der Papierverarbeitung den Lesern der Fachpresse längst kein Fremder mehr ist.

Dieses zeitgemäße Werk der Fachliteratur bringt in seinem ersten Teil eine Darstellung der Herstellung der Pappe. Das Buch behandelt dann erschöpfend in einer Reihe von technischen Darstellungen in zahlreichen Kapiteln die vielseitige Praxis der Pappenverarbeitung.

Aus dem uns vorliegenden Prospekt ist die Reichhaltigkeit des Inhaltes zu ersehen. Der Herausgeber nimmt bis 15. August Vorausbestellungen auf das Buch seitens unseres Leserkreises entgegen zum Preise von ℳ 40 für das broschierte, ℳ 46 für das gebundene Exemplar innerhalb Deutschlands. Nach Erscheinen bleibt infolge der hohen Herstellungskosten eine Heraufsetzung des Preises vorbehalten. Ein ausführliches Inhaltsverzeichnis wird Interessenten gerne von dem Herausgeber Fachschriftsteller Walter Heß, Berlin O 27, Holzmarktstraße 13, auf Verlangen umsonst und portofrei übersandt.

Wir behalten uns vor, nach Erscheinen des Buches auf dasselbe eingehender zurückzukommen.

Digitized by Google

Bericht über die Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

Mitgeteilt von der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8.

Hamburg, 15. Juli 1921.

Allgemeines. Der Tiefstand der Frachten hielt auch während des vergangenen Berichtsmonats an. Nach einigen Relationen sind die Frachten sogar noch weiter gesunken, so werden jetzt z. B. nach dem La Plata für Normalschwergüter sh. 14/— pro 1000 kg, nach nordspanischen Häfen Pes. 18.—, nach südspanischen Häfen Pes. 22½ pro 1000 kg bezahlt. Die Beendigung des Bergarbeiterstreiks in London hat sich bisher noch nicht fühlbar gemacht, der günstige Einfluß der Verbilligung der Bunkerkohlen dürfte durch Entziehung von Tonnage von dem übrigen Frachtgeschäft für die Kohlenverfrachtung ausgeglichen werden.

Der Hafenarbeiter- und Seeleutestreik in Norwegen besteht zwar formell noch fort, hat aber seinen Einfluß auf die Verfrachtung von Hamburg verloren. Die nach Norwegen fahrenden Reedereien expedieren und löschen Sendungen nach Norwegen wieder regelmäßig und ohne Schwierigkeiten wie vor Ausbruch des Streiks.

Die nach Chile fahrenden Reedereien machen bekannt, daß die Abfertigung der Dampfer in Talcahuano Schwierigkeiten macht, und daß der Hafen Coronel große Vorteile bietet. Da über letzteren Hafen mit schnellerem und sichererem Bezuge der Güter zu rechnen ist, beabsichtigen die Deutsche Dampfschifffahrtsgesellschaft „Kosmos" und die Roland-Linie Coronel anzulaufen und bitten die Verlader um Stellungnahme hierzu.

Ostsee. Nach Apenrade, Sonderburg, Hadersleben, Kolding zeigt die Hamburg-Jütland-Linie einen regelmäßigen zehntägigen Dienst an.

Nach Stockholm und Norrköping hat die baltische Reederei die Konkurrenz gegen L. F. Mathies & Co. und H. M. Gehrkens aufgenommen. Der erste Dampfer „Umeälf" wird am 22. Juli expediert.

Levante. Die Reederei Armement Deppe in Antwerpen hat einen regelmäßigen Tourdienst nach Alexandrien-Beiruth sowie nach den hauptsächlichsten italienischen und griechischen Häfen und auch nach den Häfen des Schwarzen Meeres aufgenommen.

Afrika. Nach Madagaskar sowie nach den ostafrikanischen Häfen zeigt die Compagnie Havraise Péninsulaire de Navigation à Vapeur einen regelmäßigen vierzehntägigen Verkehr an mit Umladung in Havre. Ferner eröffnet die Natal-Line of Steamers einen Frachtverkehr von Hamburg nach den ostafrikanischen Häfen. Nach nordafrikanischen Häfen und Marokko beabsichtigt die Maindy-Line einen neuen Dienst einzurichten.

Nordamerika. Neue regelmäßige Verbindung nach New Orleans und Galveston bietet die Lykes-Line mit je zwei Dampfern im Monat.

Südamerika. Nach Bahia Blanca und anderen Häfen von Chile beabsichtigt die Johnsen-Linie in Stockholm regelmäßige monatliche Fahrten aufzunehmen und expediert als ersten Dampfer das Motorschiff „Lima" gegen Ende Juli.

Die Pacific Steam Navigation Co. eröffnet einen regelmäßigen direkten Tourdienst via Panama-Kanal nach Ecuador, Peru und Chile mit D. „Inca" am 4. August, dem am 2. September D. „Potosi" folgen soll.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma P. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co. in Düren (Rhld.) beigeheftet.

Außerdem liegt den Exemplaren an die Streifbandabonnenten ein Prospekt der Apparatebauanstalt Feodor Stabe in Berlin SO 26 bei.

Leipzig
Hotel Hauffe
Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.
Konferenzzimmer

OCULI mit Schauglas D.R.P.
KONDENSWASSER-ABLEITER

KONDENSWASSERHEBER UND RÜCKLEITER
SCHLAMMABLASSVENTILE FÜR DAMPFKESSEL
BÜHRING AKTIENGESELLSCHAFT
MASCHINENFABRIK ▪ APPARATEBAUANSTALT ▪ KESSELSCHMIEDE
LANDSBERG BEZ. HALLE A.S.
FÜR ÖSTERREICH-UNGARN: BÜHRING & BRUCKNER G.M.B.H. WIEN IV.

Allein-Werkführer
für die Fabrikation von farbigen Tapetenpapieren in dauernde Stellung gesucht. Nur erstklassige Kräfte mit langjährigen Erfahrungen, welche
selbständig u. sicher in der Papierfärbung
sind, wollen sich melden unter S. W. 1600 bei der Geschäftsstelle d. Bl.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Güntter in Biberach.

Digitized by Google

OCT 15 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 30. Juli 1921. Nummer 30.

FINNISCHER CELLULOSE-VEREIN

Vertreter: H.&A. GRATENAU, HAMBURG.

PARISERBLAU
CHROMFARBEN liefert billigst
OCKER usw.

CARL GUNDERLOCH
FREIBURG i. Br.
Fernsprecher 1361.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anh. Wesnerstr. 28

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115, 12201, 7606.
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Max Schüler & Co.

Hamburg, Mönckebergstraße 9 ◆ Haus Roland.
Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.
Eigene Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit-Zellulose
Weißer und brauner Holzstoff
Kaolin
Harz
Schwefel
Papier
Pappe

Digitized by Google

Maschinenfabrik - Aktien - Ges.

vorm.

Wagner & Co.,

Cöthen in Anhalt.

Baut als Spezialität für Zellulosefabriken:

Rotierende Feinkiesöfen

„System Wagner“

Vorteile: Bequeme Auswechslung der Rührarme, solide kräftige Konstruktion.
Beste Abröstung der Pyrite; Einfache Bedienung.

Komplette Garnituren für Stückkiesöfen
Schwefelöfen aller Systeme (stationäre und rotierende)
Kühl- und Waschtürme für SO_2 Gase
Ventilatoren für die Gasförderung
Abgaskühlungen sowie Pumpen für die Förderung von Laugen, Schwachsäuren und Wasser.
Moderne Laugenerzeugungsanlagen für Feinkies, Stückkies und Schwefelbetrieb in Verbindung mit Turm- oder Bottich-Batterien.

Beste Referenzen über ausgeführte Anlagen.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **30. Juli 1921.** **Nummer 30.**

Inhaltsverzeichnis.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure: Vorstandssitzung . . . 2417
Verband Deutscher Druckpapierfabriken . . 2418
Papiermacher-Berufsgenossenschaft: Aus dem Verwaltungsbericht für das Jahr 1920 2419
Das Lohnsteuergesetz 2422
Friedrichs-Polytechnikum Cöthen: Ausweis über Stiftungen 2424
Die Entwicklung des Papiermaschinenbaues 2425
Papier aus Schilfrohr 2427
Pneumatisches Pumpen von Papierstoff . . 2428
Verwendung von im Kern beschädigten Original-Papierrollen 2428
Heizung der Trockenzylinder . . . 2429
Briefkasten 2429. Sitzungstafel . . . 2430
Geschäftsberichte 2430
Geschäfts- und Personalnachrichten . . 2431
Rückerstattung der 26proz. Ausfuhrabgabe . 2432
Patent-Berichte 2433
Marktberichte 2435, 2436, 2438
Heizwert der Brennstoffe 2436
Beilagen-Hinweis 2438

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Die erweiterte Vorstandssitzung in Würzburg fand unter Leitung vom stellvertretenden Vorsitzenden Dr. Willi Schacht am 15. Juli statt; sie begann mit der Beratung des Vorstandes über Vereinsangelegenheiten. Mit großem Bedauern wurde der Entschluß des 1. Vorsitzenden Dr. Max Müller zur Kenntnis genommen, daß er aus Gesundheitsrücksichten den Vorsitz im Vorstand niedergelegt hat. An seiner Stelle wurde einstimmig Herr Kommerzienrat Dr. Hans Clemm in Waldhof gewählt.

Der Geschäftsführer Prof. Dr. Schwalbe berichtete über die seit der letzten Versammlung an ihn gerichteten und von ihm zum Teil mit Hilfe des Fachausschusses beantworteten Fragen, und über die bestehende Ueberführung der Vereinsbücherei in das Papierhaus zu Berlin. Der Schriftführer Ferenczi verlas das Protokoll der Sitzung des Vorstandes vom 28. Oktober 1920. In dieser Vorstandssitzung wurden Vorschläge über den Mitgliedsbeitrag und über die zu liefernden Zeitschriften gemacht und an die acht an der Versammlung nicht teilnehmenden Vorstandsmitglieder gesandt. 7 Stimmen waren für Annahme der Vorschläge, und darnach ist auch der Jahresbeitrag für 1921 festgesetzt worden. Möglichste Vereinheitlichung in der Literatur der Zellstoff- und Papiertechnik wurde als anzustrebendes Ziel hingestellt, und Vorschläge darüber, wie dieses Ziel zu erreichen wäre, sollen der nächsten Vorstandssitzung und Hauptversammlung unterbreitet werden. Um 11 Uhr begann die erweiterte Sitzung, zu der alle Mitglieder eingeladen waren. Dieser Versammlung, an der etwa 25 Mitglieder teilnahmen, berichtete Herr Dr. Schacht über

Digitized by Google

die Vorschläge des Materialprüfungsamts für Versuche über die zweckmäßigste Art, wie Papier auf sogenannte Chlor- und Säurefreiheit zu prüfen sei. In der Aussprache hierüber machte besonders Herr Prof. Dr. Paul Klemm wichtige Hinweise. Der Vortrag des Herrn Ing. Anton Kuhn über Wärmespeicher in der Zellstoff-Fabrikation legte den großen Nutzen dieser Einrichtung für alle Betriebe mit wechselnder Dampfentnahme dar, und Herr Dr. Schacht bestätigte nach Kenntnis eines Gutachtens von Prof. Josse von der technischen Hochschule in Charlottenburg größtenteils die Richtigkeit der Kuhnschen Angaben und Ansichten. In einem Vortrag über laufende Arbeiten berichtete Prof. Dr. Schwalbe über die bisherigen Ergebnisse seiner im Einverständnis mit dem Verein „Deutscher Zellstoff-Fabrikanten" und „Deutscher Papierfabrikanten" angestellten Untersuchungen über Bleiche von Holzzellstoffen, die er kürzlich mit Herrn Dr. Naegeli angestellt hat. Zur Durchführung der Versuche in der im Fabrikbetriebe üblichen Stoffdichte mußten an Stelle der Versuchsholländer Porzellankugelmühlen gewählt werden. Durch besondere Versuche wurde ermittelt, daß der Ausschluß der Luft und ihres geringfügigen Kohlensäuregehaltes von keinem Einfluß auf den Verlauf der Bleiche war. (Ob das Sonnenlicht eine fördernde Wirkung auf den Bleichvorgang ausübt, soll erst festgestellt werden.) Bei normaler Bleiche entstehen Oxycellulosen nicht, wohl aber bei einer Ueberbleiche. Diese Oxycellulosen haben sich, wie der Vortragende im Vorjahre mit Herrn Dr. Becker feststellte, als Stoffe von ausgeprägtem Säurecharakter erwiesen. Durch diese Erkenntnis ist es möglich geworden, sie von den gleichfalls mit Reduktionsvermögen behafteten Hydrocellulosen zu unterscheiden. Wenn die Oxycellulosen saurer Natur sind, so besteht die Möglichkeit, daß ihre schädliche Wirkung besonders hervortritt, wenn sie mit anderen vergilbenden Stoffen, nämlich mit dem Eisen, Verbindungen eingehen. Solche Verbindungen des Eisens mit Fettsäure sind ja schon längst als schädlich erkannt worden. Es erwies sich jedoch nicht als möglich, Eisenverbindungen der Oxycellulosen herzustellen; offenbar werden solche in Gegenwart der Faser sofort zerspalten. Die beschleunigende Wirkung der Eisensalze allein ist bei der Vergilbung weit stärker als die Wirkung der Oxycellulosen und von Oxycellulosen und Eisensalzen gleichzeitig. Eisensalze können durch eisenhaltigen Alaun und das Fabrikationswasser (in Gestalt von humussaurem Eisen oder Eisenoxydulcarbonat) in den Stoff gelangen. Sie können vielleicht auch entstehen durch Wechselwirkung zwischen dem vom Grundwerk und den Holländermessern abgeschabten Eisenteilchen und dem Alaun bezw. anderen im Stoffbrei befindlichen oder zugesetzten Säuren, wie Schwefelsäure, schweflige Säure usw. Derartige Salze scheinen aber in Gegenwart der Faser einer außerordentlich raschen Spaltung zu unterliegen und Eisenoxydulsalze sehr rasch oxydiert zu werden. Diese Zersetzung ist stark abhängig von der Temperatur. Bei einer Trockentemperatur von 60° gelingt es beispielsweise noch bei Beladung des Papiers mit reichlichen Mengen von Ferroammonsulfat, ein leidliches Weiß zu erzeugen; bei einer Trockentemperatur von 90° tritt bei derselben Präparation außerordentlich starke Gelbfärbung ein, die auf Abscheidung von Ferrihydroxyd zurückgeführt werden muß. Die Untersuchung über die Wirkung des Eisens aus dem Holländergeschirr auf die Bleiche wird fortgesetzt. Auch sollen alle anderen Faktoren der Bleiche, Säurezusatz, Temperaturerhöhung, Einfluß metallischer Katalysatoren usw., noch eingehend studiert werden.

Auch hierüber entspann sich eine lehrreiche und lebhafte Aussprache, ebenso infolge des Vortrages von Dr. Pelzer aus München über seine „Erfahrungen mit deutschem und ausländischem Kiefernharz". Besonders erwähnte er das Auftreten von kristallisierten Ausscheidungen saurer Salze aus der Harzseife, namentlich wenn gewisse Arten ausländischer, besonders französischer Kiefernharze verseift wurden. Dr. Pelzer gab auch eine Erklärung über die Ursache dieser Ausscheidungen.

Sämtliche Vorträge sowie die sich daran schließenden Erörterungen der Anwesenden, ferner auch der ausführliche Bericht über die Vorstandssitzung werden in der nächsten Nummer von „Zellstoff und Papier" vollinhaltlich abgedruckt.

Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken.

Der Verband ist in der außerordentlichen Gesellschafterversammlung am 29. Juli einstimmig um 3 Jahre verlängert worden.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Aus dem Verwaltungsbericht für das Jahr 1920.

(Schluß zu Nr. 28, S. 2262.)

Betriebsunfälle.

Die Zahl der im Jahre 1920 angezeigten, der erstmals entschädigten und der tödlich verlaufenen Unfälle ergibt sich aus nachstehender Uebersicht. Die Zahlen des Vorjahres sind zum Vergleich mit angegeben.

Angezeigte Unfälle				Erstmals entschädigte Unfälle				Todesfälle	
Zahl		‰ der Versich.		Zahl		‰ der Versich.			
1920	1919	1920	1919	1920	1919	1920	1919	1920	1919
4304	4364	42,57	48,26	673	854	6,66	9,44	83	92

Hiernach sind die angezeigten Unfälle der Zahl nach etwas, im Verhältnis zu den Versicherten stark zurückgegangen. Die erstmals entschädigten Unfälle weisen sowohl in der Zahl wie im Verhältnis zu den Versicherten einen außerordentlichen Rückgang auf; ferner ist die Zahl der Todesfälle nicht unerheblich niedriger als im Vorjahre.

Unter den Unfällen befindet sich wieder eine ganze Anzahl, die bei genauer Befolgung der Unfallverhütungsvorschriften seitens der Versicherten hätten vermieden werden können. Unfälle, die auf mangelhafte Betriebseinrichtungen zurückzuführen waren, sind nur in verhältnismäßig geringer Zahl vorgekommen.

Die Unfallanzeigen werden im allgemeinen fristzeitig erstattet; sie werden von den Aufsichtsbeamten fortlaufend auf Mängel und Verstöße gegen die Unfallverhütungsvorschriften durchgesehen, die etwa notwendige Verhütungsmaßnahmen veranlassen.

Von den tödlichen oder sonst bemerkenswerten Unfällen seien folgende erwähnt:

Ein Arbeiter, der versuchte, mit einem Stück Holz einen Holländerantriebsriemen im Transmissionsraum abzuwerfen, wurde von dem Holzstück, das sich entweder an der Riemenscheibe oder am Riemen selbst gefangen hatte, gegen die Brust gestoßen. Schwere innere Verletzungen hatten den sofortigen Tod zur Folge.

Ein Arbeiter griff beim Entleeren eines Kollerganges trotz Verbotstafel und Verwarnung von unten durch die Entleerungsöffnung. Seine Hand wurde vom Streicher erfaßt und verletzt.

Ein Arbeiter war in der Papiermaschinengrube beschäftigt und griff, als er sich aufrichten wollte, zwischen Sieb- und Gleitwalze; die Hand wurde von der Walze erfaßt und der Arm gequetscht und gebrochen.

In einem Kollergang hatte sich Zellulose festgesetzt. Der bedienende Arbeiter rückte den Kollergang aus, ohne jedoch den Ausrücker mit der vorhandenen Vorrichtung festzustellen. Er wurde von den Läufern des Kollerganges, der sich wieder in Bewegung gesetzt hatte, in den Trog gezogen und so schwer verletzt, daß er kurz darauf starb.

Ein Arbeiter wurde von einer etwa 0,9 m über Flurhöhe laufenden Transmissionswelle erfaßt und herumgeschleudert, wobei der Unterkörper vom Rumpf getrennt wurde. Der Unfallhergang ist nicht genau aufgeklärt. Wahrscheinlich wollte der Getötete die Welle abschmirgeln, was er trotz Verbots öfter in der Weise machte, daß er ein Stück Schmirgelleinen mit dem Bauch gegen die Welle drückte.

Trotz Verbots und Warnung betrat ein Arbeiter unbemerkt den Hochspannungsraum einer Kraftstation. Er stellte sich offenbar auf den Hauptschalter, um das Eisengerüst abzufegen, und muß auf diese Weise mit der Starkstromleitung, 5000 Volt, in Berührung gekommen sein. Der Arbeiter wurde, gegen ein Drahtgitter gelehnt, leblos aufgefunden.

Ein Verladearbeiter wurde von einem Mitarbeiter, der einen leeren Sackkarren schob, von rückwärts angefahren und zu Fall gebracht. Durch das Aufschlagen mit dem Hinterkopfe auf den Steinboden entstand eine Gehirnhautentzündung, an deren Folgen der Arbeiter einige Wochen später starb.

Einige Tüncher waren mit dem Anstreichen eines Kohlenbunkers über einer Reihe von Gasgeneratoren beschäftigt. Gleichzeitig wurde ein etwa 15 m vom Standplatz der Tüncher entfernter Generator gereinigt. Hierbei schlug aus nicht genügend geklärter Ursache eine Stichflamme aus dem Wasserabschluß des Generators heraus und wurde

Digitized by Google

durch den starken Wind nach dem Standplatz der Tüncher zugetrieben. Die mit Oelfarbe beschmierte Kleidung eines Tünchers, der sich nicht rechtzeitig retten konnte, fing Feuer. Der Unglückliche hatte, bis die Kleider gelöscht werden konnten, so starke Brandwunden erlitten, daß er nach wenigen Tagen starb.

Ein Holländergehilfe, der in eine leere Stoffbütte einsteigen wollte, trat, statt wie vorgeschrieben eine Leiter zu benutzen, aus Bequemlichkeit auf einen Arm des Rührwerkes. Durch das Körpergewicht kam dieses in Gang, und der Arbeiter wurde mit dem Halse zwischen Büttenrand und Rührwerksarm eingeklemmt und erwürgt.

Ein 71 Jahre alter Schmierer, der schon 52 Jahre in dem Betrieb beschäftigt war, wollte nach Entfernung der Verschalungen der bewegten Teile eine stillstehende Turbine schmieren, während sich die daneben aufgestellte im Gange befand. Er wurde von dem Wellenende der laufenden Turbine erfaßt und herumgeschleudert. An den Folgen eines Halswirbelbruches und einer Rückenmarksverletzung starb er.

Infolge Durchgehens der Pferde auf abschüssiger Bahn kam ein Wagen ins Schleudern, der Fuhrmann wurde vom Wagen geworfen und erlitt einen Schädelbruch, dem er nach wenigen Stunden erlag.

Infolge des Kohlenmangels müssen die Werke jetzt vielfach mit minderwertigen Brennstoffen vorlieb nehmen, zu deren Lagerung ein wesentlich größerer Raum als früher notwendig ist. Dies hat zur Folge, daß öfter die Vorschrift, wonach neben dem Anschluß- oder Bahngeleise ein Weg freibleiben muß, nicht eingehalten wird. In einem solchen Falle sprang der Rangierer vom vordersten Wagen des Kohlenzuges auf den seitlich am Geleise sich hinziehenden Kohlenhaufen, die Kohlen rutschten nach und der Rangierer kam unter die Räder des nächsten Wagens.

Beim Sprengen von Stumpen kamen wiederholt Unfälle vor. Ein Waldarbeiter wollte Zündschnüre mit Sprengkapseln versehen; auf unaufgeklärte Weise explodierte ihm eine in der Hand und riß mehrere Fingerglieder weg.

Beim Abmontieren einer zweiteiligen Seilscheibe wurde ein Hilfsarbeiter, als er die im Flaschenzug hängende eine Hälfte von der Transmission freimachen wollte, durch die ins Schwingen geratene Last derart am Kopfe getroffen und zwischen die beiden Seilscheibenhälften eingeklemmt, daß er einen tödlichen Schädelbruch davontrug.

In einer Zellstoffabrik sollte der Deckel eines Kochers geöffnet werden. Die beiden dabei beschäftigten Arbeiter haben, weil die Schicht zu Ende ging, die Schrauben am äußeren Rande des Kochers offenbar zu rasch gelöst und wurden durch die stark ausströmenden Dämpfe am ganzen Körper schwer verbrüht, so daß sie noch am gleichen Tage starben. In einem anderen Betrieb kam ein Arbeiter auf ganz ähnliche Weise ums Leben.

Ein Arbeiter war mit der Beaufsichtigung eines Zellulosekochers beschäftigt; durch einen plötzlich undicht gewordenen Flansch strömte ihm die heiße Säure ins Gesicht, wodurch eine ausgedehnte Aetzung der Gesichtshaut und beider Augen entstand.

An einer Papiermaschine war die Papierbahn gerissen. Beim Versuch, das sich vor der Feuchtglätte stauende Ausschußpapier zu entfernen, geriet der Papiermaschinengehilfe mit der rechten Hand zwischen die Walzen der Feuchtglätte. Hierbei wurde die Hand derart gequetscht, daß sie abgenommen werden mußte.

In einer Holzschleiferei hatte sich ein Lager warmgelaufen. Unmittelbar neben dem Lager befand sich die Riemenkupplung, die den Holzschleifer mit einem Drehstrommotor verband. Als sich ein Schleifereiarbeiter nach Feierabend noch einmal vom Zustand des warmgelaufenen Lagers überzeugen wollte, rutschte er aus, fiel auf die schnellaufende Riemenkupplung und wurde tödlich verletzt. Die Kupplung war kurz vorher geflickt und unglücklicherweise noch nicht wieder mit der vorhandenen Schutzvorrichtung überdeckt worden, weil sie noch einige Zeit auf ihr betriebliches Verhalten geprüft werden sollte.

Ein Arbeiter wollte nach dem Ablaufen der Pappenbahn Falten im Unterfilz der zweiten Presse glatt ziehen. Hierbei wurde der Arbeitskittel von der Antriebswelle erfaßt und der Verletzte ein- oder zweimal mit herumgenommen. Obwohl die Maschine sofort stillgesetzt wurde, waren die Verletzungen tödlich.

Ein Pressensteher wollte den Schaber des Trockenzylinders reinigen. Dabei muß er mit dem Kopfe zwischen die Speichen des sich sehr langsam drehenden Zahnrades gekommen und mit dem Halse zwischen Stuhlung und Schutzvorrichtung des Zahnrades eingeklemmt worden sein. Er starb an den erlittenen Verletzungen.

Digitized by Google

Ein Heizer wollte auf dem Dampfkessel das Hauptventil, ein sogenanntes Säulenventil mit Aufsatz öffnen, muß es aber zu weit geöffnet haben; das schon viele Jahre auf dem Kessel sitzende Ventilgehäuse riß an der Bauchung. Durch den heraustretenden Dampf wurde der Heizer verbrüht und gegen die Kesseleinfriedigung geschleudert. Diese riß auseinander, so daß der Heizer von dem Mauerwerk auf den Boden herabstürzte. Dieser Unfall veranlaßt zur Mahnung an die Betriebsleitungen, beim Oeffnen der Hauptventile auf dem Kessel streng darauf zu achten, daß nur so wenig wie möglich angelassen wird.

Ein Maschinenputzer war zwischen einer Dampfmaschine und der Oelpumpe beschäftigt. Auf einen gellenden Schrei eilte der Hilfsmaschinist dorthin und fand den Putzer zerrissen am Boden liegen. Er war von der Steuerwelle erfaßt und mehrmals herumgeschleudert worden. Der Unfall ist offenbar durch das Tragen einer ungeeigneten und reichlich langen Arbeitsbluse verursacht worden.

In einem alten Betriebe war der Trockenzylinder einer Selbstabnahmemaschine explodiert. Die Ursache der Explosion war nicht zweifelsfrei festzustellen; sie dürfte in dem Nichtschließen des Abschlußventils vor dem Zylinder, in dem Nichtfunktionieren der in der Leitung eingeschalteten Ventile sowie in dem Mitreißen einer großen Menge Kondenswasser — also in Wasserschlag — zu suchen sein. Zwei daneben stehende gleichartige Maschinen wurden stark beschädigt, auch großer Gebäudeschaden verursacht. Da die Explosion vor Beginn der Arbeitszeit beim Oeffnen der Dampfleitung zum Anwärmen der Betriebsmaschinen eintrat, ist vom Arbeitspersonal niemand zu Schaden gekommen. Dieser Vorfall mahnt erneut zu sorgfältigster Beachtung der Forderung in § 235 der Unfallverhütungsvorschriften.

Ein Arbeiter ist nach Entfernung des Schutzgitters in den Fahrstuhlschacht gekrochen und vom Gegengewicht erdrückt worden.

Ein Arbeiter, der über den Antrieb eines Rollapparates gestiegen war, wurde vom Schwungrad erfaßt und getötet.

Durch Abbrechen eines Rohres der Fangstoffpumpe wurde ein Arbeiter von dem Pumpenstrahl an die Wand geschleudert und tödlich verletzt.

Ein Hilfsarbeiter kam eine Treppe herunter und überstieg, um den Weg zu kürzen, ein Treppengeländer und einen laufenden Treibriemen; dabei wurde er von diesem erfaßt und getötet.

Ein Brennmeister wurde durch Ablauge schwer verbrüht. Diese kam aus dem Neutralisationsturm herausgelaufen, der infolge plötzlich aufgetretener Kohlensäureentwicklung zum Ueberschäumen gebracht worden war.

Ein Abbrandfahrer wurde morgens gegen 4½ Uhr am Rande des Kieslagers, wo er sich offenbar niedergelegt hatte, verschüttet aufgefunden.

Beim Nachschleifen einer fehlerhaft gewordenen, im Betrieb befindlichen Gautsche einer Papiermaschine wollte der Maschinenführer mit einem zusammengeballten Papier Kupferspäne von der Walze entfernen. Dabei glitt er aus, wurde an der rechten Hand erfaßt und in die Walze gezogen. Er erlitt eine Zertrümmerung der Hand und des Unterarms, der bis auf einen Stumpf von etwa 7 cm abgenommen werden mußte.

Ein Arbeiter rutschte beim Füllen des Kochers mit Holz aus und fiel in den Kocher. Vor Jahren war angeordnet worden, ein Doppelkreuz über den oberen Kocherhals zu legen. Diese Vorrichtung war bei einer späteren Revision auch noch vorhanden und soll sich zur Zeit des Unfalls gerade in Reparatur befunden haben.

Ein 18jähriger Kohlenschaufler machte sich während der Pause an einem Außenaufzug spielenderweise zu schaffen. Er muß den Aufzug eingerückt und einzusteigen versucht haben. Dabei kam er unter das Schutzgitter, welches so hoch mitgenommen wurde, als die Halteseile es zuließen. Der Arbeiter fiel in den Schacht und wurde dort später tot aufgefunden.

Ein Maschinenführergehilfe wollte beim Aufführen der Papierbahn, die am ersten Zylinder nicht sofort kleben blieb, helfen. Trotz des Verbots kletterte er unter die Trockenzylinder, um die Papierbahn in den dort befindlichen Trockenfilz zu führen. Dabei kam er zwischen Zylinder und Trockenfilz und wurde tödlich verletzt.

Ein Papiermaschinenführer griff beim Regulieren der Presse, zwischen den Riemen stehend, über einen Riemen weg nach dem Regulierhandrädchen. Dabei muß er an seiner Jacke erfaßt worden sein, denn er wurde nach hinten auf das Pflaster geschleudert. Die Verletzungen waren derart schwere, daß er nach zwei Tagen starb.

Digitized by Google

Ein Holländermüller stieg im Holländersaal auf eine Kiste, die am Schacht des Fahrstuhls stand, um über diese hinwegzugehen. In diesem Augenblicke kam das Gegengewicht des Fahrstuhlkorbes von obennach unten und quetschte ihm den Kopf ein, so daß der Tod auf der Stelle eintrat.

Zwei Schlosser waren mit dem Legen von Kondenswasserleitungen im Kondensationsraume einer neu aufgestellten Dampfmaschine beschäftigt. Wohl durch Aufdrehen der Dampfleitung seitens des Maschinenmonteurs trat Dampf in eine Leitung, in welche man einen gußeisernen Kugel-Wasserabscheider eingebaut hatte. Da dieser anscheinend dem Drucke von 12 Atm. und einer Dampfüberhitzung von 325° nicht gewachsen war, platzte ein Teil der Kugel heraus, der Dampf trat aus und verbrühte beide Arbeiter.

Ein Arbeiter entfernte bei stillgesetztem Querschneider Abschnitte; eine Frage des Maschinenführers, ob er fertig sei, beantwortete er mit ja. Darauf setzte er die Maschine in Gang. Um einen noch am Messer sitzen gebliebenen Abschnitt zu entfernen, griff der Arbeiter trotz des Verbotes unter das in Bewegung befindliche Messer. Glücklicherweise kam er mit dem Verlust eines Fingergliedes davon. Dieser Fall diene zur Warnung! Der Querschneider darf erst dann vom Führer in Gang gesetzt werden, wenn dieser sich von der vollständigen Reinigung der Messerbalken überzeugt hat.

Die leidige Gewohnheit eines Maschinenschmierers, die Exzenter einer Dampfmaschine im Betriebe zu putzen, führte eine Quetschung mehrerer Finger der rechten Hand herbei.

Zur Vornahme von Kesselreinigungsarbeiten befanden sich zwei Kesselheizer in den Zügen unter dem Kessel. Das schon mehrere Stunden dauernde Ablaufen des Kesselwassers ging nicht schnell genug und ließ bei ihnen die Meinung aufkommen, es sei nicht mehr viel Wasser im Kessel. Man lockerte den Mannlochdeckel, das noch im Kessel befindliche Wasser strömte aus und füllte die Züge. Dabei wurden große Mengen Flugasche aufgewirbelt, so daß beide Heizer erhebliche Verbrennungen erlitten.

Das Lohnsteuergesetz.

Diese Ueberschrift ist unverdient und nur noch geschichtlich zu begreifen. Das Gesetz über die Einkommensteuer vom Arbeitslohn vom 11. Juli 1921 (R.-G.-Bl. S. 845)* bietet nur Vorschriften über eine Besteuerung des Arbeitslohns in vereinfachter Form. Arbeitslohn wird künftig alles umfassen, was aus einem ständigen oder einstweiligen Dienst- oder Arbeitsverhältnis als Entgelt bezogen wird: Gehalt, Lohn, Tantieme, Gratifikationen aller Art, Ruhegehälter, Dienstaufwandsentschädigung usw. Damit auch ja nichts durch die engen Maschen des neuen Gesetzes hindurchschlüpfe, kann der Reichsfinanzminister Bestimmungen darüber erlassen, wann ein Entgelt „Arbeitslohn" ist. Rein negativ sieht das Gesetz selbst solche Entgelte, die aus umsatzsteuerpflichtigen Lieferungen oder Leistungen fließen, nicht als Arbeitslohn an.

Die vereinfachte Besteuerung des Arbeitslohns besteht in dem bisher schon bekannten Abzugsverfahren, das jetzt aber gesetzlich viel schärfer festgelegt wird. Das Prinzip der Steuertilgung durch den Steuerabzug wird ganz rein nur bei einem steuerbaren Einkommen bis 24 000 ℳ ersichtlich, aber nur wenn das gesamte Einkommen in dieser Höhe Arbeitslohn ist oder doch der Ertrag anderer Einkommensquellen außer dem Arbeitslohn nur 600 ℳ im Jahre beträgt. Schon wenn die Grenze von 24 000 ℳ zwar noch innegehalten wird, in dieser Summe aber mehr als 600 ℳ anderweitige Einkommensbeträge enthalten sind, muß das sonstige Einkommen gesondert veranlagt werden. Beläuft sich das Gesamteinkommen vollends auf über 24 000 ℳ, so hat der Steuerpflichtige, der Arbeitslohn bezieht, kaum mehr etwas vor den übrigen Steuerpflichtigen voraus. Er wird veranlagt, wie jeder andere. Auf die vorläufige Steuerschuld aber braucht er nur die Differenz zwischen einbehaltenem Betrag und Steuerschuld zu zahlen. Den Ausgleich bringt dann die endgültige Steuerfestsetzung. Der Hauptgrundsatz der Einbehaltung vom Arbeitslohn ist dahin bestimmt, daß der Arbeitgeber 10% für Rechnung des Arbeitnehmers in Steuermarken in das Steuerbuch des Arbeitnehmers einzukleben und zu entwerten hat. Nur der Reichsfinanzminister kann ein abweichendes Verfahren, z. B. die unmittelbare Abführung der einbehaltenen

* Auch Deutscher Reichsanzeiger Nr. 164 vom 16. Juli 1921.

Digitized by Google

Beträge an die Finanzkasse anordnen. Arbeitgeber und Arbeitnehmer sind für die einbehaltenen Steuerbeträge Gesamtschuldner des Steuerfiskus. Der Arbeitnehmer haftet aber nur dann, wenn er sich den Arbeitslohn ungekürzt hat zahlen lassen, oder wenn er weiß, daß der Arbeitgeber die einbehaltenen Beträge nicht vorschriftsmäßig verwendet hat. Im letztgenannten Fall ist es ihm möglich, die Haftung zum Erlöschen zu bringen, falls er dem Finanzamt unverzüglich Mitteilung macht.

Der grundsätzlichen Einbehaltung von 10% stehen Ermäßigungen gegenüber, die zunächst den Familienstand berücksichtigen. Hier gelten folgende Ermäßigungen:

„1. für den Steuerpflichtigen und für seine zu seiner Haushaltung zählende Ehefrau
   a) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Stunden um je 0,10 ℳ für je zwei angefangene oder volle Stunden,
   b) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Tagen um je 0,40 ℳ täglich,
   c) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Wochen um je 2,40 ℳ wöchentl.,
   d) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Monaten um je 10 ℳ monatlich;
2. für jedes zur Haushaltung des Steuerpflichtigen zählende minderjährige Kind im Sinne des § 17 Abs. 2
   a) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Stunden um 0,15 ℳ für je zwei angefangene oder volle Stunden,
   b) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Tagen um 0,60 ℳ täglich,
   c) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Wochen um 3,60 ℳ wöchentlich,
   d) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Monaten um 15 ℳ monatlich.

   Kinder im Alter von mehr als siebzehn Jahren, die Arbeitseinkommen beziehen, werden nicht gerechnet."

Stichtag ist der Familienstand des Arbeitnehmers am 1. Oktober des vorangegangenen für das folgende Kalenderjahr. Außer dem Familienstand werden auch bei der Einbehaltung die Beträge berücksichtigt, welche bei der endgültigen Veranlagung abzugsfähig sind, z. B. Prämien einer Lebensversicherung, Beiträge an ausschließlich wissenschaftliche, künstlerische, mildtätige, kirchliche oder gemeinnützige Vereinigungen. Diese im § 13 vorgesehenen Abzüge werden bei der Einbehaltung durch den Arbeitgeber wie folgt abgegolten:

„a) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Stunden um 0,15 ℳ für je zwei angefangene oder volle Stunden,
b) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Tagen um 0,60 ℳ täglich,
c) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Wochen um 3,60 ℳ wöchentlich,
d) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Monaten um 15 ℳ monatlich;

auf Antrag ist eine Erhöhung dieser Beträge zuzulassen, wenn der Steuerpflichtige nachweist, daß die ihm zustehenden Abzüge im Sinne des § 13 den Betrag von 1800 ℳ um mindestens 150 ℳ übersteigen. Ueber den Antrag entscheidet das Finanzamt.

Stehen Abzüge in wirtschaftlichem Zusammenhange mit anderem Einkommen als Arbeitslohn, so sind sie zunächst von dem anderen Einkommen abzusetzen; nur insoweit diese Abzüge das andere Einkommen übersteigen, sind sie in die Abgeltung des Abs. 1 einbegriffen."

Beide Arten der Ermäßigung — Familienstand, Abzüge — sind nebeneinander vorzunehmen. Die Ermäßigungen treffen aber nur die laufenden Bezüge aus Arbeitsverdienst. Einmalige Einnahmen — z. B. Tantiemen, Weihnachtsgratifikationen usw. — unterliegen der vollen 10prozentigen Einbehaltung. Dienstaufwandsentschädigungen sind zwar Arbeitslohn, bleiben aber für die Feststellung des einzubehaltenden Betrages außer Ansatz.

Läßt sich bei vorübergehender Arbeit im Akkord die Arbeitszeit nicht feststellen, so kann an Stelle beider Arten von Ermäßigungen eine feste Ermäßigung von 4% des Arbeitslohns treten.

Die einzubehaltenden Beträge sind auf 10 Pfennig nach unten abzurunden.

Die Abzugsermäßigungen treten (nach Artikel III des Gesetzes) bei jeder Lohnzahlung nach dem 31. Juli 1921 ein. Soweit die Abzüge nicht schon bei der Einbehaltung bei der Lohnzahlung vom 1. 4. bis 31. 7. 1921 gemacht sind, erhöhen sich die Abzugsermäßigungen für den in der Zeit vom 1. 8. bis 31. 10. 1921 gezahlten und bis zum 31. 10. 1921 fällig gewordenen Arbeitslohn:

„a) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Stunden auf 0,40 ℳ für je zwei angefangene oder volle Stunden,
b) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Tagen auf 1,40 ℳ täglich,
c) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Wochen auf 8,40 ℳ wöchentlich,

Digitized by Google

d) im Falle der Zahlung des Arbeitslohns nach Monaten auf 35 ℳ monatlich."

Uebersteigt das gesamte steuerbare Einkommen 24 000 ℳ nicht, so gilt die Einkommensteuer vom Arbeitslohn für die Zeit vom 1. April 1921 bis zum Inkrafttreten des Gesetzes durch den Steuerabzug als getilgt. Andernfalls findet eine Anrechnung der abgezogenen Beträge statt.

Der neue Lohnabzug mit seinen Ermäßigungen ist im übrigen noch nicht in Kraft getreten (die Vorschriften des Artikels III sind mit Wirkung vom 1. April 1921 ab in Kraft gesetzt), der Reichsfinanzminister gibt das Inkrafttreten des Gesetzes bekannt.

Die Strafvorschriften, die namentlich auch den Arbeitgeber treffen, der die Steuereinbehaltung vorsätzlich oder fahrlässig nicht vornimmt, sind mit unwesentlichen Aenderungen die gleichen wie bisher. Dr. Schulze.

Friedrichs-Polytechnikum Cöthen, Handels- und Gewerbehochschule.

Ausweis über die bisher eingelaufenen Zeichnungen für die Erweiterung des papiertechnischen Institutes.

Bereits ausgewiesen am 25. April 1921 (siehe Nr. 19, S. 1459)	ℳ	89 550
Richard Berger, Papierfabrikant, Wolkenburg	„	5 000
Berger & Dittrich, Petersdorf i. R.	„	4 000
Siegel & Haase, Grünhainichen	„	5 000
Vereinigte Strohstoff-Fabriken, Coswig, A.-G.	„	5 000
Verein für Zellstoffindustrie, A.-G., Wildshausen und Oberleschen	„	25 000
Göppinger Papierfabrik G. Krum, Göppingen	„	5 000
Hirschberger Papierfabrik G. m. b. H., Hirschberg	„	4 000
Leonhardt Söhne, Papierfabriken, Crossen a. d. Mulde	„	10 000
C. G. Haubold, A.-G., Maschinenfabrik, Chemnitz	„	5 000
Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst, für die Interessengemeinschaft der Anilinfarbenfabriken	„	30 000
Geheimrat Dr.-Ing. h. c. Füllner, Warmbrunn, und Linke-Hofmann-Werke, Aktienges., Abteilung Füllnerwerk, Warmbrunn, je ℳ 50 000	„	100 000
Geraer Filztuchfabrik Lechla & Mehlhorn, Gera-R.	„	5 000
F. W. Strobel, Chemnitz	„	2 500
Joh. Ehlert, Sao Paolo, Brasilien	„	1 000
Wochenblatt für Papierfabrikation, Biberach	„	1 000
M. Mayer, Coblenz-L.	„	1 000
Julius Vorster, Papierfabrik, Hagen i. Westf.	ℳ	2 000
G. F. Thomas & Sohn, Lengenfeld i. Vogtl.	„	1 000
Gebr. Wilisch, Oberschlema	„	2 000
Karl Krause Aktienges., Maschinenfabrik, Leipzig	„	1 000
Vogtländ. Filztuchfabrik, Weihmüller & Holz, Lengenfeld-Waldkirchen	„	1 000
Chemische Fabriken Oker & Braunschweig, Oker a. H.	„	1 000
Odrich & Kiefer, Görlitz, Beratende Ingenieure	„	2 000
Emil Wagner, Papierfabrikdirektor a. D., Arnstadt	„	1 000
Bohnenberger & Cie., Niefern (Baden)	„	1 000
Hans Reisert & Co., Leipzig	„	1 000
Arno Hähner, Tannenmühle bei Marienberg	„	1 000
Emil Süß, Gelsenkirchen	„	1 000
H. & A. Gratenau, Hamburg	„	1 000
Th. Kretzschmar, Dresden	„	1 000
Ratazzi & May, Metalltuchfabrik, Frankfurt a. M.	„	1 000
Papierfabrik Ullersdorf, G. m. b. H., Ullersdorf	„	1 000
Diverse kleinere Beträge bis zu ℳ 1000 in Summa	„	4 608
	ℳ	321 658

(Die beim Zentralausschuß für Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoffindustrie eingelaufenen Zeichnungen sind in diesem Ausweise nicht enthalten.)

Digitized by Google

Die Entwicklung des Papiermaschinenbaues.

Von Dr. A. Klein.

(Nachdruck verboten. Copyright 1921 by Dr. A. Klein.)

Vor etwa 20 Jahren wurde als ganz bedeutender Fortschritt der amerikanischen Maschinenbauer anerkannt, daß es diesen gelungen war, die Geschwindigkeit der Langsiebpapiermaschinen auf etwa 500 Fuß = 150 m pro Minute zu steigern. Die europäischen Maschinenbauanstalten — in Deutschland vor allen andern Voith und Füllner — kamen bald auf ähnliche Leistungen. Vor dem Weltkriege war es allgemein bekannt, daß Zeitungsdruckpapiermaschinen auch mit 200—220 m = etwa 700 Fuß Geschwindigkeit liefen. Damit schien die obere Grenze bei der Steigerung der Geschwindigkeit dieser Maschinen erreicht. Die Einführung des Achtstundentages und die sich daraus ergebenden höheren Arbeitslöhne für die erzeugte Gewichtseinheit in Verbindung mit der erhöhten Absatzmöglichkeit wirkten neuerdings anfeuernd, und das Ergebnis war, daß neben großen Arbeitsbreiten wieder eine bedeutende Erhöhung der Geschwindigkeit, mit der die Papiermaschinen liefen, erzielt wurde. Es sind diesmal wieder die Amerikaner, die bahnbrechend waren.

St. D. Lansing, einer der bekanntesten amerikanischen Papiermaschinenbauer, macht über die Breite der Langsiebmaschinen nachstehende Angaben: Vor 30 Jahren war die 86 engl. Zoll = etwa 212 cm breite Papiermaschine die große Maschine, vor 15 Jahren war es die 160 Zoll = etwa 4 m breite Maschine, und in weiteren 10 Jahren dürfte es die 234 Zoll = etwa 5,83 m breite Maschine sein. In der amerikanischen Fachpresse war ein Preisausschreiben für die Beantwortung der Frage, was vorzuziehen sei, die Erhöhung der Maschinenbreite oder die Steigerung der Geschwindigkeit. Dabei bekam ein Techniker den ersten Preis, der seine Ausführungen auf dem Vergleiche zweier Maschinen basierte, von denen die eine von 158 Zoll = 3,95 m Breite in 24 Stunden 80 Tonnen Papier und eine andere mit 234 Zoll = 5,83 m Breite 72 Tonnen Papier täglich macht. Es ist augenscheinlich, daß ein unmittelbarer Vergleich dieser beiden Maschinen nicht möglich ist, weil die Erzeugung der schmäleren Maschine sehr hoch ist und andererseits sich sofort Maschinenbauer meldeten, die bei einer 234 Zoll breiten Maschine eine Tagesleistung von 100 Tonnen Papier gewährleisten wollen.

Wenn wir nun die einzelnen wichtigeren Punkte der Diskussion ins Auge fassen, so finden wir, daß neben erhöhtem Sieb- und Filzverbrauche erhöhter Ausschußanfall sowie gesteigerter Kraftverbrauch gegen die breiten Maschinen angeführt werden. Bei gut gehaltenen Maschinen — das wissen wir alle aus eigener Erfahrung — brauchen weder Bespannungskosten noch die Unterhaltungskosten, auf die Erzeugung bezogen, höher zu sein bei breiten Maschinen, als sie bei schmäleren Maschinen sind. Im Gegenteil, sie sind im allgemeinen sogar niedriger. Ebenso sind die Anlagekosten und damit Verzinsung und Amortisation bei breiten Maschinen geringer. Auch der Ausschußanfall muß normalerweise bei breiten Maschinen geringer sein. Ueber den Kraftbedarf der Papiermaschinen liegen elektrisch gemessene Kraftverbrauchszahlen der Firma Bagley & Sewall vor. Nach diesen braucht eine Maschine von 112 Zoll, die 1000 Fuß = 300 m in der Minute läuft, 256 PS oder 3 PS pro Zoll beschnittener Papierbreite. Eine 164 Zoll breite Maschine, die 800 Fuß = 240 m läuft, braucht 2¼ PS pro Zoll beschnittener Breite, und eine 145 Zoll breite Maschine mit 600 Fuß = 180 m Geschwindigkeit braucht $1^3/_{10}$ PS pro Zoll beschnittener Arbeitsbreite. Aus diesen Zahlen geht hervor, daß die Breite der Maschine auf den Kraftverbrauch keinen ungünstigen Einfluß ausübt (das ist natürlich relativ auf die Breiteneinheit zu verstehen); ferner aber ist aus diesen Zahlen ersichtlich, daß auch bei den sehr schnell laufenden Maschinen — als solche sind wohl die 300 m laufenden Maschinen anzusehen — der Kraftverbrauch nicht viel höher ist, als der durch die Steigerung der Geschwindigkeit erhöhten Erzeugung entspricht.

Hingegen weist T. D. Nutall, ein englischer Maschinenbauer, darauf hin, daß die Strahlungsverluste etwa ein Drittel des Trocknungsdampfes betragen, woraus folgt, daß diese Verluste bei breiten Maschinen verhältnismäßig geringere sind, wodurch der Mehrkraftverbrauch bei breiten und schnell laufenden Maschinen im Verhältnisse zu schmalen und langsamer laufenden Maschinen ausgeglichen wird.

Daß es gelingt, genügend gutes Papier auch auf breiten Maschinen zu erzeugen, dürfte wohl nicht bezweifelt werden. Es

Digitized by Google

steht also weder vom wirtschaftlichen noch vom papiertechnischen Standpunkte ein Bedenken der Verwendung breiter Maschinen entgegen.

Nun dürfte die zweite Frage, die der Geschwindigkeit, mit der die Maschinen laufen, auch etwas näher zu besprechen sein. Ueber den Papiermaschinenantrieb hat F. G. Warburton einen recht interessanten Vortrag in Montreal gehalten. Er weist darauf hin, daß von einer treibenden Welle mit 500 Umdrehungen, auf der eine Riemenscheibe von 600 mm sitzt, eine andere Welle, die ebenfalls 500 Umdrehungen machen soll, nicht durch Aufsetzen einer 600er Scheibe angetrieben werden kann, sondern die zweite Riemenscheibe einige Prozent kleiner sein muß, als theoretisch berechnet ist, weil der Riemenschlupf und die unvermeidliche Dehnung des Riemens das erfordert. Je schneller eine Maschine läuft und je mehr Antriebe vorhanden sind, um so häufiger sind die Zerrungen zufolge ungleichmäßiger Riemendehnung und Schlupfes, denen die Papierbahn ausgesetzt ist. Daß diese zum Reißen der Papierbahn führen, ist klar, und bei schnell laufenden Maschinen entsteht dadurch in wenigen Augenblicken eine riesige Ausschußmenge. Deshalb haben die Elektrotechniker, die Papiermaschinenantriebe bauten, darnach getrachtet, den Antrieb so auszubilden, daß nicht nur ein gleichmäßiger Gang der Maschinen im allgemeinen erzielt wird, also gleichmäßiges Papiergewicht sich ergibt, sondern daß auch die einzelnen Teile der Papiermaschine, praktisch genommen, gleich schnell laufen. Das ist gelungen, nachdem jeder Teil der Maschine direkt von einzeln gesteuerten elektrischen Motoren angetrieben wurde. Es gibt verschiedene derartige bewährte Systeme, z. B. das der Harland-Gesellschaft (der Warburton angehört), der General Electric Company, der Westinghouse, der Metropolitan Vickers, der British Thomson-Houston-Gesellschaft und andere. Die Besprechung der Einzelheiten würde hier zu weit führen. In den amerikanischen Fachzeitschriften sind ständige Anzeigen der einzelnen Firmen, z. B. General Electric Co., zu finden, nach denen Interessenten unmittelbar jede gewünschte Auskunft erhalten. Auch den deutschen Elektrizitätsfirmen wird es ohne Zweifel gelingen, neue Lösungen zu finden, wie solche in Amerika immer wieder in Patentberichten veröffentlicht werden (z. B. Amerik. Patent Nr. 1 362 359 von Newton Shuttleworth, Rugby u. a.).

Wie Lansing in einem Vortrage ausführte, der in Paper and Pulp Magazine of Canada veröffentlicht ist, sind sehr wertvolle Erfahrungen an schnell laufenden Papiermaschinen (bis 300 m/min) gewonnen worden. Seine Auffassung, die sich mit Ausführungen von Nuttall in der englischen Technical Association deckt, ist recht interessant. Vor allem ist es darnach wichtig, daß bei schnell laufenden Papiermaschinen der Papierstoffbrei eine derartige Geschwindigkeit besitzt, wenn er auf dem Papiermaschinensieb auffließt bezw. unter den Schaumlatten hervorschießt, die der Geschwindigkeit des Papiermaschinensiebes, also der Maschinengeschwindigkeit, entspricht. Das ist auf zweierlei Art möglich: die eine ist die Vergrößerung der Stauhöhe, das ist des hydrostatischen Druckes, unter dem der Stoffbrei steht, wobei praktisch gute Ergebnisse bei Stauhöhen bis und über 1 m erzielt wurden; die andere Möglichkeit ist, dem Papierbrei durch bewegliche Schaumlatten, wie sie mir patentamtlich geschützt sind, beliebige Geschwindigkeit zu erteilen.

Bei den Schnelläufern sind gute Ergebnisse erzielt worden sowohl bei ansteigender als auch bei geneigter Siebstellung, ebenso wie mit und ohne Schüttlung.

Da die Entwässerung des Papierstoffbreies und damit zusammenhängend die Verfilzung der Fasern zum Papierblatt eine gewisse Zeit erfordert, sind Siebe von etwa 100 Fuß = 30 m Länge notwendig. Wir erinnern uns noch der Schwierigkeiten, die die Siebfabriken bei den letzten „Schnelläufern" von 150 m Geschwindigkeit und darüber hatten, und wie glänzend sie über diese hinwegkamen. Es ist deshalb nicht verwunderlich, daß bei den 300 m laufenden Maschinen nun wieder Schwierigkeiten entstehen, die aber genau so überwunden werden dürften, wie es in der Vergangenheit der Fall war.

Sonst sind in der Naßpartie verschiedene, nicht neue Verbesserungen verwendet worden. Die Anwendung von Kugellagern bei Registerwalzen ist eine umstrittene Frage. Nach dem, was wir an älteren Maschinen erfahren haben, ist an diesen oft nur wenig Freude zu erleben.

Dann ist die Steigerung der Pressenanzahl bis zu sechs und die Verwendung von Saugwalzen für die unteren Preßwalzen auch nur als logische Anwendung älterer Erfahrungen anzusehen. In der von dem Norweger Bache-Wiig in Mosinee gebauten Kraftpapierfabrik, die auf einer Maschine mit 300 m Geschwindigkeit Papier macht, ist bei dieser Maschine

Digitized by Google

nur eine Saugwalzenpresse vorhanden, wobei auch die obere Walze eine Saugwalze ist, um die dann ein Abnahmefilz läuft, der das Papier auf den Trockenzylinder bringt. Das Papierblatt hat beim Eintritt in die Trockenpartie rund 32% Wassergehalt. Nebenbei bemerkt sind die Papiere der Wausau Sulphate Fibre Company, das ist diese Gesellschaft, qualitativ mit den schönen skandinavischen Kraftpapieren nicht vergleichbar, was aber wohl nicht an der großen Geschwindigkeit, sondern am Zellstoffe liegt. Wir haben z. B. in Schweden auch Fabriken, die bei geringerer Geschwindigkeit qualitativ schlechtere Kraftpapiere machen als andere Fabriken, die mit größerer Geschwindigkeit arbeiten.

Natürlich ist bei steigender Geschwindigkeit der Papiermaschine das Aufführen der Papierbahn von Hand immer schwieriger. Zuletzt versagt auch der tüchtigste Maschinenführer. Außerdem aber besteht das Bestreben, die Maschinenarbeit möglichst automatisch zu gestalten. Deshalb wird — wie gewohnt — auf dem Siebe der Aufführungsstreifen (Spitze) gebildet und dann bei den neuen Schnelläufern mittels Druckluft (bei etwa 5 Atm. Druck) von der Gautsche auf den Filz, und ebenso dann weiter bei den Pressen und den Trockenzylindern weitergeführt. Die Trockenzylinder liegen in mehreren Reihen übereinander. Das erleichtert das Aufführen und ebenso die Entlüftung. Von den Trockenzylindern zum Glättwerk wird das Papier ebenso geblasen, und von da zu den Tambouren — die Doppeltamboure sind — erfolgt die Führung in gleicher Weise. Es gibt heute mehrere Systeme für die Tamboure. Soviel mir bekannt ist, stammt die ursprüngliche Idee, die auch in der Maschinenfabrik Bagley & Sewall ausgeführt wurde, von dem Papierfabrikanten John Warren.

Zusammenfassend kann nunmehr gesagt werden, daß nach den bisherigen Erfahrungen bei Papiersorten, bei denen die Rentabilität der Fabrik hauptsächlich mit der erzeugten Menge zusammenhängt, breite und sehr schnell laufende Maschinen aufgestellt werden sollen. Was breit und schnell ist, ist immer relativ. Wie Lansing sagt, dürfte die etwa 6 m breite Maschine in den allernächsten Jahren sich „einstweilen" behaupten. Die 300 m pro Minute Geschwindigkeit ist bereits erreicht. Wie Nuttall meint, dürften wir uns nicht in Erstaunen versetzen lassen, wenn demnächst 360 m = 1200 Fuß Geschwindigkeit erzielt werden. Dann werden wir auch sehen, welche Geschwindigkeitsgrenzen „einstweilen" erreicht werden können.

Papier ans Schilfrohr.

Die Ausführungen des Herrn Dr. T. in Nr. 21, S. 1649, beruhen auf einem Irrtum, insofern als er sagt, daß es sich bei der in Braila hergestellten Schilfzellulose um Versuche gehandelt habe.

Ich habe im Jahre 1911 in einer der Zellulosefabrik Braila nahestehenden ungarischen Papierfabrik ungebleichte Delta-Zellulose, wie sie genannt wurde, in großen Mengen zu einseitigglatten Zellulosepapieren verarbeitet, muß aber sagen, daß die seinerzeit hergestellte Schilfzellulose an Reinheit viel zu wünschen übrig ließ und die Herstellung eines einwandfreien Fabrikats daraus nicht möglich war. Auch konnte sie wegen ihres weichen Charakters zu den einseitigglatten Papieren, von welchen große Festigkeit und Hochglanz verlangt wurden, nicht allein verarbeitet werden. Daß die Fabrik in Braila unrationell arbeite, und daß Fabrikationsschwierigkeiten vorhanden waren, habe auch ich gehört; bekannt war mir aber nicht, welcher Art und aus welchen Gründen.

1912/13 habe ich in einer großen ungarischen Feinpapierfabrik gebleichte Schilfzellulose verarbeitet, deren Reinheit nichts zu wünschen übrig ließ, und zwar als Zusatz zu den feinsten Papieren. Die Schilfzellulose wurde in Mengen von 10—20% vorwiegend Wasserzeichenpapieren zugeteilt, und es ist charakteristisch für sie, daß bei solchen Papieren ein reines, klares Wasserzeichen ohne Schwierigkeiten zu erzielen war.

Herr Dr. Klein läßt in seiner Erwiderung in Nr. 25, S. 2020,* eigentlich die Frage offen, aus welchem Grunde in Braila die Schilfzellstoffabrikation aufgegeben wurde; denn seine Angabe, daß Holz zu billigem Preise zu haben war, wäre vielleicht Grund zur Vergrößerung des Werkes Braila und Aufnahme auch der Holzzellstoffabrikation gewesen, nicht aber zur vollständigen Umstellung nur auf die Holzzellstoffabrikation und zur Aufgabe eines hochwertigen und vielbegehrten Zellstoffes. Schilfzellulose, wie sie 1912/13 in der ungarischen Fabrik verarbeitet wurde, fand bei guten Preisen glatten Absatz, um so mehr als sie zu den feinsten Papieren als Ersatz für Baumwolle verwendet werden konnte. Hans Burkhardt.

* Ein ausführlicherer Artikel von Herrn Dr. Klein erscheint in kurzem.

Digitized by Google

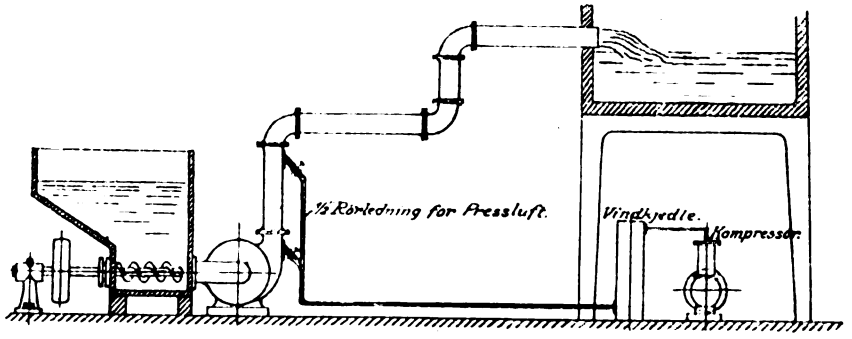
Pneumatisches Pumpen von Papierstoff, System Schaanning.

Die Konstruktion von Zentrifugalpumpen zum Befördern von Papierstoff mit mehr als 5% Stoffgehalt hat sich als sehr schwierig erwiesen. Mit einzelnen Pumpen, z. B. der Massepumpe System Mörch, kann man wohl bis zu 8prozentigen Stoff fördern, wenn die Druckhöhe klein und die Rohrleitungen kurz und ohne viele Krümmer sind. Außerdem müssen die Rohrleitungen unverhältnismäßig weit sein, weil die Stoffgeschwindigkeit in der Rohrleitung klein ist. Dabei ist die Fördermenge der Pumpe äußerst gering.

Nun ist das Problem durch eine Erfindung des norwegischen Ingenieurs P. Ch. Schaanning gelöst: Man kann nun bis 12prozentigen Stoff durch relativ enge Leitungen pumpen, ohne Rücksicht auf die Förderhöhe und bei sehr großer Fördermenge.

Das System besteht darin, daß man komprimierte Luft in die Pumpenleitung einführt, wodurch die Stoffmasse in lebhafte Bewegung versetzt wird, so daß Ansammlungen von Stoff auf den Innenwandungen der Rohrleitung verhindert werden. Das System ist auf der Probestation der A.-B. Karlstads Mek. Werkstad ausprobiert worden. Zu den Versuchen wurden gewöhnliche 4" Stoffpumpen mit einer 15 m langen Rohrleitung mit vier Krümmern bei 3,5 m Druckhöhe angewendet.

Aus den Versuchsdiagrammen geht z. B. hervor, daß bei 6,5prozentiger Masse die Pumpe 55 l Masse in der Minute förderte, bei Einführung von komprimierter Luft von 1 Atm. 360 l/min, bei Luft von 2 Atm.



480 l/min, bei Luft von 4 Atm. über 600 l/min. Versuche mit Masse von 9—10% Trockengehalt ergaben: Ohne Einführung von Luft förderte die Pumpe nichts, bei Preßluft von 2 Atm. etwa 350 l/min, bei 3 Atm. über 400 l/min, nicht gerechnet das verbrauchte Luftquantum.

Die Einrichtung ist in der Skizze schematisch dargestellt. G. L.

Verwendung von im Kern beschädigten Original-Papierrollen.

Es ist bekannt, daß die von der Papierfabrik kommenden Rotationsrollen durch äußere Einflüsse, z. B. starkes Aufstoßen, Herunterstürzen, Eindrücken während des Transportes, leicht eine so erhebliche Beschädigung erleiden, daß sie deformiert und im Kern so stark zusammengedrückt werden, daß das Hindurchschieben einer Abwickelstange infolge des zusammengequetschten Achsen- oder Hülsenloches nicht mehr möglich ist. Man hat sich bisher damit beholfen, entweder mit vieler Mühe die Abwickelstange durch das Hülsenloch hindurchzutreiben oder dasselbe durch Ausbrennen entsprechend freizulegen. Die meisten Papierrollen sind aber in den Abfall gewandert, oder es wurden durch Aufschneiden der Rollen einzelne Papierlagen hergestellt, die jedoch nur zu einem Teile zu minderwertigen Zwecken gebraucht werden konnten. Derartig beschädigte Rollen bringen stets einen großen Verlust mit sich, besonders bei den heutigen teueren Papierpreisen.

Eine ganz neuartige, einfache und dabei billige Vorrichtung, die es ermöglicht, selbst bei vollständig eingedrücktem Kern die beschädigten Papierrollen noch zu verwenden, hat neuerdings die Firma Jagenberg-Werke Akt.-Ges. in Düsseldorf konstruiert und auf den Markt gebracht. Die Vorrichtung kann an jeder Jagenbergschen Rollenschneidemaschine mit leichter Mühe angebracht werden, so daß die Verwendung von beschädigten Rollen ohne weiteres möglich ist.

In der Hauptsache besteht die Vorrichtung aus zwei spitz zulaufenden Stahlkonussen.

Digitized by Google

Diese werden an den beiden Stirnseiten der Papierrolle in das eingedrückte Loch eingesetzt. Die Abwickelständer erhalten nach Art einer Drehbank nach innen gerichtete Körner, die in entsprechende Vertiefungen an den Außenflächen der Stahlkonusse eingreifen, so daß nach dem Einhängen der Papierrolle diese nunmehr leicht in diesen Körnern sich bewegt. Die Papierrolle wird dann noch durch Auflage eines geeigneten Filzlappens genügend gebremst.

Wie sich aus dem vorher Gesagten ergibt, leistet diese neue einfache Vorrichtung jedem Rollenschneidemaschinenbesitzer äußerst wertvolle Dienste und macht sich, zumal sie auch billig ist, sehr schnell bezahlt, so daß sie unbedingt von jedem Interessenten begrüßt werden dürfte. Jeder Aerger, Zeit- und Geldverlust sowie die unangenehmen Korrespondenzen mit der Papierfabrik oder den Spediteuren werden dadurch hinfällig bezw. zu einer Nebensächlichkeit. Die Firma Jagenberg-Werke, welche diese Vorrichtung sich durch Gebrauchsmusterschutz hat sichern lassen, gibt Reflektanten bereitwilligst jede gewünschte Aufklärung. B.

Heizung der Trockenzylinder.

Wie in Nr. 25, S. 2019, treffend ausgeführt worden ist, findet man sehr häufig Trockenzylinder, welche bis zur Hälfte oder darüber voll Wasser stehen. Es geht hierdurch nicht nur die Hälfte der Heizfläche verloren, sondern auch noch sehr viel Dampf. Das abgekühlte Wasser wird immer wieder an die Innenwände des Zylinders gebracht und kühlt diese ab. Außerdem wird durch dieses Wasser sowie durch den großen Wasserspiegel sehr viel nutzbarer Dampf kondensiert, so daß ein großer Wärme- und damit Kohlenverlust entsteht. Schließlich ist zu beachten, daß die große Wassermenge ein erhebliches Gewicht hat, so daß der Zylinder bedeutend schwerer zu drehen ist. Der Kraftverbrauch und die Abnutzung der Lager steigen bedeutend.

Obwohl diese Tatsachen jedem Papiermacher einleuchten, findet man immer noch Kondenswasserableitungen, welche für Trockenzylinder vollkommen ungeeignet sind, während die Kondenswasserabflüsse meist ausreichend bemessen sind. Was nützt es, wenn man einen Kondenstopf einbaut, welcher 40 mm Rohreingang hat, der aber im Innern ein Ventil von nur 4 mm Durchgang hat. Da kann das Wasser einfach nicht hindurch. Beim Kauf von Kondenstöpfen sollte daher jeder Papiermacher nach dem für die Leistungsfähigkeit einzig und allein maßgebenden Ventildurchmesser fragen und dabei darauf achten, daß der Hub dem vollen Querschnitt entspricht. Es gibt ja für Trockenzylinder auch 40 mm Töpfe, welche ein 40 mm Ventil haben bei 10 mm Hub, wie die bekannten Niagara-Kondenstöpfe der Firma Gustav Mankenberg, Stettin. Bei einem solchen Topf kann natürlich das Wasser nicht in dem Zylinder stehen bleiben. Das haben zahlreiche Papierfabriken erkannt, und führende Maschinenfabriken, die uns nicht nur das billigste, sondern das beste bieten wollen, wie z. B. J. M. Voith usw., liefern uns derartige Töpfe zu den Maschinen. Man wundert sich, wie man so lange mit einem ungeeigneten Apparat hat arbeiten können, wenn man einen modernen Kondenstopf eingebaut hat. E. W.

Briefkasten.

Frage Nr. 2790. **Tageslichtlampe.** Wer kann mir Auskunft geben, wie sich die Tageslichtlampe mit Wiskott-Spiegel-Reflektor in der Praxis bewährt hat? F. R.

Frage Nr. 2791. **Lichtanlage und Holzschleiferei.** Ich möchte meine bestehende 30–80 PS Lichtanlage zur Versorgung einiger Gemeinden an meine Schleiferwelle hängen, um die Reibungsverluste zweier Turbinen in eine zu bringen, also Kraft zu sparen. Nach Ansicht eines Fachmannes soll dies untunlich sein, weil dann Lichtschwankungen entstehen sollen. Batterien sind nicht vorhanden. Ich wäre für Aufschluß sehr dankbar. Lassen sich etwa dann tatsächlich auftretende Schwankungen durch Anbringen eines Oelreglers beheben? A. H.

Frage Nr. 2792. **Schuricht-Stoffänger.** Kann mir jemand Auskunft über einen sogenannten Schuricht-Stoffänger geben? Wie ist er gebaut, wie groß muß er bei einer Produktion von 8000 kg sein, werden Filze oder Siebe verwendet?

Welche Kondenstöpfe eignen sich für Trockenzylinder mit ½ Atm. am besten, und wie werden solche angeordnet, einzeln oder in Gruppen? Wie ist die Heizung bei Verwendung von Abdampf der Dampfmaschine anzuordnen?

Frage Nr. 2793. **Entfettung von Zelluloseabfällen.** Ich habe einige Waggons gute Zelluloseabfälle, welche jedoch sehr fett sind, und bitte um freundlichen Ratschlag, auf was für eine Weise ich dieselben entfetten könnte.

Frage Nr. 2794. Wer kann mir 2 farbige **Papiermacherwappen** besorgen? H. C.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für die Monate August September durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Sitzungstafel.

Die Sitzung vom Freitag, den 22. Juli 1921, vorm. 10 Uhr, des Tarifamtes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5—6, ist auf Dienstag, den 2. August 1921, vorm. 10 Uhr, verlegt worden.

Die am Sonnabend, den 30. Juli 1921, stattfindenden Sitzungen der Vereinigungen Pergamyn, imitiert Pergament und Einseitig-glatt sind für unbestimmte Zeit verlegt worden.

Geschäftsberichte.

Deutsche Verlags-Anstalt, Stuttgart. Wie die Verwaltung mitteilt, ist das Ergebnis des abgelaufenen Geschäftsjahres befriedigend, so daß mit einer ähnlichen Dividende wie im Vorjahre (10%) gerechnet werden kann. Zur Stärkung ihrer Betriebsmittel hat die Gesellschaft eine Hypothek von ℳ 3 Mill. aufgenommen.

Vereinigte Strohstoff-Fabriken, Dresden. Auf Antrag der Dresdner Bank in Frankfurt a. M. sind ℳ 4 Mill. neue Aktien des Unternehmens zur Frankfurter Börse zugelassen worden. In dem diesbezüglichen Prospekt wird mitgeteilt, daß die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr vorerst befriedigende seien, die Nachfrage nach Strohzellstoff halte zunächst noch an. Die Fabriken der Gesellschaft befinden sich in Kötitz, Dohna und Rheindürkheim. Der Vorstand besteht zurzeit aus den Herren Kommerzienrat Josef Mörbe in Rheindürkheim a. Rhein und Direktor Adam Diehl in Kötitz bei Coswig i. Sa. An Arbeitern und Beamten werden rund 660 Personen beschäftigt.

Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof. In Verfolg der Beschlüsse der außerordentlichen Generalversammlung, wonach das Grundkapital um ℳ 30 Mill. 6proz. Vorzugsaktien B und um ℳ 28 Mill. Stammaktien erhöht werden soll, werden die Aktionäre zur Ausübung des Bezugsrechtes bis 16. August aufgefordert, und zwar werden den alten Stammaktionären ℳ 16 Mill. Vorzugsaktien B zu 105% im Verhältnis von 2 zu 1 und ℳ 24 Mill. neue Stammaktien im Verhältnis von 4 zu 3 zu 200% angeboten.

Nettingsdorfer Papierfabrik Aktiengesellschaft. 1920.

Ebenso wie in den letzten vergangenen Jahren hatten wir auch in diesem Berichtsjahr mit großen Fabrikationsschwierigkeiten in unseren Betrieben zu kämpfen. Durch die Besserung in der Kohlenbelieferung war es allerdings möglich, die Produktion im Vergleich zu dem Vorjahre etwas zu erhöhen, trotzdem blieb dieselbe noch weit hinter der vollen Leistungsfähigkeit unserer Anlagen zurück. Die Ursachen dieses Produktionsausfalles lagen im ersten Halbjahr hauptsächlich in der Schwierigkeit der Materialbeschaffung, während uns das zweite Halbjahr im Monate September das bekannte katastrophale Hochwasser und im Monat Dezember ein ebenso ungewöhnlich niederes Wasser brachte.

Die Wiederherstellung der durch das Hochwasser besonders in unseren Holzschleifereien hervorgerufenen Schäden hat in Anbetracht der jetzigen Preisverhältnisse derartig große Kosten verursacht, daß hiedurch das Ergebnis des Berichtsjahres wesentlich beeinflußt wurde. Diesem Umstand ist es auch zuzuschreiben, daß wir die Verteilung einer nur 10%igen Dividende in Vorschlag bringen können. Es ist uns voll bewußt, daß eine 10%ige Dividende, welche einer Gesamtausschüttung von nur K 200 000 an die Aktionäre entspricht, keineswegs in einem annähernd richtigen Verhältnis zu der unerhörten Entwertung unseres Geldes und zu der Höhe aller Betriebs- und Geschäftsauslagen steht. Wir hoffen jedoch, daß es uns gelingen wird, in Zukunft auch bei Bemessung der Dividende der Entwertung unserer Valuta entsprechend Rechnung tragen zu können.

Die in der vorjährigen Generalversammlung beschlossene Erhöhung unseres Aktienkapitales von zwei auf vier Millionen Kronen wurde inzwischen durchgeführt, wird jedoch erst in dem Abschluß für das Jahr 1921 zur Geltung kommen. Da die Anforderungen an unser Betriebskapital infolge weiterer enormer Verteuerung aller Rohmaterialien sowie der fortgesetzten Steigerung der Löhne und Gehälter noch stets im Zunehmen begriffen sind, so ist es nicht ausgeschlossen, daß in absehbarer Zeit neuerlich die Notwendigkeit an uns herantreten wird, eine weitere Erhöhung des Aktienkapitals vorzunehmen. Um auch für diesen Fall gerüstet zu sein, werden wir der Generalversammlung einen diesbezüglichen Antrag unterbreiten.

Es ist noch zu erwähnen, daß der Unterstützungsfonds für Beamte und Arbeiter aus unserem Gesellschaftsvermögen ausgeschieden wurde und dieser nunmehr als ein selbständiges Vermögen von der Arbeiter- und Angestelltenschaft unserer Betriebe gemeinsam mit dem Vorstande nach einem besonderen Statut verwaltet wird.

Die Bilanz per 31. Dezember 1920 weist nach Abzug aller Geschäftsauslagen und notwendigen Abschreibungen einen Gewinnsaldo von K 1 111 638 aus und verbleibt nach Abzug des Vortrages aus dem Vorjahre von K 35 550 ein Reingewinn von K 1 076 088. Wir schlagen vor, 5% Dividende an die Aktionäre zu verteilen = K 100 000, von dem Ueberschusse 10% Tantieme an den Aufsichtsrat zu zahlen = K 97 608, dem zur Unterstützung der Angestellten und Arbeiter gebildeten und selbständig verwalteten Vermögen K 150 000 und dem Spezialreservefonds K 300 000 zu überweisen, der Erneuerungsreserve für Bauten und Maschinen ebenfalls K 300 000, 5% Superdividende zu verteilen = K 100 000 und den Rest zuzüglich des Vortrages aus dem Vorjahr mit zus. K 64 029 auf neue Rechnung vorzutragen.

Generalversammlung.

Papierfabrik Baienfurt, am Donnerstag, den 18. August 1921, vormittags 11 Uhr, im Hotel Hildenbrand in Ravensburg.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Neue Aktiengesellschaft. Die Preßspanfabrik von **Karl Goßweiler** in **Schwarzenberg i. Sa.** wurde unter der Firma **Schwarzenberger Preßspanfabrik A.-G.** mit 2 Millionen Mark Kapital in eine Aktiengesellschaft umgewandelt.

Papierfabrik Reisholz Akt.-Ges., Düsseldorf. Mit Ablauf des Geschäftsjahres ist Herr Generaldirektor Otto Schmidt in Düsseldorf wegen Fortzug ins Ausland aus dem Aufsichtsrat ausgetreten. Seine reichen Kenntnisse und wertvollen Erfahrungen bleiben dem Unternehmen in anderer Weise zur Verfügung.

Handelsgesellschaft Deutscher Zeitungsverleger G. m. b. H., Berlin W. 35, Lützowstraße 78. Infolge einer weiteren Geschäftsausdehnung ist den langjährigen und bewährten Mitarbeitern, Herrn Richard Küster und Herrn Richard Müller, Kollektivprokura erteilt worden.

Bayerische Einkaufsgenossenschaft der graphischen Gewerbe, München. Die ungeahnte Ausdehnung der „Begra" in allen Zweigen hat dieselbe gezwungen, ab 25. Juli große Lagerräume in unmittelbarer Verbindung mit entsprechenden Büros zu übernehmen. Nunmehrige Briefadresse: München 2 NO, Kanalstraße 1--3. Drahtnachrichten: Begrahaus München. Neue Fernsprechnummer: 21 843.

Breslauer Herbstmesse.

In den Abteilungen für chem.-techn. Artikel und Papierwaren sind sämtliche Kojen und Plätze für die in der Zeit vom 4.—8. September stattfindende Herbstmesse restlos vergeben, so daß weitere Anmeldungen nicht mehr angenommen werden können.

Freigabe des Verkehrs mit Papier in der Tschechoslowakei. Der Verkehr mit Papier und Pappe aller Art sowie den zu ihrer Erzeugung notwendigen Rohstoffen ist in der Tschechoslowakei mit Wirkung vom 1. Juni 1921 ab freigegeben. Alle Vorschriften betreffend die Regelung der Erzeugung und des Verkehrs mit diesen Artikeln, insbesondere die Verordnung des Handelsministers vom 12. März 1917 über den Verkehr mit maschinenglattem, holzhaltigem Druckpapier in Rollen und die Verordnung vom 4. November 1918 sind hiermit aufgehoben.

Bilanzgewinn und Abschreibungen.

Entscheidung des Reichsfinanzhofes.

„Abschreibungen sind nur insoweit zu berücksichtigen, als sie einen angemessenen Ausgleich der Wertverminderung darstellen. Mit dieser Beschränkung können sie teils auf der Aktivseite, teils durch Einstellung eines Bewertungskontos auf der Passivseite vorgenommen werden. Voraussetzung für die Anerkennung als gewinnmindernde Abschreibung im steuerrechtlichen Sinne ist lediglich, daß sie die in dem betreffenden Geschäftsjahr bereits eingetretene Wertminderung des betreffenden Aktivums nicht überschreiten dürfen." (U. v. 16. 11. 1920 I. A. 214/20.)

Handelsregister-Eintragungen.

Holzstoffabrik & Elektrizitätswerk Gutenburg G. m. b. H. in **Tiengen.** Ernst Raiß ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Anton Hurm, Techniker in Gutenburg, wurde als Geschäftsführer bestellt.

Lutz & Fenchel in **Großeislingen.** Der Inhaber Julius Zeller, Fabrikant in Großeislingen, ist am 30. Oktober 1920 gestorben. An seine Stelle sind getreten seine Erben, nämlich die Witwe Anna Zeller, geb. Stahl, in Göppingen, die Tochter Julie geb. Zeller, Ehefrau des Dr. Karl Gentner, Fabrikanten in Göppingen, die Söhne Alfred Zeller und Otto Zeller in Erbengemeinschaft. Der Witwe Anna Zeller steht das lebenslängliche (statutarische) Nutznießungs- und Verwaltungsrecht an dem Erbteil der Kinder zu. Geschäft und Firma werden unverändert weitergeführt.

Die Firma **Gebrüder Laiblin, Pfullingen** ist erloschen.

G. Schaeufelen'sche Papierfabrik Werk Gebrüder Laiblin, Pfullingen, Sitz **Heilbronn,** Zweigniederlassung **Pfullingen.** Gesamtprokura ist erteilt für Wilhelm Dietz, Johannes Baum, Robert Busch, Kaufleute, und Ludwig Kehrs, Ingenieur, alle in Heilbronn. Die Firma zeichnen zwei Prokuristen oder ein Prokurist in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied. Grundkapital ℳ 6 Mill. Vorstand: Gottlob Hub, Alwin Zenetti, beide Fabrikdirektoren in Heilbronn, Stellvertreter: Siegfried Kahl, Fabrikdirektor in Pfullingen.

Seidenpapierfabrik Eislingen Moriz Fleischer in **Eislingen.** Prokura ist erteilt dem Diplomingenieur Dr. Hermann Fleischer in Göppingen.

F. E. Weidenmüller in **Dreiwerden.** Dem Kaufmann Franz Max Pompé und dem Kaufmann Georg Gottwalt Findeisen, beide in Dreiwerden, ist Prokura mit Beschränkung auf die Zweigniederlassung Dreiwerden derart erteilt worden, daß jeder von ihnen die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertreten darf.

J. W. Zanders, Bergisch-Gladbach, Zweigniederlassung **Leipzig** in **Leipzig.** Gesamtprokura ist erteilt dem Kassierer Heinrich Schröder und dem Betriebsleiter Heinrich Supan, beide in Bergisch-Gladbach.

Papierfabrik Zerkall, Renker & Söhne in **Düren.** Der Fabrikant Arnim Renker in Düren ist in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten und der Fabrikant Max Renker als solcher ausgeschieden. Ein Kommanditist ist in die Gesellschaft eingetreten und ein anderer ausgeschieden. Die Prokura des Direktors Rudolf Lehmann ist erloschen.

Exportingenieure für Papier- und Zellstofftechnik Gesellschaft m. b. H., Berlin. Der Sitz ist nach **Rathenow** verlegt.

Willy Ridder Papier-Großhandlung, Recklinghausen. Inhaber ist der Kaufmann Willy Ridder zu Recklinghausen.

Digitized by Google

Rückerstattung der 26prozentigen Ausfuhrabgabe.

Angesichts der außerordentlichen Unklarheit, welche in weiten Kreisen der deutschen Geschäftswelt über den derzeitigen Stand der Dinge herrscht, gibt der Außenhandelsverband (Handelsversicherungsverein) in Berlin folgendes bekannt:

Die Sanktionen als solche sind zwar nicht aufgehoben, werden aber tatsächlich nur von Großbritannien angewendet, und zwar durch Einbehaltung einer – von 50% auf 26% ermäßigten – Abgabe vom deutschen Export, soweit er nach Großbritannien geht. Sie findet Anwendung auf alle Waren (gleichviel welchen Ursprungs), welche direkt oder indirekt von Deutschland nach Großbritannien verkauft werden, wenn der Kaufvertrag nicht schon vor dem 15. Juni d. J. abgeschlossen war. Sie gilt also nicht für Waren, welche von deutschen Firmen nachweisbar an irgendwelche drittländische Firmen verkauft und dann von diesen selbständig nach England weiterverkauft werden. Die Erstattungspflicht der deutschen Regierung beschränkt sich auf Abgaben von Lieferungen aus solchen Geschäften, welche nach dem 12. Mai d. J. abgeschlossen worden sind; denn erst durch die an diesem Tage erfolgte Annahme des Ultimatums ist die Verpflichtung entstanden. (Faktisch ist ja bei der, wie oben erwähnt, bisher allein eingeführten englischen Importabgabe der noch spätere Termin des 15. Juni d. J. der Stichtag.) Der Geschäftsgang ist dabei folgender: Der englische Importeur entrichtet dem deutschen Exporteur nur 74% des Fakturenwerts der ihm übersandten Waren, den Rest von 26% entrichtet er der britischen Zollbehörde, von welcher er erst nach Zahlung dieses Betrages die Ware geliefert erhält. Gleichzeitig bekommt er von ihr einen mit dem Tagesdatum gestempelten Bon über diesen Betrag, den er dem deutschen Exporteur übersenden muß. Letzterer kann ihn dann sofort bei der vom Reichsfinanzministerium ressortierenden „Deutschen Friedensvertrags-Abrechnungsstelle", Berlin NW 7, Weidendamm 4a, einreichen und bei dieser bereits am nächsten Vormittag den betreffenden Geldbetrag erheben. Die Auszahlung erfolgt in Papiermark, und zwar zu dem Kurse, der am Tag der Abstempelung des Bons durch die englische Regierung an der Berliner Börse für Mark und Pfund notiert wurde.

Nicht zu verwechseln mit dieser aus den Sanktionen stammenden ausländischen Einfuhrabgabe von 26% ist die gleich hohe allgemeine deutsche Abgabe für Reparationszwecke vom deutschen Ausfuhrwert, zu deren Entrichtung an die Entente die deutsche Regierung sich durch das Ultimatum vom 12. Mai d. J. verpflichtet hat. Eine Entscheidung darüber, in welcher Weise dieser Betrag aufgebracht werden soll – ob also durch eine Umlage auf die Exporteure oder wenigstens durch Mitheranziehung derselben oder ganz auf dem Wege innerer Steuern oder sonstiger staatlicher Einnahmequellen –, ist noch nicht getroffen.

Diese deutsche Ausfuhrabgabe von 26% findet aber nur Anwendung auf Ausfuhr nach solchen Ländern, welche nicht schon ihrerseits von der deutschen Ausfuhr auf Grund der Sanktionen eine Abgabe von 25% oder darüber erheben. Sie ist also gegenwärtig zu berechnen für den Wert der gesamten deutschen Ausfuhr, abzüglich der nach England gehenden.

Ueber alle weiteren damit verbundenen Fragen erteilt der Außenhandelsverband, Berlin W 9, Köthenerstraße 28/29, auf Wunsch gern nähere Auskunft.

Nachruf.

Am 19. d. M. verschied nach schwerer Krankheit

Herr Hermann Clemm,

Direktor der Badischen Holzstoff- und Pappenfabrik, Obertsrot i. Murgtal.

Der Verstorbene gehörte bis zum Jahre 1917 dem Aufsichtsrate unserer Gesellschaft, seit ihrer Gründung, an und hat sich durch sein eifriges Interesse und seinen fachkundigen Rat besondere Verdienste um das Gedeihen unseres Unternehmens erworben.

Wir werden ihm stets ein ehrendes Andenken bewahren. [8291

Mannheim-Waldhof, den 20. Juli 1921.

Aufsichtsrat und Vorstand der „Papyrus" Aktiengesellschaft.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur Beseitigung von Unterbelastungen und Leistungsverlusten im Holzschleifereibetrieb.

Julius Blank in Dresden.

Klasse 55a. D. R. P. Nr. 335 504 (vom 15. Februar 1920 ab).

Der Bericht in Nr. 23, S. 1854, ist wie folgt zu ergänzen:

Die Erfindung besteht darin, dem Kraftmaschinenregler seinen Einfluß auf den Pressendruckregler zu nehmen, indem man durch entsprechende Einstellungen der beiden Regler die Regelung der Drehzahl und Leistung innerhalb praktischer Grenzen ganz dem Schleiferregler überträgt. Dies geschieht in folgender Weise: Sämtliche Pressen der für Arbeit bestimmten Holzschleifer werden eingeschaltet und der normale Pressendruck z. B. auf 2 Atm. eingestellt. Der Regler der Kraftmaschine hat hierbei eine bestimmte Stellung, die einer bestimmten Kraftleistung entspricht, und in der man ihn festhält, indem man jetzt nach vorausgegangener Ausschaltung von einigen Pressen, wodurch die Kraftmaschine rascher gehen will, den Regler des Schleiferpressendrucks in eine derartige Stellung bringt, daß er der ausgeschalteten Pressenzahl entsprechend das Drosselventil mehr öffnet und mehr Pressendruck gibt.

Würde man z. B. anfänglich von drei Holzschleifern mit je vier Pressen sämtliche Pressen arbeiten lassen, und zwar mit einem Pressendruck von 4 Atm., so wäre hierfür der Leistungswert für die $3 \times 4 = 12$ Pressen $= 12 \times 4 = 48$ gewesen.

Als praktisch vorkommend soll angenommen werden, daß vier Pressen zu gleicher Zeit ausgeschaltet sein können. Man stellt also den Schleiferregler so ein, daß der Druck auf die Pressen 6 Atm. beträgt, wenn man vier Pressen ausgeschaltet hat. Der Leistungswert der noch arbeitenden acht Pressen ist sodann: $8 \times 6 = 48$, also wie vorher.

Durch diese Pressendruckeinstellung hat man den Kraftmaschinenregler in seiner Lage erhalten, die den unter 4 Atm. arbeitenden zwölf Pressen entspricht; mehr öffnen kann er nicht, denn man hat ihn ja auf derjenigen oberen Leistungsgrenze, für die man die Kraftmaschine eingestellt hat, festgesetzt, so daß ihm eine Bewegung in diesem Sinne nicht möglich ist; er kann aber auch nicht abschließen, denn bei Ausschaltung der vier Pressen und gleichzeitiger Druckerhöhung wurden Drehzahl und Leistungsgröße der Kraftmaschine erhalten, wie man sie eingestellt hat.

Kommen jetzt z. B. zwei Pressen wieder zur Arbeit, so daß jetzt zehn Pressen arbeiten, so sinkt der Schleiferregler entsprechend und drosselt den Pressendruck auf 4,8 Atm. herab, und man hat wieder den Leistungswert für die Schleifer $= 10 \times 4{,}8 = 48$.

Die Leistung der Kraftmaschine bleibt also dauernd gleich.

Würden einmal mehr als vier Pressen oder alle außer Betrieb kommen, so würde, nachdem der Pressendruck 6 Atm. erreicht hat, die Kraftmaschine nunmehr rascher laufen wollen und jetzt der Kraftmaschinenregler zur Wirkung kommen, weil der Leistungswert der Schleifer unterschritten ist, und abschließen.

Durch vorstehend beschriebene Einstellungsweise ist also innerhalb des ihm nach Wahl zugewiesenen Regelungsbereichs der Pressendruck gänzlich unabhängig von dem Kraftmaschinenregler. Dieser übernimmt erst dann den Abschluß der Kraftmittelzufuhr, wenn die Entlastung unter die durch die Einstellung vorgesehene Pressenzahl gekommen ist.

Innerhalb der Einstellungsgrenze kann keine Entlastung stattfinden.

Holzschleifstein mit in seiner Schleiffläche angeordneten Nuten zur Herstellung von Holzschliff.

Hall Process Corporation in Watertown, V. St. A.

Klasse 55a. D. R. P. Nr. 328 891 (vom 14. Juli 1915 ab).

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 27. November 1914 beansprucht.

Den Gegenstand der Erfindung bildet ein Schleifstein zur Herstellung von Holzschliff in der Weise, daß die vom Holz während des Schleifens abgelösten langen Fasern in Nuten des Schleifsteines gelangen, welche keine Schneidkanten haben, in der Achsenrichtung des Schleifsteines verlaufen und von einer solchen Tiefe sind, daß sie die langen Fasern unversehrt aufnehmen können, die dann aus den Nuten entfernt und ohne ferneren Ab-

Digitized by Google

schliff sowie ohne den üblichen Zusatz von chemisch hergestelltem Holzbrei in Druckpapier umgewandelt werden. Der neue Schleifstein liefert also unmittelbar auf mechanischem Wege Holzfasern, deren Länge für die Herstellung von Druckpapier ausreicht, so daß die Kosten für den teureren chemisch hergestellten Holzbrei erspart werden können.

Vorteilhaft sind die Nuten ungefähr 3 mm tief und an der Mündung ungefähr 3 mm weit. Ihr Abstand von Mitte zu Mitte kann ungefähr 18 mm betragen.

Nach der Erfindung kann aber auch der Querschnitt der Nuten, ihre Abmessung, ihre Richtung und ihr Abstand in verschiedenster Weise abgeändert werden. Beispielsweise können die Nuten über den Stein in einer Wellenlinie oder in einer schräg verlaufenden geraden Linie hinweggehen usw.

Patent-Anspruch: Holzschleifstein mit in seiner Schleiffläche angeordneten Nuten zur Herstellung von Holzschliff, bei dessen Bereitung lange Fasern, die vom Holz während des Schleifens abgelöst wurden, in Nuten des Schleifsteines gelangen, dadurch gekennzeichnet, daß diese Nuten keine Schneidkanten haben, in der Achsenrichtung des Schleifsteines verlaufen und von einer solchen Tiefe sind, daß sie die langen Fasern unversehrt aufnehmen können, die dann aus den Nuten entfernt und ohne ferneren Abschliff und ohne den üblichen Zusatz von chemisch hergestelltem Holzbrei in Druckpapier umgewandelt werden.

Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz.

Dr. Richard Müller in Eilenburg.

Klasse 55b. D. R. P. Nr. 339 303 (vom 26. Oktober 1918 ab).

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz, dadurch gekennzeichnet, daß man die dünnen, oxydierend wirkenden salpeter- und schwefelsäure- oder salpetersäurehaltigen Waschwässer von Nitrierungen zum Aufschließen verwendet und nachher den Zellstoff durch Alkalien von den Lignosen und Inkrustaten befreit.

Beispiel: Kiefernholz, das in einem aus Waschwässern herrührenden Säuregemisch von 3 Prozent Salpetersäure und 10 Prozent Schwefelsäure 14 Tage lang bei etwa 20° C gelegen hat, ist derartig verändert worden, daß es durch Behandeln mit einer ½prozentigen Natronlauge gelingt, einen lignosefreien und leicht bleichbaren vorzüglichen Zellstoff in einer Ausbeute von etwa 52 Prozent daraus zu gewinnen. Auch schwächere Säuren, wie solche von ½ bis 1 Prozent HNO_3, haben bei Temperaturen von etwa 60° nach 2 Tagen guten Aufschluß und vorzügliche Ausbeuten geliefert.

Einrichtung zum Aussichten fehlerhafter Bogen unter Verwendung von Maschinen zum Längs- und Querschneiden oder zum Querschneiden von Papierbahnen.

Georg Spieß in Leipzig-Reudnitz.

Klasse 55e. D. R. P. Nr. 336 917 (vom 9. Mai 1915 ab).

Patent-Ansprüche:

1. Einrichtung zum Aussichten fehlerhafter Bogen unter Verwendung von Maschinen zum Längs- und Querschneiden oder zum Querschneiden von Papierbahnen, dadurch gekennzeichnet, daß die Beobachtungsbahn unmittelbar vor dem Querschneider angeordnet ist.

2. Einrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Schnittbewegung für das Messer des Querschneiders von der Bewegung des Stellhebels für die Ablenkvorrichtung fehlerhafter Bogen abhängig gemacht ist.

3. Einrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei kreisenden Messern für den Querschneider der Messerträger quer verstellbar auf der Messerwelle angebracht wird, so daß das eine oder das andere Messer zum Schnitt kommen kann.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 8k, 3. B. 86 349. **H. Th. Böhme A.-G.,** Chemische Fabrik, Chemnitz. Verfahren zur Herstellung wasserfester Imprägnierungen auf Papiergarn und -Gewebe; Zus. z. Pat. 332 473. 17. 10. 17.

Klasse 55b, 3. M. 55 912. **Emil Mürbe,** Göritz, Blumenstraße 53. Verfahren zur Nutzbarmachung des beim Ablassen von Sulfitzellstoffkochern aus der Ablauge freiwerdenden Dampfes und der darin enthaltenen sowie der an Lignin gebundenen schwefligen Säure. Zus. z. Anm. M. 54 919. 20. 4. 14.

Klasse 55f, 8. M. 68 639. **Treadway Barker Munroe,** Forest Glen, Maryland, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. R. Büchler, Pat.-Anw., Aachen. Vorrichtung zur Herstellung von Zellstoffbahnen o. dgl. mit eingebetteter Verstärkungseinlage. 12. 3. 20. V. St. Amerika 3. 4. 19.

Klasse 76b, 2. E. 22 550. **Exportingenieure für Papier- und Zellstofftechnik G. m. b. H.,** Berlin. Verfahren zum Rauhmachen von kurzfaserigem Spinnmaterial. 22. 8. 17.

Klasse 12e, 2. K. 58 930. **Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges.,** Frankfurt a. M. Verfahren und Einrichtung zur elektrischen Aufladung und Niederschlagung von schwebenden Teilchen aus Gasen oder Flüssigkeiten. 22. 5. 14.

Klasse 55f, 4. A. 34 809. **Herbert Anders,** Oker a. Harz. Verfahren zur Herstellung von gemustertem Kreppapier. 31. 1. 21.

Digitized by Google

Lage der Papier- und Papierstoffindustrie im Monat Juni 1921.

(Auf Grund von Berichten preußischer Handelskammern im Ministerium für Handel und Gewerbe zusammengestellt.)

In der Zellstoffindustrie stockte das Inlandsgeschäft, da die Beschäftigung der Papierfabriken ungenügend war. Der Eingang von Papierholz war umfangreich, die Preise dafür weichend. Die Kohlenbelieferung war infolge der oberschlesischen Wirren für die östlichen Werke ungenügend (Königsberg). Die Lage der Papierfabrikation war sehr ungünstig. Der Inlandsabsatz war vor allem in der Feinpapierindustrie bei gedrückten Preisen sehr gering, das Ausland fiel überhaupt fast vollkommen aus. Geringere Papiere gingen etwas besser. Der Wettbewerb war infolge der schlechten Geschäftslage sehr stark. Größere Arbeiterentlassungen konnten noch vermieden werden (Stolberg).

Vom nordischen Holzmassemarkt.

In der schwedischen Holzmasseindustrie sind infolge großer Lagervorräte und fehlender Absatzmöglichkeiten dauernd Betriebseinstellungen von Zellulose- und Holzmassefabriken zu verzeichnen. Irgendeine Besserung der Lage ist nicht zu bemerken, nirgends macht sich Kauflust oder Bedarf geltend. In der Zelluloseindustrie umfaßt die Erzeugung von Sulfit nur 45% der normalen Produktion, wogegen von Sulfat nur 20% der gewöhnlichen Erzeugung hergestellt werden. Wahrscheinlich ist mit weiteren Einschränkungen der Erzeugung im Laufe des Sommers zu rechnen, um so mehr da die Papierfabriken in England und auf dem Kontinent mit stark verminderter Kraft arbeiten. In England betrug die Zahl der Arbeitslosen in der Papierindustrie am 1. Juni 17 027 gegen 11 767 am 1. Mai. Die englischen Papierfabriken haben ihre Verkaufspreise ganz erheblich herabgesetzt und erleiden erhebliche Verluste. In Frankreich haben die Papierfabriken ihre Betriebe um 25% eingeschränkt, in Holland, Spanien usw. beträgt die Einschränkung sogar 50—60%. Die Nachfrage für Papier zeigte eine kleine Besserung, die erzielten Preise waren aber so niedrig, daß die Erzeugungskosten kaum gedeckt werden konnten und in vielen Fällen sich direkt Verluste ergaben. Die Nachrichten aus Amerika lauten zuversichtlicher, besonders war während der letzten Wochen lebhaftere Nachfrage nach Papier zu bemerken. Die Verkäufe in Sulfit- und Sulfatzellulose von den Konsignationslägern halten an, doch handelt es sich meist um kleinere Posten. Immerhin wurden insgesamt während der letzten 3 Wochen etwa 2000 t verkauft. Der Preis ist unverändert Doll. 4—4¼ pro 100 lbs. ex Dock für starke Sulfit und Doll. 3½ pro 100 lbs. für Kraftmasse.

Die Einschränkung der schwedischen Erzeugung in mechanischer Masse ist ebenfalls groß, augenblicklich umfaßt die Erzeugung in Schweden kaum 25%, in Norwegen sogar nur etwa 20% des normalen Herstellungsvermögens. Die Notierungen für mechanische Masse sind ziemlich nominell, da verschiedene Fabriken mit Rücksicht auf die warme Jahreszeit für feuchte Masse jeden Preis akzeptieren, um Schaden durch längere Lagerung zu vermeiden. Die Preise schwankten zwischen K 70 -90. Die norwegischen Fabriken können infolge des niedrigeren Kurses für norwegische Kronen billiger als die Schweden verkaufen. Norwegen tätigte verschiedene Verkäufe für Export zu Preisen, welche schwed. K 75 pro Tonne fob Kristianiafjord entsprechen. Die finnische Konkurrenz macht sich auch sehr stark fühlbar.

W. B.

Holzstoff- und Zellstoffpreise in Frankreich.

Offizielle Preise der Papierstoffe frei franzos. Waggon zwecks Feststellung der Einfuhrabgabe.*

	Schwed. K für 100 kg
Holzschliff feucht (50% trocken)	22.50
„ trocken	50.—
Aspenzellulose trocken	85.—
Ungebleichte Prima-Sulfitzellulose	85.—
Ungebleichte Tertia- oder Aestezellulose	60.—
Leicht bleichbarer Sulfitstoff	100.—
Kraftstoff	75.—
Leicht bleichbarer Kraftstoff	85.—
Gebleichter Zellstoff	140.—

(Die Rubrik gebleichter Zellstoff enthält Zellstoffe der Art: Fichten, Aspen, Stroh, Alfa usw.)

* (Mitteilung der Compagnie des Pâtes à Papier, Lorentzen & Gutzeit, Paris.)

Festsetzung der spanischen Papierpreise. Die in Spanien durch Kgl. Verordnung vom 26. März d. J. geschaffene Kommission hat für den Monat Juli die Papierpreise für die Presse wie folgt festgesetzt: Papier für Tageszeitungen: Glattes Papier auf Spulen im Gewicht von 50 Gramm und darüber das Quadratmeter 83 Pesetas die 100 kg Papier für Wochenschriften und Revuen (unabhängig vom Verbrauch). Klasse A (gewöhnlicher Typ), satiniert, im Bogen und im Gewicht von 60 Gramm und darüber das Quadratmeter 101 Pesetas, Klasse B (besonderer Typ), satiniert, in Bogen und im Gewicht von 60 Gramm und darüber das Quadratmeter 137 Pesetas, Klasse C, couché, in Bogen und im Gewicht von 80—130 Gramm das Quadratmeter 187 Pesetas.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur. 161—170.

Digitized by Google

Vom südwestdeutschen Holzmarkt.

Die Ruhe am Markte für Nadelpapierholz hielt an, weil die Zellstoffindustrie zum Kauf großer Posten immer noch nicht entschlossen war. Wenn auch die Dringlichkeit im Verkauf bei den Papierholzhändlern nicht mehr den früheren Umfang hatte, so wurden doch ständig Angebote an den Markt gelegt, die Abgabewilligkeit verrieten. Man sah dabei Preise, die um etwa ℳ 150—160 herum je rm bahnfrei der süddeutschen Versandplätze lagen, ohne aber besonderes Interesse zu erwecken. (Fftr. Ztg.)

Durchschnittspreise für Papierholz in den preußischen Staatsforsten.

	je rm Fichte		
	Scheitst.	Knüppelst.	gemischt
Dez. 20	180	153	216
Febr. 21	187	165	181
Mai 21	128	117	125
Juni 21	116	108	118

Papierholz wurde in etwas größerem Umfange zu mäßig nachgebenden Preisen verkauft.

Papierholzpreise.

Bei dem von der württembergischen Staatsforstverwaltung in Nr. 26 ds. Bl., S. 2028, ausgeschriebenen Papierrollerholzverkauf wurden die Lose 3—6 mit 7559 rm, entrindet, verkauft und dabei für die 1. Kl. ℳ 150, 2. Kl. ℳ 130, 3. Kl. ℳ 110, 2./3. Kl. gemischt ℳ 121 gelöst. Die Lose 1 und 2 mit zusammen 1110 rm 1., 2. und 3. Kl. blieben unverkauft.

Der Pappenmarkt in der Tschechoslowakei.

Der Absatz von Dachpappe im Inland ist sehr gering, da eine nennenswerte Bautätigkeit in der Tschechoslowakei immer noch nicht eingesetzt hat. Auch das Auslandgeschäft stockt, obgleich die Ausfuhr von Pappe kürzlich freigegeben wurde, da die meisten als Abnehmer in Betracht kommenden Staaten wegen der höheren tschechischen Valuta mit Aufträgen zurückhalten. Seit Mitte März ist für Dachpappe und Teerprodukte eine Preisermäßigung von 1—20 v. H. eingetreten, und die in der nächsten Zeit zu erwartende Auflösung des Rohpappenkartells dürfte ein weiteres Sinken der Preise zur Folge haben. Gegenwärtig betragen die Preise bei Waggonbezug für Rohpappe K 500 für 100 kg. Da die Ausfuhr von Teer nach Polen vor kurzem wiederum gesperrt worden ist, ist in nächster Zeit auch mit einem Ueberfluß an Teer auf dem tschechoslowakischen Markte zu rechnen.

Aus der kanadischen Papierindustrie.

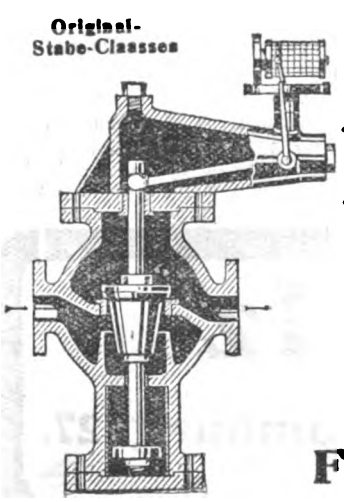
Die Provinz Quebec in Kanada wird nach Mitteilung des amerikanischen amtlichen Handelsdienstes zu einem Mittelpunkte der Papierindustrie der Welt. Die kanadische Papiermasse- und Papierindustrie vereinigt in sich ein Kapital von über 100 Millionen Doll. Der Verbrauch an Papiermasse und Holzzellulose beträgt über 75 Millionen Doll. jährlich. Durch diesen Aufschwung der Papierindustrie in Kanada wird die Papierindustrie der Vereinigten Staaten von Amerika stark in den Hintergrund gedrängt.

(Industrie- und Handels-Ztg.)

Heizwert der Brennstoffe.

Auf der Münchener Ausstellung für Wasserstraßen und Energiewirtschaft wird in graphischen Darstellungen der Heizwert der verschiedenen Brennstoffe wie folgt angegeben:

Anthrazit	7900 WE
Holzkohle	7100 „
Torfkoks	7600 „
Steinkohlenbriketts	7200 „
Zechenkoks, Fettkohle, Gasflammkohle	7100 „
Gaskoks	6800 „
Grudekoks (Braunkohlenkoks)	6000 „
oberbayerische Pechkohle	5000 „
Braunkohlenbriketts	4800 „
lufttrockener Torf	4000 „
lufttrockenes Holz	3700 „
nasses Hartholz	2500 „
nasses Weichholz	2300 „
rhein- und mitteldeutsche Braunkohle	2000 „
nasser Torf	2000 „
oberpfälzische Rohbraunkohle	1900 „
grubenfeuchter Lignit	1800 „



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

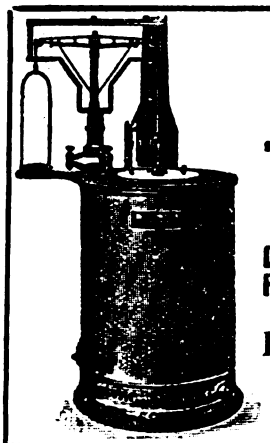
Feodor Stabe Apparatebauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Gummi-

Siebleder
Schläuche
Klappen

hervorragende Qualitäten
Schmidt & Brösel
Halle a. d. Saale.



Schopper Trockengehaltsprüfer

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Gas-, Dampf-, oder elektr. Heizung
schnell und sicher arbeitend, billig im Betriebe

Festigkeitsprüfer

für Spinnpapier, sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe

Dickenmesser :: Veraschungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen

erzeugt in anerkannt bester Ausführung

Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 und Arndtstraße 27.

Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Sämtliche
Sonder-Gummiwaren
für die Papierfabrikation wie
Walzen-Ueberzüge, Deckelriemen, Siebleder
ferner
Schläuche, Riemen, Transportbänder, Dichtungsmaterial
liefert vorteilhaft auf Grund langjähriger fachmänn. Erfahrungen
Heinrich Steinbrink, Köln-Dellbrück Telegr.-Adr. Hasgomma-Köln.

Bandeisenschlösser
für Verpackungszwecke
liefern preiswert
Paul Lehnert & Co., Altenburg, S.-A.

Förderbänder und Gurte
gewebte Treibriemen
liefert A. Seyffert, Wurzen i. Sa.
Gurt- und Riemenweberei.

Anton D. J. Kuhn
beratender Ingenieur und Sachverständiger der Zellulose-, Holzstoff- und Papierindustrie
Berlin-Friedenau
Sentastr. 5 Telegr.-Adr.: Consulting Berlin.

Untersuchung und erfolgreiche Umstellung bestehender Betriebe zwecks:
Steigerung der Leistung, Verbesserung und Verbilligung der Erzeugnisse
Einführung neuer Fabrikationsmethoden
Beseitigung von Abwasserschwierigkeiten und Geruchsbelästigungen
Entwurf, Ausführung und Inbetriebsetzung von:
Um- und Neubauten
und zwar:
Teil- und Gesamtanlagen in bewährter Spar-Bauweise
Einrichtung v. wirksamem Feuerschutz
auch in älteren Betrieben
Mechanisierung von Schwer- und Schwerstarbeiten
Prüfung fremder Entwürfe, Berechnungen, Gutachten etc.
Spezialität:
Schwierige Aufgaben.

Gründliche und rasche Bearbeitung aller obengenannten Fragen und laufende Beratung auch gegen festes Jahres-Honorar.
Korrespondenz auch in englisch, schwedisch und holländisch. [8152

30 Jahre eingeführt
Original-Schröter-Wasser-Filter

Drei- und viermalige Nachbestellungen erster Firmen zeugen von der **Güte** und **Leistungsfähigkeit**

Gesamtleistung über 30000 cbm stündlich

Maschinenfabrik Reppen vorm. Louis Schröter
Telegr.-Adr.: Filterbau. **Reppen (Brandenburg).** Telegr.-Adr.: Filterbau.

Digitized by Google

Vom Lumpenmarkt.

(Nach dem Produkten-Markt.)

Süddeutschland. Seit dem letzten Berichte hat sich die Lage im Lumpengeschäft nicht viel verändert. Der Markt in Papierlumpen liegt nach wie vor sehr flau. Außer Graukonzept, weißen Lumpen und Dunkelkattun ist nichts zu verkaufen, und die Fabriken sind nicht im Markte.

Westdeutschland. Die Marktlage hat sich im allgemeinen in der letzten Zeit nicht verändert. Die Konjunktur ist still; mit Ausnahme von einigen ganz billigen Sorten, welche man zu verlustbringenden Preisen abstoßen kann, ist kaum etwas zu verkaufen.

Vom Altpapiermarkt.

Westdeutschland. Altpapier ist etwas mehr gefragt, aber die Preise sind viel zu billig.

Mitteldeutschland. Veränderungen auf dem Altpapiermarkt sind nicht zu konstatieren. Preise unverändert.

Aus Wien wird geschrieben: Papierabfälle haben im Preise Einbuße erlitten. Die Papierfabriken arbeiten nur in beschränktem Maße, und der Bedarf ist daher kein besonders großer. (Prod.-Markt, Berlin.)

Verkauf von Altpapier.

Die Eisenbahndirektion Essen setzte etwa 7500 kg Altpapier zum Einstampfen und 36 000 kg zur freien Verwendung in 5 Losen dem Verkauf aus. Dabei wurden geboten für die 1000 kg: Los 1 ℳ 28.35 bis 115, Los 2 ℳ 41.50 bis 127.35, Los 3 ℳ 47.25 bis 76, Los 4 ℳ 10.25 bis 140, Los 5 ℳ 30 bis 45.

Amerikanischer Lumpen- und Altpapiermarkt.

Lumpeneinfuhr. Der Bedarf erstreckt sich in der Hauptsache auf Dunkelkattun und Lumpen für die Kunstbaumwollindustrie. Die hohe Seefracht und andere Kosten erschweren das Geschäft außerordentlich. Die meisten Waren, die einlaufen, sind billige Kattunsorten, bessere, auch leinene, finden wenig Interesse. Fob New York werden bezahlt für französische und holländische Blaue 2 bis 2,50 cents, bestes weißes Leinen 14 bis 15 cents, Dunkelkattun 0,75 bis 0,85 cents.

Altpapier. Trotz einzelner Rückschläge konnten die Preise für Papiersorten sich gut halten, bessere Sorten sind sogar gestiegen. Kraftpapier, beste weiße Abschnitte, Akten, Briefe haben einen festen Preis erhalten. Bast für Pappenzwecke ging ein wenig nach oben, auch Tauwerk konnte sich im Preise befestigen. (Produkten-Markt, Berlin.)

Lumpen-Ausfuhr.

Ueber die Sitzung am 14. Juli der Außenhandelsnebenstelle wird berichtet:

Nach Vorlage der Statistik sind die lumpenverbrauchenden Industrien auf eine Reihe von Monaten für ihren Bedarf gedeckt. Es wurde daher beschlossen, die jetzt in Kraft befindlichen Bedingungen für die Ausfuhr von Lumpen auf unbeschränkte Frist bestehen zu lassen. Sollten aber die Verhältnisse der Industrie und die allgemeine Geschäftslage eine Aenderung notwendig machen, so wird eine Versammlung der Außenhandelsnebenstelle zur Beschlußfassung einberufen.

Das Reichswirtschaftsministerium hat erklärt, daß alsdann die bestehenden Ausfuhrbewilligungen nicht widerrufen werden dürfen.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegt ein Prospekt der Deutschen Evaporator-Aktiengesellschaft, Berlin W 15, Kaiserallee 21 bei.

(Den Exemplaren an die Streifbandabonnenten wird die Beilage in einer der nächsten Nummern beigefügt.)

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

OCT 18 1921

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifbandbezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **6. August 1921.** **Nummer 31.**

Inhaltsverzeichnis.

Verbandsprüfungen für Papiertechnik am Städtischen Friedrichs-Polytechnikum Cöthen	2489	Fachvereinigung für Papiertechnik, Cöthen	2501
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure. Auszüge aus der Literatur	2491	Georg Conrad †	2502
Erzeugerrichtpreise für Holzschliff, Zellulose und Pappe in Oesterreich	2494	Geschäftsberichte	2503
Normalarbeitszeit in kontinuierlichen Betrieben Oesterreichs	2494	Geschäfts- und Personalnachrichten	2504
Erhöhung der Zollgebühren in Oesterreich	2494	Elektrischer Antrieb von Papiermaschinen	2505
Holländer-Betrachtungen	2495	Patent-Berichte	2507
Erfahrungen aus der Praxis	2498	Neuartige Sicherheitswinden	2510
Aus der Praxis des Papierfärbens	2500	Die Wiedereinführung des Papyrus in der Papierindustrie	2511
Wie kann der Pappenfabrikant Kohlen sparen?	2500	Briefkasten	2512
		Spanische Zölle auf Druckpapier	2515
		Marktberichte	2515
		Beilagen-Hinweis	2516

Verbandsprüfungen für Papiertechnik am Städtischen Friedrichs-Polytechnikum Cöthen i. Anh.

Am 25. und 26. Juli 1921 fanden die Verbandsprüfungen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten statt, wofür sich 8 Kandidaten gemeldet hatten.

Die beiden Prüfungskommissare des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, Herr Direktor Naucke, Aschaffenburg a. M., und der Unterzeichnete, nahmen beide Tage an den Prüfungen teil. Die 8 Kandidaten wurden in zwei Gruppen zu je vier Herren mündlich geprüft, und zwar in den nachstehenden Fächern:

Allgemeiner und besonderer Maschinenbau,
Chemie und chemische Technologie des Papieres,
Papier- und Materialprüfung,
Feuerungskunde,
Papierfabrikation,
Baukonstruktionslehre und Papierfabriksanlagen.

Die Ergebnisse dabei waren im allgemeinen recht gute.

Als schriftliche und zeichnerische Hauptarbeiten waren nachstehende Aufgaben gestellt und von den Kandidaten bearbeitet:

Für ein Halbstoffwerk ist die Anlage einer Zigarettenpapierfabrik mit etwa 2400 kg Tageserzeugung zu entwerfen.

Entwurf einer Sulfatzellstoffabrik mit einer Tageserzeugung von 25000 kg lufttrockenen Stoffes.

Entwurf einer Papierfabrik für Packseiden- und dünne Packpapiere mit 7000 bis

Digitized by Google

13 000 kg Tageserzeugung, betrieben ausschließlich durch Dampfkraft.

Entwurf einer Druckpapierfabrik mit einer Erzeugung von 44 000 kg in 24 Stunden.

Entwurf einer Braunholzschleiferei mit einer Wasserkraft von etwa 1200 PS und einer Tageserzeugung von etwa 17 000 kg lufttrockenen Stoffes.

Entwurf einer Feinpapierfabrik mit 4000 kg Tageserzeugung und mit eigenem Halbstoffwerk.

Entwurf einer Feinpapierfabrik mit angeschlossenem Halbstoffwerk. Erzeugungen der Papierfabrik 15 000 kg feine Schreibpapiere, des Halbstoffwerkes 12 000 kg lufttrocknen gebleichten Strohzellstoff täglich.

Entwurf einer Holzschleiferei mit 15 000 bis 16 000 kg Tageserzeugung, die mit Wasserkraft betrieben wird.

Diese Aufgaben wurden in allen Einzelheiten bearbeitet, die Baukonstruktionen der Anlagen zum großen Teil aufgestellt und durchgerechnet, ausführliche Angaben über die Energieanlagen gemacht. Außerdem wurden alle Unterlagen über den Fabrikationsbetrieb sowie alle Kostenaufstellungen und Wirtschaftsrechnungen der geplanten Anlagen gegeben.

Die gelieferten Arbeiten befriedigten durchaus. Die mündliche Durchsprechung derselben zeigte, daß die Herren dabei in allen Teilen nachgedacht hatten.

Sämtliche Kandidaten haben die Verbandsprüfungen bestanden und wurden in den Gesamtergebnissen wie folgt zensiert:

Sieben Kandidaten erhielten das Prädikat „gut bestanden", und davon wurden zwei noch mit einer besonderen Belobigung ausgezeichnet. Ein Kandidat erhielt das Prädikat „bestanden".

Ueber die Kandidaten selbst ist noch zu berichten, daß von den acht Herren sieben Kriegsteilnehmer waren. Die Kandidaten waren:

Bathelt, Adolf, aus österr. Schlesien, Auslandsdeutscher, 23 Jahre alt, 25 Monate Praxis, 4 Semester Studium.

Berg, Heinz, Preuße, 24 Jahre alt, 20 Monate Praxis, 4 Semester Studium.

Diettrich, Alfred, Preuße, 23 Jahre alt, 32 Monate Praxis, 4 Semester Studium.

Kylander, Karl Yrjo, Finnland, 31 Jahre alt, 24 Monate Praxis, 5 Semester Studium.

Lehmann, Fritz, Sachse, 23 Jahre alt, 28 Monate Praxis, 4 Semester Studium.

Schöller, Hartwig, Preuße, 25 Jahre alt, 23 Monate Praxis, 3 Semester Studium.

Storck, Paul, Preuße, 25 Jahre alt, 22 Monate Praxis, 3 Semester Studium.

Stumpfig, Friedrich, Württemberger, 20 Jahre alt, 24 Monate Praxis, 4 Semester Studium.

Die Gewerbe- und Handelshochschule Cöthen ist zurzeit von über 1500 Leuten besucht, und hiervon weist die Abteilung für Papiertechnik 119 Studierende auf. Hierunter befinden sich etwa 10 Ausländer, die aus Schweden, Norwegen und Finnland stammen. Das weitere Anwachsen des Besuches des Polytechnikums ist noch auf die Nachwirkungen der Kriege zurückzuführen. Diese Verhältnisse werden voraussichtlich noch kurze Zeit anhalten, dann aber wird mit einer Abnahme der Studierenden zu rechnen sein. Bei dem starken Besuch der Anstalt machen sich die völlig unzureichenden Raumverhältnisse noch stärker geltend als früher. Es wurden verschiedene Erweiterungspläne der Anlagen erörtert, und hoffentlich wird die noch im Gange befindliche Sammlung von Geldmitteln seitens unserer Industrie so reichlich fließen, daß ausreichende Anlagen für die Abteilung der Papiertechnik geschaffen werden können. Die Anlagen werden für unsere Industrie sicher Nutzen und Förderung bringen.

In einer Gesamtkonferenz des Lehrkörpers des Polytechnikums wurde auch der Vortrag zur Erörterung gestellt, den Herr Direktor Naucke, Aschaffenburg, über die Vorbildung des Nachwuchses in der Papierindustrie auf der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten in München am 2. Juni 1921 gehalten hat, und in einem besonderen Bericht, der in Kürze folgen wird, werde ich auf diese Angelegenheit noch zurückkommen.

Weimar, den 27. Juli 1921.

I. A.: Dr. Willi Schacht.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für die Monate August und September durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation.

(Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

IV. Vierteljahr 1920.

(Fortsetzung zu Nr. 28, S. 2269.)

III. Papierindustrien.

6. Bleiche.

Glenn E. Cullen und Roger S. Hubbard. Mitteilung über die Stabilisierung verdünnter Natriumhypochloritlösungen (Dakins Lösung). Journ. Biol. Chem. 37, 511—17, April 1919; Chem. Ztrlbl. IV, 576 (1920) Nr. 19.

Elektrolytische Hypochloritlösung kann durch Zusatz von 0,5—1,0% Carbonatgemisch oder von 0,2 g NaOH je Liter stabilisiert werden.

Technische Verhandlungen über Papierfragen (Bleiche mittels Chlor). „Paper" 1920, Heft 2, S. 11, 16; P.-F. 18, 966 (1920) Nr. 50.

Empfehlung der Bleiche mit flüssigem Chlor. 1 kg flüssiges Chlor hat die gleiche Wirkung wie 6—8 kg Chlorkalk. Das Chlor wird als Chlorwasser zum Stoff gegeben, vorher über Kalkstein geleitet, um die im Chlorwasser sich bildende Salzsäure zu binden. Sulfit- und Natronzellstoffe müssen alkalisch gebleicht werden. Für diese alkalische Bleiche wird Soda zugesetzt. Das Verhältnis von Chlor zu Soda ist 3 : 1.

7. Leimung.

Ewald Rasch. Verfahren zur vegetabilischen Leimung von Papier, Pappen, Geweben, Faserstoffen u. dgl. unter Verwendung von Sulfitcelluloseablauge. D. R. P. 323 627, Kl. 55c vom 31. 5. 1916. Chem. Ztrlbl. IV, 445 (1920) Nr. 14.

Abscheidung des Kalkes verringert die Klebkraft. Der Sulfitlauge sollen gegebenenfalls später noch Zusätze von Borax gemacht werden.

Byron Baker. Alaunersatz in der Harzleimung. „Paper" (1920) Nr. 4; P.-Z. 45, 3347 (1920) Nr. 91; P.-F. 18, 987 (1920) Nr. 51.

Ein teilweiser Ersatz der schwefelsauren Tonerde durch Bisulfat ist zweckmäßig und möglich. Auch Eisenvitriol ist verwendbar, sofern es der Farbe und Festigkeit der Fasern nicht schadet, da sie die Brauneisenfarbe annehmen. Derartige Papiere können allerdings bei abwechselnder Oxydation und Reduktion des Eisens infolge von atmosphärischen Einflüssen teilweise in Oxycellulose übergeführt werden. Bei schwarzen Packpapieren ist jedoch Eisenvitriolverwendung möglich.

Georg Muth. Verfahren zur Herstellung von Tonerdeverbindungen für die Papierleimung. D. R. P. Nr. 319 541 vom 26. November 1918 in Kl. 55c. P.-Z. 45, 2921 (1920) Nr. 81.

Vergleiche diese Auszüge 1920.

Georg Muth. Verfahren zur Herstellung von Tonerdeverbindungen für die Papierleimung und andere gewerbliche Zwecke. D. R. P. 323 626, Kl. 55c vom 19. August 1919; Zus. z. Pat. 319 420. W.-B. 51, 2748 (1920) Nr. 39; Chem. Ztrlbl. IV, 445 (1920) Nr. 14.

Theodor Eugen Blasweiler. Verfahren zur Herstellung von Silicatseife. D. R. P. 320 829, Kl. 55c vom 11. 4. 1919. Chem. Ztrlbl. IV, 148 (1920) Nr. 4.

Casein Company of America. Verfahren zur Herstellung einer insbesondere als Papierleim verwendbaren Klebmasse durch Einwirkung von Oxalsäure auf Stärke. D. R. P. Nr. 322 936 vom 18. Februar 1913. Kunststoffe 10, 221 (1920) Nr. 24.

Stärke wird mit Oxalsäure angerührt und darauf im Vakuum getrocknet, bis ein Feuchtigkeitsgehalt von 9—10% erreicht worden ist. Die Unterbrechung der Hydrolyse wird mit Ammoniak bewirkt. Die Prüfung des fertigen Klebstoffes erfolgt durch Bestimmung der Viskosität durch Auslaufen der Klebelösung aus einer Bürette.

Klebstoff aus Braunkohle. Hermann S. Gerdes. D. R. P. 324 928. „Kunststoffe"; P.-Z. 46, 81 (1921) Nr. 3.

Braunkohle wird mit Wasser angeschwemmt. Nach völligem Aufquellen wird unter beständigem Rühren Natronlauge oder Kalilauge beigefügt. Man erhält eine kolloidale Flüssigkeit, die einen vorzüglichen Klebstoff bildet, und einen ebenfalls als Klebstoff verwendbaren Bodensatz.

Ernst Fues und Eugen Braunmüller. Verfahren zum Leimen und Wasserdichtmachen von Pappen, Papier, Papiergarnen und -geweben. D. R. P. 318 923, Kl. 55f vom 3. Januar 1917. P.-Z. 45, 2801 (1920) Nr. 78.

8. Färbung.

Paul Krais. Die Möglichkeiten der Verwendung der Ostwaldschen Farbenlehre in der Textil-

Digitized by Google

industrie. Textile Forschung 1920, Heft 3, S. 87—90; P.-F. 18, 921 (1920) Nr. 48.

Die Anwendung der Ostwaldschen Farbenlehre. P.-Z. 45, 3694 (1920) Nr. 99.

9. Füllstoff.

Sidney Wells. Wilkinite, ein neuer Zellstoffersatz für China Clay in den Vereinigten Staaten. Paper 25, 19 (1920) Nr. 14.

Ein Mineral, das in seiner chemischen Zusammensetzung dem China Clay ähnlich ist.

Gipshaltige Füll- und Farbstoffe. P.-Z. 45, 2962 (1920) Nr. 82.

Notizen über Füllstoffe. Annaline, erzeugt durch Anrühren von gebranntem Gips mit Wasser und nochmaligem Vermahlen. Pearl hardening und Satinite sind künstliche Gipse, die als Nebenerzeugnis der Herstellung von Soda und Borax gewonnen werden. Gleichzeitig wird Kalk, Schwefelsäure und Tonerdehydrat hergestellt. Es enthält 60—80 v. H. Wasser; der Wassergehalt von Blancfixe ist 25 v. H. Das Glanzweiß ist empfindlich gegen Frost und gegen das Eintrocknen. Die gipshaltigen Rückstände der Flußsäurefabrikation enthalten etwa 7 v. H. Fluorcalcium und Natriumsulfat, die gipshaltigen Rückstände der Superphosphatherstellung etwa 25 v. H. Kieselsäure, Eisenoxyd, Tonerde, Phosphorsäure und Magnesia.

10. Abwässer.

Sch. Die Reinigung von Braunholzstoff-Abwässern. W.-B. 51, 2817—2818 (1920) Nr. 40.

Die Reinigung der Abwässer von den Fasern ist mit Hilfe von geeigneten Stoffängern, die im Wochenblatt für Papierfabrikation 51, 2396—2397 (1920) Nr. 34 beschrieben sind, im Dauerbetriebe möglich.

IV. Analytische Methoden zur Betriebskontrolle.

1. Betriebskontrolle bei Wasser, Kohle, Schmiermittel.

L. W. Winkler. Beiträge zur Wasseranalyse V. Ztschr. f. angew. Chemie 33, 311—12 (1920) Nr. 100.

Gewichtsanalytische Bestimmung der Schwefelsäure.

H. K. Benson und O. A. Hougen. Eine Methode zur Prüfung der Wirksamkeit von Kesselsteinverhinderungsmitteln. Journ. Ind. and Engin. Chem. 8, 435—36, Mai 1916; Chem. Ztrlbl. IV, 402 (1920) Nr. 13.

900 ccm Kesselspeisewasser werden auf 60 ccm abgedampft und das Filtrat mit dem zu prüfenden Mittel versetzt. Zur Feststellung der Wirksamkeit kommt es darauf an, ob der sich bildende Niederschlag kristallinisch und schnell absetzend oder flockig und nicht absetzend ist. Graphit erwies sich als unwirksam, Na_2HPO_4 und kolloidale organ. Substanz als sehr wirksam.

R. Banco. Bestimmung des Heizwertes. Feuerungstechnik 8, 168, 15. 7. Chem. Ztrlbl. IV, 422 (1920) Nr. 13.

Die Formel von Gawalowsky gibt bis zu 50% Unterschied gegenüber dem kalorimetrisch gefundenen Heizwert.

Heizwertbestimmung von Steinkohle, Braunkohle und Torf. P.-Z. 45, 3554 (1920) Nr. 96.

Kritik der in den Literaturauszügen der Zellstoff- und Papierfabrikation, Chem. Teil, II. Vierteljahr 1920, wiedergegebenen Formel. An Stelle dieser Formel wird folgende empfohlen: Hn = 8100 − (w + a) . 108,5. Neben dieser Formel wird empfohlen die sogenannte Gmelingsche: (Hw = [100 − (w + a)] . 80 − 6 . w).

Otto Braun. Die Apparate zur selbsttätigen Vornahme und Aufzeichnung von Rauchgasanalysen. Journ. f. Gasbeleuchtung 63, 310—15, 15/5; 325—30, 22/5; 344—50, 29/5; 388—93, 12/6; Chem. Ztrlbl. IV, 234 (1920) Nr. 6.

Wa. Ostwald. Rauchgaskontrolle bei gemischter Feuerung. Stahl und Eisen 40, 546—47, 22/4; Chem. Ztrlbl. IV, 237 (1920) Nr. 7.

Bei beliebigen Feuerungen kann man mit der Bestimmung von freiem O_2 und CO_2 im Rauchgas auskommen, um den Luft- bezw. O_2-Ueberschuß (bei vollständiger Verbrennung) und die „Verbrennungsgüte" (gemessen durch das Verhältnis von CO zum gesamten C im Rauchgas; vgl. Feuerungstechnik 7, 53; C. 1919, II, 524) zu berechnen, wenn man die chemische Zusammensetzung des Brennstoffes kennt. Kennt man sie nicht, oder hat man gemischte Feuerungen, bei denen das Verhältnis, in dem die verschiedenen Brennstoffe verbrennen, in der Regel unbekannt ist, so muß man auch eine CO_2-Bestimmung ausführen. Bedeute: a % CO_2, b % CO, c % O_2, d % N_2 (aus der Differenz), so ist der prozentische Luftüberschuß $= 100\,\frac{c - b/2}{a + b}$ und der Prozentgehalt an halb verbranntem C $= 100\,b/(a + b)$. An Beispielen zeigt Verfasser die praktische Anwendung. Die Rechnungsart gilt für beliebige Feuerungen und Brennstoffe.

Henry M. Wells und James E. Southcombe. Die Theorie und Praxis des Schmierens. Journ. Soc. Chem. Ind. 39, T. 51—58, 15/3; Chem. Ztrlbl. IV, 200 (1920) Nr. 4.

Durch Zusatz von Fettsäuren oder einer anderen Säure zum Mineralöl wird die Schmierfähigkeit erhöht.

2. Betriebskontrolle in der Zellstoff-Fabrikation.

Hans Wislicenus und M. Kahlert. Zur Vereinbarung von Me-

Digitized by Google

thoden für die „Untersuchung pflanzlicher Rohstoffe usw." „Zellstoffchemische Abhandlungen" 1, 77 bis 92 (1920) Heft 4.

Der Aufsatz enthält eingehende Erörterungen der Zerkleinerung des Analysenmaterials über Veraschung und über Trockengehalts- und Wasserbestimmung in natürlichen Rohstoffen aller Art.

W. H. Dore. Die Bestimmung von Cellulose im Holz. Journ. Ind. and Engin. Chem. 12, 264—69, 1. 3. 1920; Chem. Ztrlbl. IV, 57 (1920) Nr. 2.

W. H. Dore. Die unmittelbare Holzanalyse. Journ. Ind. and Engin. Chem. 11, 556—63 (1919); Paper 25, 28 (1920), Nr. 24 vom 18. Februar; P.-F. 18, Cellulosechemie 60 (1920) Nr. 43.

An fünf kalifornischen Hölzern wird der von Dore befolgte Analysengang erläutert, durch welchen ungefähr 96—97% der Holzbestandteile nachweisbar sind. Bei Harthölzern sinken diese Werte bis auf 83—91% ab.

W. H. Dore. Die Verteilung gewisser chemischer Gruppen auf die hauptsächlichsten Bestandteile des Holzes. Journ. Ind. and Engin. Chem. 12, 472—76 (1920) Nr. 5, Mai; P.-F. 18, 61, Cellulosechemie (1920) Nr. 43.

Es wird die Verteilung insbesondere des Essigsäuregehaltes und des Furfurolgehaltes auf Cellulose und Ligninanteile des Holzes erörtert. Ein ziemlich ausführliches Referat.

W. H. Dore. Die Gesamtanalyse der Nadelhölzer. Journ. of Ind. and Engin. Chem. 12, 476—79 (1920) Nr. 5, Mai; P.-F. 18, Cellulosechemie 62—63 (1920) Nr. 43.

Der Verfasser empfiehlt die Bestimmung des Trockengehaltes, des Benzol- und Alkoholextraktes, der Cellulose, des Lignins, des löslichen Pentosans, des Mannans und Galactans.

W. H. Dore. Angenäherte Analyse von Harthölzern: Studien an Quercus Agrifolia. Journ. of Ind. Engin. Chem. 12, 984—87 (1920) Nr. 10.

Bei der Analyse von Harthölzern, insbesondere von Eiche, muß vor der Cellulosebestimmung eine Extraktion mit kaltem Wasser und sehr verdünnter (5%iger) Alkalilösung stattfinden, wenn brauchbare Cellulosezahlen erhalten werden sollen. Zur Bestimmung des Lignins wird die von König und Becker vorgeschlagene Methode mit gasförmiger Salzsäure (Willstätter-Krull) empfohlen.

S. A. Mahood. Einige Beobachtungen bei der Bestimmung von Cellulose in Hölzern. Journ. of Ind. Engin. Chem. 12 (1920) Nr. 9, S. 873—75; P.-F. 18, Cellulosechemie 94 (1920) Nr. 52.

Die Teilchengröße ist von wesentlichem Einfluß. Empfehlenswert ist das 80-Maschen-Standard-Sieb der American Society of Civil Engineers, durch das die Teilchen hindurchgehen müssen, während ein 100-Maschensieb sie zurückhält. Das Muster muß gesägt und gemahlen sein. Das Chlorierungsverfahren von Sieber und Walter gibt geringere Werte als das Originalverfahren von Cross und Bevan. Der Wert der Johnsen und Hovey-Abänderung der Cross und Bevanschen Methode (Vorbehandlung mit Glycerin-Eisessig) wird bezweifelt.

Frank Leslie Barrett. Nachweis von ligninartigen Verunreinigungen in Baumwolle und Baumwollabfällen. Paper 26, Nr. 9 vom 9. Mai 1920; P.-F. 18, 575—76 (1920) Nr. 13; Journ. Soc. Chem. Ind. 39, 81—82 (1920); Chem. Ztrlbl. IV, 150 (1920).

Eine Malachitgrünlösung, die 0,1 g in 100 ccm Lösung enthält, wird auf 500 ccm verdünnt, 50 ccm 40%ige Formaldehydlösung und 1 g Natriumbisulfat zugefügt, das Ganze auf 1 Liter gestellt. Mit dieser Lösung wird das zu untersuchende Fasermaterial, etwa 2 g, ausgefärbt. Das Färben wird in 500 ccm haltenden Porzellanbechern vorgenommen, die in Wasserbädern sitzen. Es werden etwa 3 g Faser auf 300 ccm Farbstofflösung verwendet und 10 Minuten lang bei Kochtemperatur unter zeitweiligem Umrühren belassen. Hierauf werden 125 ccm einer Chlorkalklösung, die 20 g Chlorkalk auf 1 Liter Wasser enthält, hinzugefügt und tüchtig umgerührt. Die Farbe verschwindet sofort, nach einigen Minuten wird die heiße Flüssigkeit abgegossen, die Baumwolle mit Leitungswasser, dann mit destilliertem Wasser gewaschen und hierauf naß auf grüne Flecken geprüft. Die verholzten Teilchen bleiben grün, während die Baumwolle selbst gefärbt wird.

(Schluß folgt.)

Zum Mitgliederverzeichnis:

Als Mitglied hat sich gemeldet:

Herr Ing. Erling Pedersen, Hallein b. Salzburg, Oesterreich.

Adressenänderung:

Herr Ing. Anton D. Kuhn, bisher in Jämsänkoski, Finnland, wohnt jetzt in Berlin-Friedenau, Sentastraße 5.

Digitized by Google

Erzeugerrichtpreise für Holzschliff, Zellulose und Pappe in Oesterreich.

Die Zentral-Preisprüfungskommission hat mit Beschluß vom 14. Juli 1921 in teilweiser Abänderung ihres Beschlusses vom 8. Januar 1921* nachstehende Erzeugerrichtpreise für Holzschliff, Zellulose und Handpappe festgesetzt:

I. Für Holzschliff und Zellulose, je 100 kg, trocken gedacht (88 : 100):

1.	Holzschliff, weiß, naß . .	K 1400.—
2.	„ braun, naß . .	„ 1600.—
3.	Zellulose, ungebleicht . .	„ 3000.—
4.	„ gebleicht . . .	„ 3750.—

II. Für Handpappe, je 100 kg:

1.	Holzpappe, weiß	K 1700.—
2.	„ braun . . .	„ 2050.—
3.	Graupappe	„ 2050.—

Die mit Beschluß vom 8. Januar 1921 aufgestellten Richtpreise für Maschinenpappen, Duplex-, Triplex- und durchgefärbte Kartone sowie die mit gleichem Beschlusse festgesetzten Dünne- und Dickezuschläge für Hand- und Maschinenpappe bleiben aufrecht.

(Zentralbl. f. d. öst. Papierind.)

* Siehe Wochenblatt Jg. 1921, Nr. 4, S. 250.

Normalarbeitszeit in kontinuierlichen Betrieben Oesterreichs.

Nach dem neuen Arbeitsvertrag in der österreichischen Papierindustrie wurden als Normalarbeitszeit in kontinuierlichen Betrieben der Papier-, Pappen- und Papierstoffabriken folgende Bestimmungen getroffen, welche für ganz Oesterreich maßgebend sind:

Die Arbeitszeit für eine Schicht beträgt an Wochentagen acht Stunden täglich, ohne Pausen.

Der Schichtwechsel hat in kontinuierlichen Betrieben ohne Sonntagsruhe an Sonntagen zu erfolgen, und zwar in der Weise, daß zwei Schichten von je 12 Stunden eingelegt werden, so daß jeder Arbeiter jeden dritten Sonntag 24 Stunden frei hat.

Als kontinuierlicher Betrieb mit 24 Stunden Sonntagsruhe hat zu gelten:

In Papierfabriken: 1. Hadernkocherei, Mahl- und Waschprozeß, Bleicherei; 2. Holländer, Kollergang, Zerfaserer; 3. Papiermaschine, Bischo rollapparat, Kalander, Querschneider und Feuchter; 4. Stoffanganlagen; 5. Kesselhaus und Kohlenförderung zu demselben; 6. Kraftanlagen (Transmissionsschmierer, Turbinen-, Maschinen-, Motor- und Schalttafelwärter).

In Zellulosefabriken: 1. Holländer, Kollergang, Bleicherei; 2. Entwässerungsmaschinen; 3. Separations- und Sortierungsanlage, Opener, Knotenfänger, Sandfang; 4. Zellulosefasser und Transport zu den Separationsanlagen; 5. Kesselhaus und Kohlenförderung zu demselben; 6. sämtliche Kraftanlagen wie bei Papierfabriken.

In Holzstoff- und Pappenfabriken: 1. Schleifer; 2. Sortierung; 3. Pappenmaschinen (Holzstoff-Entwässerungsmaschinen und Entwässerungspressen); 4. künstliche Trocknungsanlagen; 5. Kocher, Kesselhaus und Kohlenförderung zu demselben; 6. sämtliche Kraftanlagen wie bei Papierfabriken; 7. Holländer und Kollergang (Zerfaserungsmaschine); 8. Stoffanganlagen.

Als kontinuierlicher Betrieb ohne Sonntagsruhe hat zu gelten:

In Papierfabriken: 1. Pumpenanlage, soweit dieselbe wegen Wasser- und Feuerdienst laufen muß; 2. Lichtanlage, soweit dieselbe ununterbrochen benötigt wird; 3. die zu Punkt 1. und 2. in Betrieb zu haltenden Kraftmaschinen; 4. Wach- und Feuerbereitschaft.

In Zellulosefabriken: 1. Pumpenanlage, wie oben; 2. Lichtanlage, wie oben; 3. die zu Punkt 1. und 2. in Betrieb zu haltenden Kraftmaschinen; 4. Wach- und Feuerbereitschaft; 5. Kocher, Kocherleerer und Kocherfüller; 6. Kesselhaus, soweit es für Punkt 1., 2., 3. und 5. in Betrieb gehalten werden muß; 7. Kiesöfen und Laugenbereitung mit den damit in unmittelbarem Zusammenhang stehenden Transportarbeiten; 8. elektrische Bleicherei mit den damit in unmittelbarem Zusammenhang stehenden Transportarbeiten; 9. Natronzellulosefabriken, die ganze Fabrikation, mit Ausnahme der Zeugpressen.

In Holzstoff- und Pappenfabriken: Genau wie Papierfabriken.

Erhöhung der Zollgebühren in Oesterreich.

Mit Verordnung des Bundesministeriums für Finanzen vom 16. Juli 1921 wurde betreffend die Zahlung der Zölle in Banknoten der Oesterr.-ungar. Bank folgendes bestimmt:

Im Falle der Zahlung der Zölle in Banknoten ist bis auf weiteres der nach den geltenden Tarifsätzen sich ergebende Nominalbetrag der Zollschuldigkeit zu entrichten:

im 130fachen für Papierwaren aller Art der Tarif-Nr. 298 bis 303,

im 100fachen für alle übrigen Tarifnummern des Abschnittes Papier und Papierwaren.

Digitized by Google

Holländer-Betrachtungen.

Von Professor Dr. Alfred Haußner, Brünn.

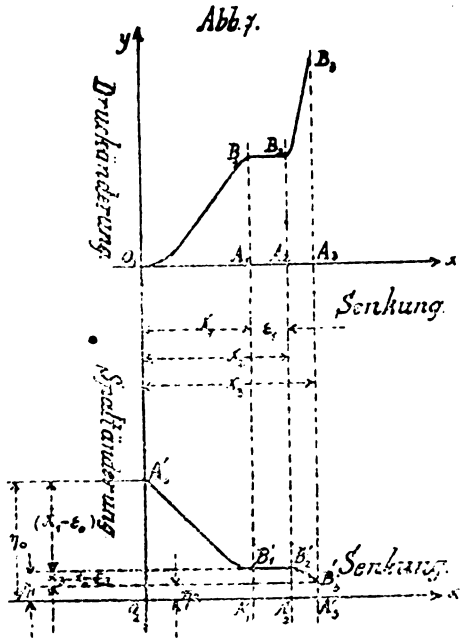
(Fortsetzung zu Nr. 27, S. 2180.)

Wie stellt sich nun der Walzendruck fürs gewöhnliche Mahlen ein, wenn nicht sprunghaft die vorerwähnten Verhältnisse sich ergeben? Da haben wir auch, den Stoff recht gleichmäßig gedacht, vorerst nach Abb. 4 Stoff im Spalt von der Höhe η_0, die Walze mit ihren Zapfen unten die Lagerschalen eindrückend um ε_0, der Stoff ohne Walzendruck, wie vor im Anfang betrachtet. Lassen wir nun die Walze für das Mahlen herab, immer näher an das Grundwerk, so wird vorerst der leichtbewegliche Stoff unter ganz geringfügigem Walzendruckanteil, also auch unter verhältnismäßig geringer Abminderung von ε_0, aber mit rasch sich verkleinernder Spalthöhe, vergl. Abb. 7, aus dem Spalt gedrängt. Das wird aber allmählich schwieriger, weil derselbe enger, das Verdrängen des Stoffes aus dem engeren Spalt durch den damit steigenden Stoffwiderstand fortwährend schwieriger wird, einen größeren Anteil des Walzendruckes erfordert. Vor allem trifft dies die festen Stoffbestandteile, während das sie reichlich begleitende und an sich leicht bewegliche, praktisch nicht zusammendrückbare Wasser unter dem anwachsenden Walzendruck leichter durch auch sehr enge Oeffnungen, Spalten u. dgl. entweicht. Es stellt sich also für den unter dem Walzendruck immer weiter beanspruchten Stoff nach dieser Betrachtung eine lokale, vorübergehende Entwässerung desselben ein, etwa sich so ähnlich vorzustellen, wie Entwässerung von Stoff in Pressen, bei denen allerdings das Preßwasser abgeleitet, hier im Holländer nur verdrängt wird. Das schreitet mit dem Engerwerden des Spaltes bis auf $\eta_{11} = \eta_0 - x$ fort (Abb. 7). Dieses x ist nun nicht der Betrag, um welchen die Walze tatsächlich herabgelassen worden ist, etwa um x_1, sondern x_1 vermindert um das, was die Walze durch Zurückgehen der elastischen Lagereindrücke (unten) sich hebt, so daß schließlich, wenn die untere Lagereindrückung ε_0 gerade ganz zurückgegangen gedacht wird, $x = x_1 - \varepsilon_0$ und $\eta_{11} = (\eta_0 - x_1 + \varepsilon_0)$.

Ist dieser Zustand erreicht, so befinden sich die zwischen Walzen- und Grundwerksmessern gedrückten Fasern gerade unter dem vollen Walzendruck, der auch so lange unverändert bleibt, bis nicht durch einen irgendwie höher werdenden Stoffwiderstand die Walze emporgedrückt wird, was aber auch vorerst ohne Erhöhung des Walzendruckes so lange angeht, bis die Walzenzapfen nach Abb. 6 an das Lager oben sich zu legen beginnen, solcherart schließlich den Spalt um ε (das Spiel im Lager) vergrößern, womit eben eine Erleichterung für dickere Stoffe im Spalt geboten ist, ohne daß der absolute Druck wächst, so wie in dem Raum $A_1 A_2$ der Abb. 5 und 7.

Die Walzenzapfen können aber auch weiter auf der oberen Seite in das Lager nach Abb. 6* gedrängt werden, damit aber die Pressung durch den Lagerdruck von oben

Abb. 7.



gegen unten kräftig, wie vorerwähnt $A_3 B_3$, Abb. 5, erhöht werden. Es kann aber auch für absichtlich energischeres Mahlen dasselbe bei sonst gleichbleibend vorausgesetztem Stoff durch weiteres Senken der Walze erzwungen werden.

Läßt man, in Fortsetzung der Betrachtung des vorvorigen Absatzes, die Walze allmählich, wie man sagt, bis auf das Grundwerk herab — buchstäblich ist das, weil eben bei der Arbeit Fasern zwischen den Messern sich befinden, nicht möglich —, so wächst der Gegendruck der auf dem Grundwerk befindlichen Fasern. Nun verringert sich einerseits wohl die Spaltgröße durch das Senken der Walze, andererseits aber vergrößert sie sich durch das Spiel

* Abb. 5 u. 6 siehe Nr. 27, S. 2179.

Digitized by Google

ε_1 im Lager für die Walzenzapfen. Weil der Druck auf die Fasern während dieser Zeit gleich dem in Abb. 7 durch $A_1 B_1$ dargestellten Walzendruck bleibt, also die Fasern nicht weiter zusammengedrückt werden, muß auch die Spalthöhe so lange gleich bleiben, bis durch das Senken der Walze um x_2 das Spiel ε_1 im Lager ausgeglichen wird, so daß auch die Verringerung des Spaltes bei dem Wert x, Abb. 7, geblieben ist, resultierend aus: $x = x_2 - \varepsilon_1 - \varepsilon_0$. Ist das aber geschehen, so werden durch weiteres Senken der Walze deren Zapfen an das Lager oben gedrückt und schließlich auch um ε_2 etwa wieder eingedrückt, so daß ein weiteres Senken der Walze bis zum Gesamtwert x_3 nur mehr zum Teil (weil auch die Fasern durch den höheren Druck mehr gequetscht werden) durch ε_2 wettgemacht, der Spalt um $x^* = (x_3 - x_2) - \varepsilon_2 = (x_3 - x_1 - \varepsilon_1 - \varepsilon_2)$ verringert, auf die Größe $\gamma_{12} = [\gamma_{10} - (x_3 - \varepsilon_0 - \varepsilon_1 - \varepsilon_2)]$ gebracht, der Druck auf die zu mahlenden Fasern erhöht, durch den Lagerdruck von oben gegen unten erzwungen wird, wie in Abb. 7 durch $A_3 B_3$ versinnbildlicht ist.

Darin liegt, streng genommen, theoretisch dasselbe, wie die zusätzliche Walzenbelastung durch Federwirkung, die ja nur dem Grade nach sich von einer anderen, elastischen Zusammendrückung (wie hier etwa bei Zapfen und Lagerschale) unterscheidet, sowie schließlich und endlich, was den Enderfolg anlangt, auch der Gewichtsbelastung. Aber praktisch kann ungemein viel gesündigt werden, weil der Andruck durch Herabpressen (Herablassen kann man da wohl kaum mehr sagen) der Walze, wie Professor Kirchner u. a. bemerkte,[17] dem Belieben des Holländermüllers anheimgegeben, nicht durch irgendeine Anzeige für die Höhe der Kraft überprüft ist.

Es mag besonders von rein praktischer Seite vielleicht das Bedenken auftauchen, daß diese Erörterungen wertlos seien, weil es sich beim Spielraum zwischen Zapfen und Lager, wenigstens dann, wenn diese neuzeitlich ordentlich ausgeführt sind, oder gar bei den berührten elastischen Formänderungen im Lager um so kleine Abmessungen handelt, daß sie ohne weiteres vernachlässigt werden können. Doch scheint mir ein allfälliger derartiger Gedanke nicht das Richtige zu treffen, weil selbst bei neuen, guten Lagern (von ausgelaufenen gar nicht zu reden) Spielräume von mindestens einigen Hundertstel Millimeter vorkommen, ebenso wie die vermerkten Formänderungen in den Lagern ganz gut ähnliche Abmessungen ergeben können. Nun besitzen aber die hier in Frage stehenden Einzelfasern Dicken von wenigen Hundertstel Millimetern. Diese dünnen Gebilde sind es, welche beim Herablassen der Walze in der betrachteten Weise zwischen der Messerung sich aufhalten und die Spalthöhe gewiß beeinflussen. Wie weit das geschieht, scheint mir allerdings allgemein einwandfrei nicht festzustellen möglich. Beim Mahlen bleibt eben dem Gleichgewichtszustand zwischen dem Andruck, der durch die Walze vermittelt wird, einerseits, und dem gleich großen Gegendruck, den die Fasern verursachen, andererseits entsprechend, im Einklang mit den jeweiligen sonstigen Verhältnissen, eine gewisse Fasermenge in jedem Zeitteilchen der Einwirkung der Messerung ausgesetzt, wie schon früher vermerkt, bei dickeren Stoffen mehr, bei dünnerem Zeug weniger. Den ja niemals zu vermeidenden Ungleichförmigkeiten ist es zuzuschreiben, daß auch bei einerlei Stoff ein wechselnder Druck, damit im Zusammenhang nach den vorangegangenen Betrachtungen ein Schwanken der Walze in der Höhenlage (wobei ich nicht vermeiden will, ausdrücklich darauf hinzuweisen, daß dadurch auch ungleichmäßiges Einstellen in den beiden Lagern der Walze vorkommt) und ein wechselnder Kraft- (richtiger Energie-) Bedarf sich ergibt. Dadurch sind die Zacken in den Schaubildern für den Kraftverbrauch bei verschiedenen Holländern bei ruhigem Mahlen der Fasern in den Kirchnerschen Aufsätzen erklärt.

Einen Anhaltspunkt darüber, wie viele der Fasern sich beim Mahlen mit ordentlich drückender Walze gleichzeitig überhaupt durchschnittlich zwischen der Messerung befinden können, vermag uns immerhin folgende Betrachtung zu verschaffen.

Nehmen wir an, daß unter dem Messerdruck auf dem Grundwerk knapp nebeneinander, das Grundwerk in einfacher Schichte bedeckend, Faser an Faser liege. Die Fasern seien 1, b, d Meter lang bezw. breit und dick im Durchschnitt. Das Grundwerk messe L, B Meter Länge bezw. Breite. Dann befinden sich auf dem Grundwerk: (L . B) : (1 . b) Fasern. In wieviel Kilogramm des Stoffes von p% kommen so viel Fasern vor? Rechnet man das mittlere spezifische Gewicht der Fasern zu 1,5, so finden sich in 1 kg Stoff von p% (p : 150 000) cbm Fasern.[18] Nachdem eine derselben 1 . b . d Rauminhalt besitzt, so folgt die Zahl der durchschnittlich in 1 kg p%igem Stoff sich

[17] Vergl. W. f. P. 1920, S. 1771.

Digitized by Google

befindlichen Fasern mit (p : 150 000 l . b . d). Die obigen, auf dem Grundwerk knapp nebeneinander liegend gedachten (L . B) : (l . b) Fasern können sonach nur herkommen aus (L . B . l . b . d . 150 000) : (p . l . b) = (L . B . d . 150 000) : p kg Stoff. Dieser, ungepreßt, über dem Grundwerk gedacht, erfüllt: (L . B . η_0) Raum, wenn η_0 die ursprüngliche Spalthöhe, also ohne Walzendruck, bedeutet. Daher ergibt sich das Gewicht dieser Stoffmenge, nachdem das spezifische Gewicht:

$$1000\left(1+\frac{p}{300}\right) \text{ ist}^{18} : (L \cdot B \cdot \eta_0) \cdot 1000\left(1+\frac{p}{300}\right)$$

= (L . B . d . 150 000) : p, der Gewichtsmenge, welche für jenen Stoff ermittelt worden ist, in dem so viel Fasern enthalten sind, daß sie, knapp neben- und aneinanderliegend gedacht, das Grundwerk nach dem Herablassen der Walze bedecken könnten. Daraus folgt dann die hiefür erforderliche Spalthöhe

$$\eta_0 = (150\ d) : p \cdot \left(1 + \frac{p}{300}\right) = \frac{150 \cdot d}{p},$$

wenn wir das gegen die Einheit jedenfalls kleine Glied von $\left(\frac{p}{300}\right)$ in dieser nur beiläufigen Rechnung vernachlässigen. Für p = 10% und d = 0,04 mm, folgt die als ursprünglich bezeichnete Spalthöhe η_0 = 0,6 mm. Für 5%igen Stoff, da sich diese Spalthöhe wohl direkt der Faserdicke, jedoch verkehrt proportional zum Fasergehalt zeigt, doppelt so groß, also 1,2 mm.

Das sind Spaltgrößen, bei denen die kleinen Faserabmessungen bemerklicher werden und man immerhin annehmen kann, daß wenigstens seitlich noch unter dem Walzendruck Stoff aus dem Raum zwischen Walze und Grundwerk abgedrängt werde, desto leichter, also auch desto mehr, je dünner der Stoff ist, so daß eine Bestätigung dafür folgt, daß bei dickerem Stoff mehr, bei dünnerem weniger Fasern gleichzeitig dem Walzendruck ausgesetzt sind, ihn aufzunehmen haben, wie es im vorangegangenen wiederholt betont worden ist, und bestätigt, daß der spezifische Flächendruck im Verein mit dem Fasergehalt heranzuziehen ist. Leugnet man aber nicht die Möglichkeit, daß bei den ermittelten Spaltgrößen beim weiteren Herablassen der Walze noch Stoff aus dem Spalt fließt, so ist der Schluß nicht abzuweisen, daß im allgemeinen das Grundwerk gar nicht allseitig mit Fasern im Durchschnitt bedeckt sein kann, daß also der Walzendruck auf eine verhältnismäßig geringe Fasermenge sich verteilt, deren Mahlen Kraftbedarf verursacht.

[18] Der Holländer. S. 109.

Kraftbedarfs-Deckung.

Es frägt sich, woher wird dieser sowie der für die noch zu erörternde Förder- und Mischarbeit wegen der unvermeidlichen Ungleichförmigkeiten wechselnde Kraftbedarf gedeckt?

Durch Riemen etwa, oder, wie es neuestens vorgeschlagen, durch unmittelbaren elektromotorischen Antrieb erzielen wir die Bewegung. Erstere kommen ja noch immer sehr häufig vor und können von dem Hauptantrieb auch wechselnde Energiemengen an die Holländerwalze abgeben. Ich verweise auf die Kirchnerschen, im Einklang mit den sonst üblichen Berechnungsarten von Riementrieben stehenden Ausführungen.[19] Doch sei ausdrücklich aufmerksam gemacht, daß auch wechselnde Umfangskräfte, damit aber auch wechselnde Energiemengen durch denselben Riemen übertragbar sind, solange eben die Festigkeit des Riemens und dessen Umfangsreibung am durch ihn umspannten Bogen ausreicht, das Gleiten des Riemens oder das Abfallen, oder gar das Reißen desselben zu verhindern.

Bei unmittelbarem elektromotorischem Antrieb gibt der Motor, der ja bekanntlich innerhalb gewisser Grenzen für kurze Zeit auch weit überlastbar ist, die notwendige und, wie eben gestreift, auch bis zu einem gewissen Grade wechselnde Energiemenge her, was wir ja unter anderem auch in den Spitzen der Antriebschaubilder bemerken, die etwa Kirchner gab.

Aber auch noch andere Energielieferanten sind schon oft herangezogen worden, und sollen, weil sich da viel Irrtümliches gezeigt hat, hier ebenfalls berührt werden. Es sind die bewegten Massen, vor allem die Holländerwalze.

Gewiß hat diese ihrer Masse und Geschwindigkeit entsprechend eine gewisse lebendige Kraft oder auch, anders gesagt, Wucht, ein Arbeitsvermögen. Dieses ist, wenn wir uns die Masse der Walze ($M = \frac{G}{g}$) an den äußeren Umfang, wo die Geschwindigkeit v herrscht, in unendlich dünner Schicht konzentriert denken, in einer Größe, die nur einen Bruchteil der aus dem Gesamtgewichte der Walze errechneten beträgt, etwa

$$M_r : L = M_r \cdot \frac{v^2}{2}.$$

[19] W. f. P. 1918, S. 283.

Digitized by Google

Hievon kann durch Abminderung der Geschwindigkeit auf v_1, die einer kleineren lebendigen Kraft L_1 entspricht, mechanische Arbeit A_1 frei werden, d. h.

$$A_1 = L - L_1 = M_r \cdot \left(\frac{v^2 - v_1^2}{2}\right).$$

Wenn wir das auf den ersten Blick verblüffend hohe Arbeitsvermögen einer gewöhnlichen Holländerwalze, z. B. von Strobach in einem Fall auf über 1600 mkg ermittelt, tatsächlich ganz für die mechanische Arbeit im Holländer aufbrauchen wollten, so müßte die Holländerwalze zur Ruhe kommen, nur so würde $L = M_r \cdot \frac{v^2}{2}$, das Arbeitsvermögen der Holländerwalze, wirklich voll ausgenützt, aber auch der Holländer stehen bleiben. Es geht also praktisch nur an, einen im allgemeinen kleinen Teil aus der lebendigen Kraft der bewegten Massen für den wechselnden Kraftbedarf beim Zerkleinern der Fasern zu entnehmen. Dann kommt es aber auch darauf an, innerhalb welcher Zeit dieser Arbeitsanteil nutzbar gemacht werden soll, daß es da nicht geschieht, einfach zu sagen, die Holländerwalze liefere eine Anzahl Pferdekräfte, wie es wirklich vorgekommen ist!

Nehmen wir etwa beispielsweise an, es solle ein starker Stoffetzen zwischen Walze und Grundwerk auf $^1/_{10}$ des Walzenumfanges, der sich mit 8,2 m Geschwindigkeit bewegen möge,[20] bei einem Kraftbedarf, der das Doppelte des gewöhnlichen, ruhig in die Maschine gelieferten beträgt, durchgerissen werden. Das würde in $^1/_{30}$ Sekunde zu geschehen haben. Wenn also normal 20 PS in die Walze pro Sekunde hineingeht, so brauchen wir für dieses Beispiel während $^1/_{30}$ Sekunde die Arbeit doppelt, oder es müßte der für $^1/_{30}$ Sekunde entsprechende Anteil von 20×75 mkg nur aus der lebendigen Kraft der Walze gedeckt werden, und zwar durch Abminderung der Geschwindigkeit auf v_1, d. h. $^1/_{30} \times 20 \times 75 = 50$ mkg, oder es müßte:

$$50 = M_r \cdot \left(\frac{v^2 - v_1^2}{2}\right) = 50 \cdot \left(\frac{67 \cdot 2 - v_1^2}{2}\right)^{21}$$

oder $v_1 = 8{,}06$ m. Unsere Walze bliebe also schon um 14 cm zurück in $^1/_{30}$ Sekunde. Das geschah aber nur deshalb verhältnismäßig gering, weil wir tatsächlich nur einen Augenblick eine stärkere Belastung annahmen. Wenn wir aber, noch viel zu gering gegen das Diagramm 2, S. 330, Jg. 1918 des W. f. P., nur eine Sekunde den erhöhten Kraftverbrauch, nach dem Diagramm mit etwa 20 PS beachten, so sind das $20 \cdot 75 = 1500$ kgm, also fast gerade soviel als die Walze überhaupt Arbeitsvermögen besitzt, so daß die Walze schon nach einer Sekunde stillstehen müßte. Das geht wohl nicht und stimmt auch nicht mit den Erfahrungen, d. h. die Vorstellung, daß die berührten Arbeitsstöße aus der lebendigen Kraft der Walze gedeckt werden könnten, ist nur ein Wahn. Die Walze ist eben trotz ihres Gewichtes kein Schwungrad, welches das große Gewicht und einen großen Durchmesser hat.[22] Es bleibt darnach nur das, daß dieser Mehrbedarf an Kraft durch kurze Zeit währende Ueberlastung im Antrieb ausgeglichen wird, wo, wie bereits erwähnt, hiefür die Möglichkeit gegeben ist.

(Fortsetzung folgt.)

[20] Vergl. das Beispiel im W. f. P. 1918, S. 283.

[21] Weil Mr im zitierten Beispiel rund 50 ist:

$$1600 = \frac{Mr}{2} \cdot 8{,}2^2$$

[22] Vergl. meine Auseinandersetzungen schon 1905, S. 3266, des W. f. P.

Erfahrungen aus der Praxis.

Fangstoffanlagen. Es ist zwar schon viel über Fangstoffanlagen in unserem Fachblatt geschrieben worden, trotzdem will ich doch kurz einige Erfahrungen zum besten geben.

Alle Fangstoffmaschinen — Kratzeranlagen gehören mit dazu — erfordern ständige Ausgaben für Bedienung, Bespannung und Transport des ausgepreßten Fangstoffes. Trichter bedürfen im allgemeinen keiner Bedienung, sondern nur Beaufsichtigung. Mit Filz bespannte Maschinen arbeiten gut, wenn das Abwasser neben Fasern noch Feinstoffe enthält, wie es namentlich bei holzhaltigen Papieren der Fall ist, weniger gut dagegen bei stärkeren und wenig beschwerten holzfreien Papieren. Da versagen sie, ebenso bei Zellulosepackpapieren, weil der notwendige hohe Wasserstand zur Bildung der ersten Filterschicht auf dem Filz nicht erreicht wird. Die Mengenleistung an Fangstoff ist gut bis zu einem gewissen Abnützungsgrade des Filzes. Es ist nicht vorteilhaft, ihn bis zum völligen Verschleiß in der Maschine zu lassen.

Trichter versagen nicht nur, wenn sie durch zu große Wassermengen überlastet werden und deshalb zur Ausflockung keine Zeit ist, sondern auch, wenn im Abwasser zu große Stoffmengen enthalten sind. Mir ist ein Fall bekannt, bei welchem der Trichter

Digitized by Google

nicht eher einwandfrei arbeitete, bevor ihm nicht einfache, filzlose Fangstoffmaschinen mit Abnehmerwalze vorgeschaltet wurden. Durch die Spritzrohre der Maschinen wurde sogar das Trichterzulaufwasser in seiner Menge vermehrt, aber dennoch war stets ein trinkklares Ueberlaufwasser vorhanden. Die mit Luftbläschen behafteten Fasern, welche sich im Trichter nicht schnell genug mit ausflocken und setzen konnten, waren durch die Maschine gefangen worden. Diese Luftbläschen dürften auch bei Kratzeranlagen schuld sein, wenn sich in den ersten Abteilungen nach dem Einlauf an der Oberfläche mit der Zeit Fasern zu einer dicken Schicht ansammeln. Man kann diese Ansammlung wohl durch Rühren zum Sinken bringen, besser ist es aber, sie in den Ueberlauf zu schaffen, weil auch Schmiere dabei ist; noch besser aber wäre es, wenn die Faser vorher entlüftet werden könnte.

Es ist auch nicht notwendig, worauf sich die meisten Erfinder versteifen, die Trichtereindickung auf der Maschine direkt zu verwenden, denn es ist genug gutes Abwasser vom Sieb vorhanden. Verwendet man dieses nicht, so tritt nur eine unnötige Belastung des Trichters ein.

Nach der Erfahrung, die ich bei der Inbetriebsetzung von Trichtern gemacht habe, hat es sich nicht bewährt, den eingedickten Stoff direkt auf die Maschine zu nehmen. Ganz abgesehen davon, welche Schwierigkeiten entstehen können, wenn ein Abriß am Sieb einmal längere Zeit dauert, war es äußerst schwer, die Entnahmemenge aus dem Trichter mit dem Eindickungsgrad in Uebereinstimmung zu bringen. Wurde zu wenig entnommen, so wurde die Eindickung allmählich zu stark und beeinflußte das Gewicht und die Qualität des Papiers in unzulässiger Weise. Eine glückliche Wendung trat ein, als die Eindickung ausschließlich zur Holländerbeschickung verwendet wurde. Der 1000 kg fassende Holländer wurde nur alle 1½—2 Stunden geleert, aber dennoch war der Trichterüberlauf, trotz der periodischen Wasserentnahme, stets klar. Das Ueberlaufwasser bewährte sich wegen starker Schaumbildung zur Mitverwendung in der Holzschleiferei nicht.

Bei mehrfachem Stoff- und Farbwechsel in der Woche war es nötig, vor und nach dem Trichter Filtermaschinen einzuschalten.

Bei Kratzeranlagen hat man mit Kettenbruch zu rechnen.

Jede Fangstoffanlage bedarf einer zeitweiligen Reinigung einschließlich der Rohrleitungen.

Kürzlich habe ich noch eine Papierfabrik gesehen, welche ihre Abwässer in großen Teichen klärte und dann den Fangstoff auf die Wiese warf.

Färbereitechnik. Vor einiger Zeit erschien eine Abhandlung, in welcher geschildert wurde, daß ein Mischholländer eingebaut worden war, und nun in ihm auch geleimt und gefärbt werden sollte, wobei es sich herausstellte, daß viel mehr von diesen Materialien verwendet werden mußte, um die gleiche Wirkung hervorzubringen, wie bei der Zugabe im Mahlholländer. Ich habe diese Angabe noch nicht vergleichsweise nachgeprüft, glaube sie aber ohne weiteres, denn ich weiß aus meiner Praxis, daß, wenn ich einmal gezwungen war, größere Farbmengen in den Mischholländer oder die Stoffbütte nachzugeben, ich sicher sein konnte, daß mit dem nächsten oder übernächsten Holländer die Farbe des Papiers zu stark werden würde, wenn ich nicht entsprechende Mengen abzog.

Bei Ultramarin habe ich die Erfahrung gemacht, daß, wenn der Musterholländer zeitig eingefärbt und die Farbe mitgemahlen wurde, sie trotz Zugabe verschwand und in der Stoffbütte in unliebsamer Weise stark auftrat. Ich lasse mir deshalb stets einen Kontrollholländer mustern.

Nach Mustern fremder Abstammung sollte bei künstlichem Licht nie ausgemustert werden, ohne nicht vorher ein passendes Gegenmuster aus eigener Erzeugung (mit den zur Anwendung kommenden Farben gefärbt) gegenübergestellt zu haben. Die Farben täuschen manchmal ganz bedeutend, und das Färben ist eine heikle Kunst. X a m.

Das neue Postkartenformat 10,7×14,7 cm, bei Ueberschreitung Strafporto.

Ueber das höchst zulässige Format für Karten, Postkarten usw. scheint große Unklarheit zu herrschen. Wir machen deshalb darauf aufmerksam, daß das Format von 10,7×14,7 cm nicht überschritten werden darf. Größere Formate werden bei Anlieferung an den Adressaten mit Strafporto belegt. Größere industrielle Werke klagen jetzt allgemein auf Grund dieses über hohe Strafportokosten. Es ist daher sehr wichtig, wenn jeder Geschäftsmann einmal die Größe seiner Karten nachmißt und mit dem obengenannten Format vergleicht. Er lasse sie eventuell sofort beschneiden, damit er seine Geschäftsfreunde nicht unnötigerweise mit Strafporto belastet.

Digitized by Google

Aus der Praxis des Papierfärbens.

Herr Dr. G. Schumann behandelt in seinen Ausführungen in Nr. 29, S. 2338, d. Bl. ganz besonders die Tontiefe der Farben und sagt da, daß ein tiefes Schwarz leicht und verhältnismäßig billig durch alleinige Anwendung von 1—1½% Braun oder Orange mit Violett oder Grün zu erreichen sei. Bekanntlich ist Orange eine Zusammensetzung von Gelb und Rot, Grün von Gelb und Blau. Es folgt daraus, daß mit den Primärfarben (Gelb, Rot, Blau) schwarz gefärbt werden kann. Dabei würde aber eine Unmenge von Farbe gebraucht, ein solches Färben wäre kein Färben, sondern ein Farbdrücken. Dadurch würde aber gerade das erreicht, was Herr Dr. Schumann eigentlich durch seine Ausführungen vermeiden möchte, nämlich unnütz Farbe verschwenden und die Abwässer färben. Bei solcher Art von Schwarzfärben könnte die Tontiefe nur durch Massenwirkung erreicht werden. Seine Ausführungen über die Spektralfarben, das Färben z. B. Gelb mit Violett zu Weiß bezw. zu einem grauen Ton usw. sind theoretisch sehr interessant und lehrreich, praktisch sind sie aber nicht.

Das Abtrüben der Farbtöne, und um die gewünschte Tontiefe zu erreichen, geschieht am besten mit den verschiedenen schwarzen Farben, die ja eigens zu diesem Zwecke da sind.

Auch ich habe in meiner mehr als 15jährigen praktischen Tätigkeit in der Papierfärberei gefunden, daß in vielen Fabriken in der Auswahl und in der Zusammenstellung der Farben gesündigt wurde. Ich gehe von dem Standpunkte aus, zu einem Papier nur soviel Farben zu verwenden, als absolut notwendig sind, und alle konträren Farben zu vermeiden, weil diese sich gegenseitig aufheben und nur einen dunklen Ton geben.

Die Zugabe von Erdfarben halte ich bei geschlossenen Farben, die man schon an der Durchsicht der Papiere erkennt, für sehr vorteilhaft. Um einen Grundton zu erhalten, wird in den meisten Fällen 3—5% genügen. Bei der Zuteilung von Kaolin zu farbigen Papieren trägt man doch auch keine Bedenken, daß dieses die Faser belaste. Handelt es sich um lichtechte Farben, und genügt ein Zusatz von 5% nicht, ist nicht genügend Erdfarbe da, oder will aus irgendeinem Grunde keine Erdfarbe verwendet werden, so kann man bei braunen Papieren Saftbraun oder Kasslerbraun, bei schwarzen Farben ein Schwarz, das nur aus 12 kg Eisenvitriol, 4½ kg Blauholzextrakt, 1½ kg Catechu, 1½ kg chromsaures Kali die 100 Liter hergestellt ist, verwenden. In der Praxis findet man selten, daß vor dem Leimen gefärbt wird, obwohl es am rationellsten ist. Oefters sieht man, daß vor der Zugabe des Alauns gefärbt wird. Die Musterholländer werden allgemein erst nach vollem Eintrag ausgefärbt, und da wird man, um einen gleichmäßigen Ausfall zu erhalten, es bei den nachfolgenden Holländern ebenso halten. Man wird aber bei der Herstellung farbiger Papiere auf einen Ueberschuß an Alaun sehen müssen.

Hans Burkhardt.

Wie kann der Pappenfabrikant Kohlen sparen?

Durch die seitens des Reichs geplante Erhöhung der Kohlenpreise auf die Weltmarktpreise rückt die Frage der Brennstoffersparnis erneut in den Brennpunkt des Interesses. Auch wir Pappenfabrikanten müssen mehr als je überlegen, wo der Hebel zur Verminderung unseres Brennstoffbedarfes anzusetzen ist.

Bei den mit Dampfanlagen versehenen Pappenfabriken wird in der Hauptsache darauf zu achten sein, daß, um Fracht zu sparen, der in nächster Nähe erreichbare Brennstoff zur Feuerung herangezogen wird und die gesamten Feuerungsanlagen nach den neuesten Erfahrungen für diesen Brennstoff eingerichtet werden. In zweiter Linie wird dafür Sorge zu tragen sein, daß Wärmeverluste, sei es durch Dampfleitungen oder dampfverbrauchende Maschinen und Apparate, vermieden werden und veraltete Anlagen durch moderne ersetzt oder umgebaut werden. Drittens ist zu untersuchen, ob entstehende bezw. vorhandene Abwärme restlos ausgenützt wird; welche Forderung durch Verwendung von Heißwasser und Abdampf zu Heiz- und Trockenzwecken erfüllt werden kann. Insbesondere sind es die Trockenanlagen, welche gestatten, Abwärme rationell auszunützen und dadurch den Brennstoffverbrauch erheblich zu beeinflussen.

Wenn auf diese Weise schon bei Dampfbetrieben erhebliche Ersparnisse erzielt werden können, so fallen diese bei Pappenfabriken, welche mit Wasserkraft und ohne Dampf

Digitized by Google

arbeiten, um so mehr ins Gewicht, als dieselben meistens, soweit sie zur künstlichen Trocknung übergegangen sind, noch die alte Raumtrocknung besitzen, welche 50% mehr Brennstoff verschlingt als ein moderner Trockenapparat. Ich selbst trocknete bis letztes Jahr noch im Raum, die Wärme mittels Kokskörben erzeugend, wo gewiß wenig Wärmeverlust zu verzeichnen ist. Ganz abgesehen von der Feuergefährlichkeit einer solchen Trocknung, war auch der Trockenpreis pro 100 kg Pappen derart hoch, daß er sich bei der Preisbestimmung sehr unangenehm bemerkbar machte. Um so größeres Interesse wandte ich daher dem auf dem Markt erschienenen „Igetro"-Pappentrockner zu, welcher mir für kleine bis mittlere Leistungen als praktischer Trockner erschien, und ich entschloß mich nach genauer Erkundigung auch schließlich zur Anschaffung desselben. Nachdem ich diesen längere Zeit im Betrieb und ausprobiert habe, kann ich folgendes feststellen:

Der Apparat benötigt einen kleinen Raum und kann überall, sogar auf Holzböden, ohne jede Feuergefahr aufgestellt werden. An dem Thermometer ist stets die Temperatur der zugeführten Heißluft ablesbar, auch die Feuchtigkeit im Kanal wird festgestellt und ist von außen sichtbar. Außerdem hat man es in der Hand, teilweise mit Frischluft oder nur mit Heißluft zu trocknen. Ferner kann die Umluft, welche noch Feuchtigkeit von den hinteren Pappen erhält, zum Anfeuchten zu trockener Pappen verwendet werden, welche dadurch sofort für Satinierwerke reif sind. Zur Bedienung genügt eine Person, welche die Heizung und das Auf- und Abhängen besorgt. Bei Abdampf ist die Trocknung beinahe kostenlos. Ich kenne sämtliche Trockenanlagensysteme und habe endlich nach etwa 10 Jahren das gefunden, was ich an anderen Ausführungen vermißte. Ich erkläre mich gerne bereit, Interessenten gewünschte Auskunft zu erteilen und den Apparat in meinem Betrieb zu zeigen.

A. Ulrichsen., Ravensburg-Lauratal.

Fachvereinigung für Papiertechnik e. V. Cöthen (Anhalt).

In der Woche vom 25.—30. Juli d. J. fanden am Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen die Prüfungen für Papieringenieure sowie das Verbandsexamen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten statt.* Zu letzterem waren erschienen als Kommissare des V.D.P. die Herren Dr.-Ing. h. c. W. Schacht und Direktor P. Naucke, als Gäste die Herren Kommerzienrat A. Schinkel, Penig, und Ingenieur Kiefer (Firma Odrich & Kiefer, Berlin).

Folgende Herren bestanden das Verbandsexamen:
Adolf Barthelt, Bielitz, österr. Schles., gut;
Heinz Berg, Tarnowitz, gut;
Alfred Diettrich, Niesky, gut;
Yrjo Kylander, Helsingfors, genügend;
Fritz Lehmann, Penzig, gut;
Hartwig Schoeller, Düren, gut;
Paul Storck, Hannover, gut;
Friedrich Stümpfig, Eislingen, gut.

Folgende Herren bestanden das Ingenieur-Hauptexamen:
Heinrich Dinslage, Arnsberg, gut;
Eilert Fengerkrog, Fengerforsbruck, Schweden, gut;
Carl M. Kontny, Zellin, gut;
Urban Unger, Frohburg, mit Auszeichnung;
Max Wagenknecht, Kunnersdorf, gut.

Die Ferienvertretung der Fachvereine in Händen des Herrn Pap.-Ing. Carl M. Kontny, Cöthen (Anh.), Springstraße 1.

* Siehe Bericht in heutiger Nummer S 2490.

Die neuen österreichischen Postgebühren.

Gültig ab 1. August.

Im Inlande, nach Deutschland und Ungarn.

Briefe bis 20 g im Ortsverkehr K 3, im Fernverkehr K 4, für je weitere 20 g oder den angefangenen Teil davon, ohne Rücksicht auf die Entfernung K 1.

Postkarten K 2.

Drucksachen: a) nicht eilige, gewöhnliche 80 h für je 50 g, nicht eilige, sperrige (Rollen) K 1.60 für je 50 g; b) eilige (nur gewöhnliche) 20 h Eilzuschlag (Eilmarke).

Geschäftspapiere: gewöhnliche 80 h für je 50 g, sperrige K 1.60 für je 50 g; Mindestgebühr je K 4.

Warenproben 80 h für je 50 g, Mindestgebühr K 2.

Einschreibegebühr K 5.

Wertbriefe: Gebühr wie bei Einschreibebrief vom gleichen Gewichte und eine Wertgebühr für je K 3000 K 5.

Pakete: bis 1 kg K 25, bis 5 kg K 50, bis 10 kg K 120, bis 15 kg K 180, bis 20 kg K 250.

Wertgebühr für je K 3000 des angegebenen Wertes oder den angefangenen Teil davon K 5.

Abfertigungsgebühr bei Paketen mit Wertangabe: von mehr als K 1000 bis K 20 000 K 15, von mehr als K 20 000 K 25.

Postanweisungen für je K 500 K 2.50.

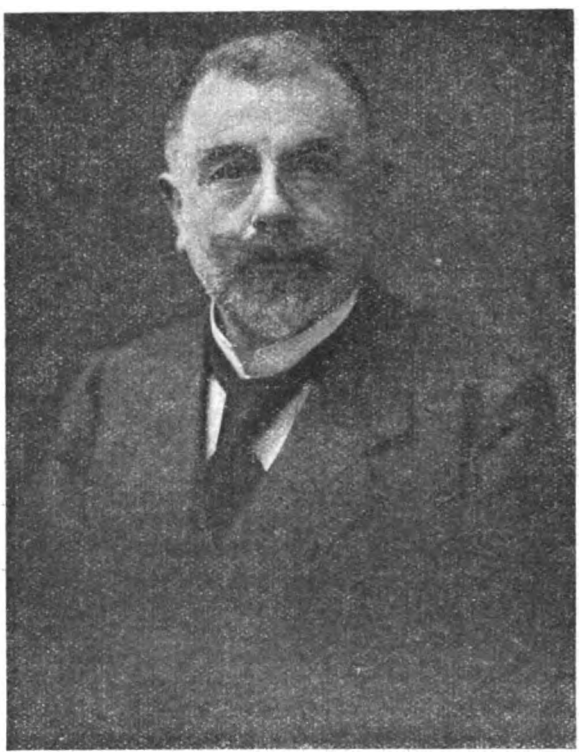
Nachnahmegebühr bei Paketen für je K 500 K 4.

Digitized by Google

Georg Conrad †.

Am 6. Juli d. J. ist im Alter von 68 Jahren nach kurzem Krankenlager ein Mann aus unserer Mitte geschieden, der ein von allen Fachgenossen hochgeschätzter Papiermacher gewesen ist. Die große Teilnahme von allen Seiten bezeugte, daß dieser Verlust weit über die Grenzen seiner Heimat tief und schmerzlich empfunden wurde.

Georg Conrad wurde am 17. Februar 1853 als Sohn eines Pastors in Rothenburg a. d. Oder geboren. Seine erste Schulbildung erhielt er zunächst durch den Unterricht seines Vaters, dann auf dem Gymnasium in Strehlen, später auf der Gewerbeschule in Brieg, die er im August 1871 mit dem Reifezeugnis verließ.



Schon als Knabe hatte er ein besonderes Interesse für das Gebiet der Technik, so daß die Einstellung als Papiermacherlehrling bei der damaligen Firma Korn & Bock in Sacrau einem langgehegten Wunsche entsprach. Durch großen Wissensdrang und rastlose Tätigkeit, durch Studien im In- und Ausland, gelang es ihm in verhältnismäßig kurzer Zeit an erster Stelle zu stehen.

Seiner militärischen Pflicht genügte er als Einjährig-Freiwilliger im 10. Grenadier-Regiment, dem er auch viele Jahre als Reserveoffizier angehörte.

Als der Besitzer der Fabrik, Heinrich von Korn, die Firma im Jahre 1894 in „Papierfabrik Sacrau Gesellschaft mit beschränkter Haftung" umwandelte, wurde Conrad, dem seit 1881 die technische Leitung bereits übertragen war, als Geschäftsführer berufen und zugleich auch als Gesellschafter aufgenommen.

Aus kleinen, bescheidenen Anfängen heraus ist es ihm gelungen, durch eiserne Willenskraft und Arbeit bei Tag und Nacht das ihm anvertraute Unternehmen zu seiner heutigen Größe auszubauen.

Aber nicht nur in den umfangreichen Fabrikanlagen hat der Entschlafene sich ein dauerndes Denkmal geschaffen, sondern auch in seiner sozialen Fürsorge für die Beamten- und Arbeiterschaft. Von den vielen Wohlfahrtseinrichtungen, die auf seine Vorschläge entstanden sind, mögen ganz besonders die zahlreichen, zweckmäßig errichteten Wohnhäuser mit ihren Gärten erwähnt sein, die dem Beamten und Arbeiter nach getaner Arbeit eine gesunde, angenehme Heimstätte bieten.

Trotz seiner umfangreichen Berufstätigkeit fand er immer noch Zeit, seine Arbeitskraft und reichen Erfahrungen der Allgemeinheit zur Verfügung zu stellen.

Seit Beginn der berufsgenossenschaftlichen Tätigkeit im Jahre 1890 war der Verstorbene, durchdrungen von dem Grundgedanken einer sozialen Gesetzgebung, im Vorstand der Sektion XI der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, deren Vorsitz er im Jahre 1911 übernahm und bis zu seinem Tode innehatte. Dem Genossenschaftsvorstand gehörte er seit 1899 an; wirklich treffend sind die Worte aus dem Nachruf der Genossenschaft: Seine warmherzige Gesinnung und sein klares Urteil befähigten ihn wie wenige, an der Erfüllung der sozialen Aufgaben unserer Zeit mitzuwirken.

Von 1911 bis 1919 gehörte er zum Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, dessen Bestrebungen er stets mit großer Anteilnahme unterstützte.

Auch war Conrad Mitbegründer des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-,

Digitized by Google

Pappen-, Zellstoff- und Holzstoffindustrie, in welchem er zunächst als Vorstandsmitglied und später bis 1918 als Vorsitzender tätig war.

Im Schlesischen Verein zur Ueberwachung von Dampfkesseln war er 18 Jahre lang bis zu seinem Ende Vorstandsmitglied, und hat hier in verschiedenen Kommissionen durch sein sachverständiges Urteil die Interessen des Vereins und seiner Beamten fördern helfen.

In vielen kommunalen Aemtern war er ehrenamtlich tätig und hat sich um das Aufblühen der Gemeinde Sacrau als Gemeindevertreter, Schulverbandsvorsteher, Kirchenältester große Verdienste erworben.

Conrad war mit einer Tochter des früheren Breslauer Branddirektors Herzog verheiratet; drei Söhne entsprossen dieser glücklichen Ehe. Schwer traf ihn und seine Gattin der Tod des zweiten Sohnes, der in russischer Gefangenschaft im Februar 1916 sein junges Leben für das Vaterland lassen mußte.

Dieser schwere Schicksalsschlag und die gesteigerten Anforderungen des Krieges an seine Arbeitskraft hatten seine Gesundheit derartig geschwächt, daß er im Januar 1919 in den wohlverdienten Ruhestand treten mußte.

Sein wertvoller Rat blieb der Papierfabrik Sacrau auch weiterhin durch seine Berufung in den Aufsichtsrat erhalten.

Nun ist er von uns geschieden; in seinem geraden Sinn, in seiner Aufrichtigkeit ein echter deutscher Mann!

Der Name Conrad wird in Papiermacherkreisen und darüber hinaus stets einen guten Klang behalten und nicht vergessen werden.

Neuregelung der im § 68 Abs. 1, im § 74a Abs. 2 Satz 1 und im § 75b Satz 2 des Handelsgesetzbuchs sowie im § 133a b Abs. 1 der Gewerbeordnung vorgesehenen Gehaltsgrenzen.

Der Reichstag hat am 12. Juli 1921 das folgende Gesetz beschlossen, das mit Zustimmung des Reichsrats hiermit verkündet wird:

Artikel I.

Das Handelsgesetzbuch wird wie folgt geändert: Es werden ersetzt:

1. im § 68 Abs. 1 die Zahl „fünftausend" durch die Zahl „dreißigtausend",
2. im § 74a Abs. 2 Satz 1 die Zahl „fünfzehnhundert" durch die Zahl „zwölftausend",
3. im § 75b Satz 2 die Zahl „achttausend" durch die Zahl „vierzigtausend".

Artikel II.

Die Gewerbeordnung wird wie folgt geändert: Im § 133a b Abs. 1 wird die Zahl „fünftausend" durch die Zahl „dreißigtausend" ersetzt.

(Reichsanzeiger Nr. 168 v. 21. 7.)

Geschäftsberichte.

Die **Erste Stapelfaserfabrik für Volksbekleidung A.-G.** in Eisenach hat die Kapitalserhöhung um ℳ 7 Mill. auf ℳ 10,20 Mill. durchgeführt. Die aus Mangel an flüssigen Mitteln vor Wochen stillgelegte Fabrik in Arnstadt kann wieder in Betrieb gesetzt werden, doch will man sie hauptsächlich auf Kunstseide umstellen.

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G., Mainz-Kostheim. Das Bezugsrecht auf die ℳ 6 Mill. neuen Aktien ist bis einschl. 20. August auszuüben. Auf jede alte Aktie entfällt eine neue zu 125% mit Dividendenberechtigung ab 1. Juli 1921.

Die Generalversammlung der **München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation,** die über die Erhöhung des Aktienkapitals beschließen sollte, war nicht beschlußfähig. Es wird eine neue außerordentliche Generalversammlung zum 30. August einberufen.

Thodesche Papierfabrik A.-G. zu Hainsberg. Die Bezugsrechte auf die jungen Aktien werden bis 9. August im Verhältnis von 3 zu 2 zu 115% angeboten.

Vereinigte Glanzstoffabriken A.-G., Elberfeld. Im abgelaufenen Semester ist der Geschäftsgang überaus günstig und lohnend gewesen. Der Auftragseingang habe eine derartige Höhe angenommen, daß bis Oktober neue Aufträge überhaupt nicht mehr hereingenommen werden und die bis Oktober vorliegenden Aufträge nur zum Teil berücksichtigt werden können.

Zellstoffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof. Die Bezugsfrist für die 6% Vorzugsaktien Lit. B ist bis einschließlich 26. August verlängert worden.

Portoerhöhung für Auslandspakete.

Im Auslandspaketverkehr sind seit dem 20. März 1921 die Gewichts- und Versicherungsgebühren nach dem Verhältnis von 1 Franken = 10 Mark erhoben worden. Entsprechend der inzwischen veränderten Bewertung der deutschen Mark und infolge der bedeutenden Erhöhung der an das Ausland zu vergütenden Beförderungsgebühren sieht sich die Postverwaltung zur Verhütung von empfindlichen wirtschaftlichen Schädigungen gezwungen, vom 1. August d. J. an die vorbezeichneten Gebühren nach dem Verhältnis 1 Franken = 12 Mark zu erheben. Ueber die Einzelheiten geben die Postanstalten Auskunft.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Neue Papierfabrik. Wie wir hören, plant die **Papierfabrik Rappin Leo Mirwitz** in **Rappin** (Estland) den Neubau einer Feinpapierfabrik in Reval, da Rappin 66 km weit von der Bahnstation entfernt liegt, und die enormen Frachten allen Verdienst zu verschlingen drohen.

Neue Papier- und Zellulosefabrik in Serbien.

Dem „Jugoslavenski Lloyd" zufolge errichtet der Industrielle Milan Vapa in Beograd eine neue Papier- und Zellulosefabrik. Die bereits begonnene Anlage soll anfangs täglich eine Wagenladung Feinpapier und 5000 kg gebleichte Zellulose erzeugen, später das Dreifache.

Außerbetriebsetzungen von Zellstoff-Fabriken in der Slowakei.

Laut „Ostrauer Morgenzeitung" haben die Zellulosefabriken in Rosenberg und Sillein ihre Betriebe gänzlich geschlossen und ihre Arbeiter auf unbestimmte Zeit entlassen. Jede dieser Fabriken hatte einen Arbeiterstand von etwa 900 Mann. Wann die Arbeit wieder aufgenommen werden kann, ist unter den jetzigen Verhältnissen, wie die Unternehmer erklären, nicht vorherzusehen. Auch die Zellulosefabrik in Rattimau (Schlesien) hat den Betrieb gänzlich eingestellt. Dieses Unternehmen beschäftigte 750 Arbeiter, die hierdurch beschäftigungslos geworden sind. Die letztere Fabrik will den Betrieb in sechs Wochen mit einem bedeutend verminderten Arbeiterstand wieder aufnehmen. Der Hauptgrund der Arbeitseinstellung der drei genannten Fabriken ist der gänzliche Mangel an Auslandsaufträgen, da sich die inländischen Preise nicht als konkurrenzfähig erwiesen haben.

(Prager Papier-Ztg.)

Aus Finnland.

Ein schweres Unglück ereignete sich am 22. Juli, nachmittags 3 Uhr in Karhula. Anläßlich des Neubaus eines Arbeitervereinshauses für die dortige Holzschleiferei und Kartonfabrik sollte, der Sitte des Landes entsprechend, das Richtfest auf der Höhe des Daches stattfinden, und hierzu war im Saal ein etwa 7 m hoher Aufbau errichtet. Kaum, daß die ersten Teilnehmer, etwa 30 Personen, sich auf dem Aufbau befanden und das Kaffeetrinken vor sich gehen sollte, stürzte der Aufbau plötzlich zusammen. Sämtliche Teilnehmer stürzten mit in die Tiefe und verletzten sich mehr oder weniger. Schwer verletzt wurden 7 Personen, darunter Herr Direktor Kramer, der beide Beine brach, davon eins zweimal, sowie der Disponent Herr John Stark, der durch einen nachstürzenden Balken sehr schwer am Kopf verletzt wurde. Unter den Schwerverletzten befindet sich auch der Bauführer. G.

---

† Der frühere langjährige Papierfabrikdirektor Herr **Reinhard Scheizig** ist am 26. Juli im Alter von 73 Jahren nach schwerer Krankheit in **Dresden-Plauen** gestorben.

Hüttener Filztuchwerke Hellwig & Mothes in **Hütten** b. Königstein a. d. Elbe. Inhaber der Firma sind die Herren Fabrikbesitzer Otto Hellwig sen. in Zwickau, Kaufmann Otto Hellwig jun. in Zwickau und Kaufmann Alfred Mothes in Hütten b. Königstein Nr. 16. Die Firma ist am 1. April 1921 gegründet worden.

Die Firma **Flach, Muther & Co., Hamburg** hat die bisher von der Firma J. Josef Flach, Hamburg bearbeitete Vertretung des **Finnischen Zellulosevereins, Helsingfors** übernommen.

Schadenfeuer. In der Nacht vom 29. zum 30. Juli 1921 ist auf dem Holzplatz der **Oberschlesischen Zellstoffwerke Aktiengesellschaft** in **Krappitz a. O.** ein Brand ausgebrochen. Ein Teil des Holzbestandes ist verbrannt. Die Fabrikgebäude sind nicht beschädigt. Die Fabrikation wird nur eine ganz unwesentliche Zeit unterbrochen sein. Der Schaden ist durch Versicherung gedeckt.

Konkurs.

Firma **Papierwerke „Union" G. m. b. H. zu Pfungstadt.** Der Amtsgerichtstaxator Ludwig Raab in Darmstadt ist zum Konkursverwalter ernannt. Anmeldefrist: 15. August 1921.

Oesterreichische, tschechoslowakische und polnische Handelsregistereintragungen.

Elbemühl, Papierfabrik und Verlags-Gesellschaft m. b. H., Wien I., Grünangergasse 2, Hauptniederlassung mit den in Arnau, Prag und Ober-Wagram bestehenden Zweigniederlassungen. Das Aktienkapital beträgt nunmehr K 10 800 000.

K. k. priv. Papier-Industrie-Aktiengesellschaft Olleschau, Brünn, Jesuitengasse 2. Die Generalversammlung vom 29. Februar 1920 beschloß Firmawortlautänderung in: **Papier-Industrie-Aktiengesellschaft Olleschau.**

Prager Papierfabriken A.-G., Prag 516-VII. Eingetragen: Das Kapital beträgt nunmehr Kc 5 000 000.

Vereinigte Triebner Pappenfabriken und Sägewerke Gesellschaft m. b. H., Trieben (Steiermark). Einforderung von restlichen K 80 000 und erfolgte Einzahlung auf das bisherige Stammvermögen von K 400 000. Löschung der Geschäftsführer: Karl Franz, Dr. Othmar Franz und Therese Marton. Geschäftsführer: Emil Hamburger, Großindustrieller in Ternitz, Niederösterreich, Dr. Hugo Hamburger, Industrieller in Berlin-Lankwitz, Glückstraße Nr. 12, und Dr. Wilhelm Haan der Jüngere, Rechtsanwaltsanwärter, Graz, Hartenaugasse 6.

Th. Endmoser, Salzburg. Holzpapierstoffabrik in Lengfelden. Infolge Gewerberücklegung und Abschreibung der Erwerbsteuer gelöscht.

Berichtigung. In Nr. 29, S. 2337, Spalte 1 Absatz 4 muß es statt „2 Atm. abs." „2 Atm. Ueberdruck" heißen.

Digitized by Google

OCT 1 1921

Wochenblatt für Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 13. August 1921. Nummer 32.

Zellulose H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

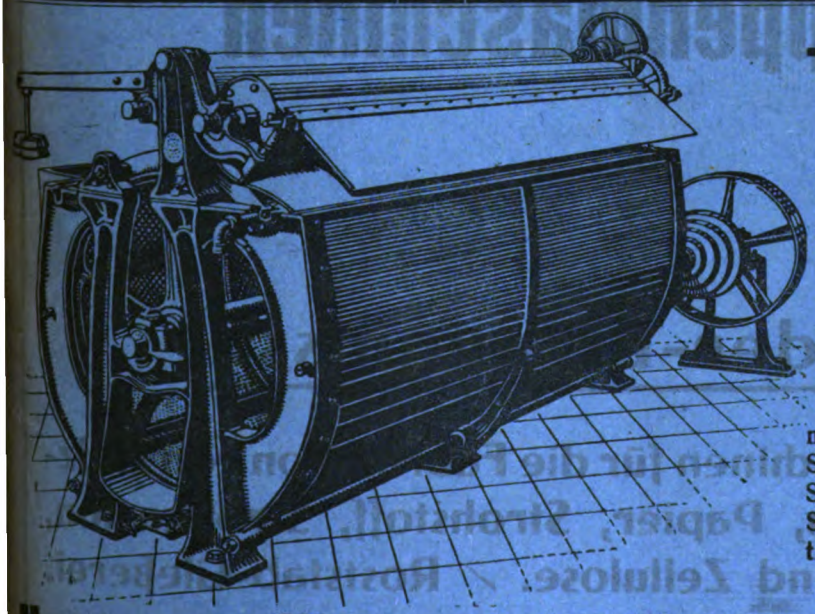
Fichten-Feinschliff, Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig.
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3118. 12201. 7606
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin. Leipzig.

Maschinenmesser Marke „Rätselstahl"
Qualität unübertrefflich
Sonderheiten: Hackmaschinenmesser, Rindenschälmesser, Querschneidemesser, Papiermaschinenschaber, Kreis- und Tellermesser, liefern flott
Herbertz & Suer in Remscheid.



Patent-Reform-Stoffänger
mit Patent-Teilfeldzylinder
entfasert alle Abwässer mit höchster Ausbeute ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel Geringste Betriebskosten, keine Wartung!
Erste Empfehlungen.

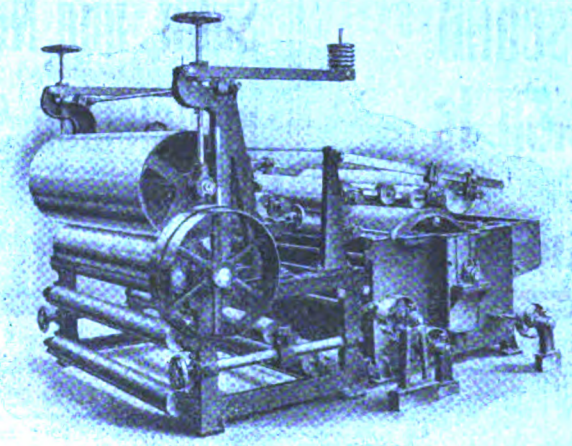
Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen.**

Digitized by Google

EMAG

Eisengießerei & Maschinenfabrik
Akt.-Ges.,
Bautzen i. Sachsen.

Filialbüro für Süddeutschland:
Ravensburg i. Württemberg, Zeughausstraße 6.



Pappenmaschinen

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose. Roststab-Gießerei.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 13. August 1921. Nummer 32.

Inhaltsverzeichnis.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft Genossenschaftsversammlung in Würzburg	2585	Papierfärberei-Technik	2594
Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie	2588	Richtige Besetzung der Schlichtungsausschüsse	2594
Kategorisierungstabellen für Papier- usw. Fabriken Deutschösterreichs	2589	Patent-Berichte	2595
Sitzungstafel	2590	Der neue schweizerische Zolltarif	2596
Rückerstattung der Gebühren für Ausfuhrbewilligungen der Fachausschußstellen	2590	Briefkasten	2597
Steuerabzug vom Arbeitsverdienst	2590	Torfheizung in holländischen Strohpappenfabriken	2597
Der industrielle Mittelstand u. die Zellstoffpreise	2592	Geschäftsberichte	2598
Die Entwicklung des Papiermaschinenbaues	2593	Büchertisch	2598
Fortschritte der amerikanischen Holzschliff-erzeugung	2593	Geschäfts- und Personalnachrichten	2599
		Börsenkurse von Aktien der Papierindustrie	2600
		Marktberichte	2601
		Brusewitz Nordisk Papperskalender 1921	2602
		Beilagen-Hinweis	2602

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Bericht über die 40. Genossenschaftsversammlung der Papiermacher-Berufsgenossenschaft am Donnerstag, den 14. Juli 1921, mittags 12 Uhr, in Würzburg, Hotel Reichshof.

Der Vorsitzende, Herr Kommerzienrat Schinkel, eröffnet die Versammlung, indem er die Erschienenen herzlich begrüßt und auf die Schwere der Zeit hinweist, die uns aber nicht irremachen dürfe in dem Glauben an eine bessere Zukunft.

Zu Beisitzern beruft der Vorsitzende die Herren Kommerzienrat Eppen, Winsen a. d. Luhe, und Hofrat Riecke, Kriebstein.

Er gedenkt sodann mit warmen Worten des schweren Verlustes, den die Genossenschaft durch den in den letzten Tagen erfolgten Tod ihres altverdienten Vorstandsmitgliedes, Herrn Direktor Conrad, erlitten hat; ebenso gedenkt er des Ablebens der Herren Kommerzienrat Haas und Th. Hoffmann, die sich gleichfalls in langjähriger ehrenamtlicher Tätigkeit um die Genossenschaft verdient gemacht haben. Die Anwesenden erheben sich zum ehrenden Gedächtnis an die Verstorbenen von ihren Sitzen.

I. Erstattung des Verwaltungsberichts für 1920.

Der Vorsitzende verweist auf den allen Mitgliedern zugegangenen Bericht und hebt insbesondere die außerordentliche Steigerung der Löhne hervor. Die Zahl der Unfälle, besonders der erstmals entschädigten, sei stark zurückgegangen. Die im Vorjahre beschlossene freiwillige Sonderumlage sei fast restlos eingegangen und die Beträge zur Unterstützung vieler bedürftiger Rentenempfänger verwendet worden.

Der Genossenschaftsvorstand schlage vor,

Digitized by Google

auch in diesem Jahre wieder eine freiwillige Umlage vorzunehmen, und zwar in Höhe von 12% der vorjährigen gesamten Entschädigungssumme, was etwa 280 000 ℳ ausmache. Diesmal sollten jedoch nur die Witwen und Waisen sowie die alten Rentenempfänger aus dem Kreise der Verletzten, die überhaupt nicht mehr arbeitsfähig sind, eine Beihilfe erhalten, deren Bemessung den einzelnen Sektionen überlassen bleiben solle. Die Verteilung des Gesamtbetrags auf die Sektionen solle entsprechend dem Verhältnis der Summen der Pflichtzulagen der in Betracht kommenden Rentenempfänger erfolgen.

Die Genossenschaftsversammlung erklärt einstimmig zu diesem Vorschlage ihre Zustimmung.

Der Vorsitzende bringt ferner vor, daß aus Mitgliederkreisen angeregt worden sei, wieder größere Rücklagebeträge zum Bau von Arbeiterwohnungen zur Verfügung zu stellen. Der Genossenschaftsvorstand habe einstimmig beschlossen, der Versammlung die Bereitstellung von 1,5 Millionen Mark für den genannten Zweck zu empfehlen. Die von der Genossenschaftsversammlung vom 11. Juni 1912 beschlossenen Bedingungen sollten hierbei angewendet werden mit einer Aenderung im § 6 dahingehend, daß der alljährlich zur Verzinsung und Tilgung zu zahlende Betrag auf 10% des ursprünglichen Darlehens und der Zinsfuß auf 4% erhöht wird.

Die Versammlung erteilt auch hierzu einstimmig ihre Zustimmung.

Im übrigen gibt der Verwaltungsbericht zu Bemerkungen keinen Anlaß.

II. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920.

Die Rechnung, die mit 207 313,98 ℳ abschließt, ist sowohl durch den Revisor des Verbandes der deutschen Berufsgenossenschaften wie den Rechnungsprüfungsausschuß geprüft und in Ordnung befunden worden; sie wird mit dem Revisionsbericht und dem Vermerk des Ausschusses vorgelegt.

Die Genossenschaftsversammlung erteilt dem Vorstand und der Geschäftsführung einstimmig Entlastung und genehmigt zugleich die Ueberschreitungen des Voranschlags bei den Spalten 31—38 und 42.

III. Aufstellung des Voranschlags für 1922.

Der Geschäftsführer trägt den Entwurf eines Voranschlags für 1922 vor; derselbe wird in den einzelnen Spaltensummen wie in der Gesamtsumme von 283 500 ℳ genehmigt.

Bei diesem Punkt wird nach Vorschlag des Vorsitzenden beschlossen, die im Vorjahre getroffene Aenderung des § 19 der Dienstordnung betr. Weiterzahlung des Gehalts der Angestellten für die Dauer des Krankengeldbezugs rückgängig zu machen, weil nach einer Reichsverordnung die Befreiung von der Krankenversicherungspflicht nur für solche Angestellte gilt, die infolge Zurücklegung einer 10jährigen anrechnungsfähigen Dienstzeit Anspruch — nicht Anwartschaft — auf Ruhegehalt haben, womit die mit der Aenderung bezweckte Befreiung der noch nicht ruhegehaltsberechtigten Angestellten hinfällig geworden ist.

IV. Wahl des Rechnungsprüfungsausschusses für 1921.

Nach Vorschlag des Vorstandes werden folgende Herren gewählt:

Mitglieder:

1. Wilhelm Euler, Bensheim,
2. Adolf Glatz, Neidenfels,
3. Dir. Dr. Rocholl, Mainz-Kostheim.

Ersatzmänner:

1. Karl Hofmann, Niedernhausen,
2. Direktor Stäbe, Aschaffenburg,
3. Dir. Otto Baier, Möckmühl.

V. Satzungsänderungen.

a) Bemessung der Zahl der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung nach der Zahl der Versicherten.

Die bereits im Vorjahre von den Vertretern der Genossenschaftsversammlung nach Zustimmung der Sektionen im Wege des Rundschreibens einstimmig beschlossene Aenderung des § 7 Absatz 2 der Satzung wird nach Bekanntgabe einiger formaler Beanstandungen des Reichsversicherungsamts einstimmig genehmigt. Die geänderte Bestimmung lautet:

„Die Vertreter werden nach Sektionen gewählt. Jede Sektion wählt für je 2500 Versicherte einen Vertreter. Für den bei der Verteilung verbleibenden Rest ist, wenn er 1250 Versicherte übersteigt, ein weiterer Vertreter zu wählen. Mindestens aber sind für jeden Sektionsbezirk 2 Vertreter zu wählen."

Die im Vorjahre dem Reichsversicherungsamt vorgelegten Satzungsänderungen werden nochmals genehmigt mit folgenden Aenderungen:

§ 49a betreffend Erstreckung der Versicherungspflicht auf Betriebsbeamte bis zu 15 000 ℳ Jahresarbeitsverdienst fällt weg, nachdem durch Gesetz vom 11. 4. 1921 die Versicherungspflichtgrenze auf 40 000 ℳ erhöht worden ist. Hiermit werden auch die

Digitized by Google

Ueberschriften zu § 49a und §§ 50—54 überflüssig. In § 52 Absatz 1 wird die Zahl „15 000 ℳ" auf „40 000 ℳ" geändert, ferner in § 50 Absatz 1 Satz 1 die Zahl „3000 ℳ" durch die Zahl „40 000 ℳ" ersetzt.

Weiter erteilt die Versammlung ihre Zustimmung zu folgenden durch das Gesetz vom 11. 4. 1921 bedingten Aenderungen, die unter Punkt 5e der Tagesordnung der heutigen Genossenschaftsversammlung fallen:

1. In § 50 Absatz 4 wird infolge Erhöhung der Drittelungsgrenze der Betrag von 1800 ℳ auf 10 200 ℳ geändert.

2. In § 53 (Versicherung der Passanten usw.) wird die Zahl „3000" auf „15 000" geändert, so daß die unter diese Bestimmung fallenden Personen künftig bis zu einem Jahresarbeitsverdienst von 15 000 ℳ freiwillig versichert werden können.

Endlich wird nach Anregung der Sektion VII beschlossen, in § 51 Absatz 1 die Worte „gemäß § 732 der RVO." zu ändern in „gemäß § 33 der Satzung", so daß künftig die Berechnung der Beiträge für die freiwillig versicherten Betriebsbeamten ebenso wie für die versicherungspflichtigen Betriebsbeamten auf Grund des wirklich verdienten Entgelts erfolgt.

b) Zuziehung von Versichertenvertretern zur Entschädigungsfestsetzung.

Der Vorsitzende verweist auf den vorjährigen Beschluß der Genossenschaftsversammlung, der dahin ging, in dieser Frage zunächst eine abwartende Haltung einzunehmen. Auf Grund der Verhandlungen des vorjährigen Berufsgenossenschaftstags und aus Anlaß eines Rundschreibens des Verbandes der deutschen Berufsgenossenschaften vom 15. 2. 1921 sei die Angelegenheit nochmals für die heutige Versammlung vorgemerkt worden.

Der Genossenschaftsvorstand habe in seiner vorausgegangenen Sitzung auf Grund eingehender Erörterung einstimmig beschlossen, mit Rücksicht auf die innerhalb der Sektionen bestehenden Meinungsverschiedenheiten und unter Berücksichtigung der allerseits anerkannten sachlichen Bedenken der Genossenschaftsversammlung vorzuschlagen, vorerst noch die Erfahrungen anderer Berufsgenossenschaften abzuwarten. Er erwähnt dabei, daß bei der gestrigen Beratung der Abteilung für Unfallverhütung mit Vertretern der Versicherten letztere sich ebenfalls auf den Standpunkt gestellt haben, daß durch das kostenlose Rechtsmittelverfahren die Rechte der Verletzten genügend gewahrt seien und sie sich einen praktischen Nutzen von der Aenderung nicht versprechen könnten.

In der anschließenden Aussprache legt Herr Sauter, Göppingen, die sachlichen Bedenken dar, die die Sektionsversammlung der Sektion II veranlaßt habe, sich gegen die Aenderung auszusprechen.

Die Versammlung beschließt hierauf einstimmig nach dem Vorschlag des Genossenschaftsvorstandes die endgültige Beschlußfassung zurückzustellen, bis die Erfahrungen derjenigen Berufsgenossenschaften vorliegen, die zur Zuziehung von Versichertenvertretern bei der Entschädigungsfestsetzung übergegangen sind.

c) Vergütung ehrenamtlicher Organe und Versichertenvertreter bei auswärtigen Dienstgeschäften.

Der Geschäftsführer weist darauf hin, daß die schwankenden Teuerungsverhältnisse eine öftere Nachprüfung der Sätze für die Tagegelder der ehrenamtlichen Organe bedingen, deren Aenderung jetzt nur noch im Wege der Satzungsänderung möglich sei. Um solche häufigeren Satzungsänderungen zu vermeiden, schlage der Vorstand vor, den § 48 wie folgt zu fassen:

„Die Vertreter der Unternehmer in den Genossenschaftsorganen erhalten als Ersatz ihrer baren Auslagen für Reise-, Wohnungs- und Zehrungskosten bestimmte, von der Genossenschaftsversammlung festzustellende Sätze (§ 9 Nr. 10a der Satzung und § 686 Nr. 4 der RVO.)"

In § 9 würde alsdann nach Nr. 10 folgende neue Nummer einzufügen sein:

„10a. Die Bestimmung der Sätze für Reisekosten, die den Mitgliedern der Genossenschaft zu gewähren sind."

Nach dem vorjährigen Beschluß der Genossenschaftsversammlung betrage zurzeit die Vergütung für die Unternehmervertreter 50 ℳ für den Tag und 25 ℳ für die Nacht, für die Versichertenvertreter 30 ℳ für den Tag und 15 ℳ für die Nacht. Diese Sätze seien unzureichend, und der Vorstand schlage im Falle der Annahme obiger Satzungsänderung gleichzeitig vor, die Vergütung der Vertreter der Unternehmer auf 60 ℳ für den Tag und 40 ℳ für die Nacht, für die Versichertenvertreter auf 40 ℳ für den Tag und 25 ℳ für die Nacht mit sofortiger Wirkung festzusetzen und gleichzeitig die im Vorjahre beschlossenen Sätze rückwirkend vom 12. 8. 1920 nochmals zu genehmigen.

Die Genossenschaftsversammlung be-

Digitized by Google

schließt einstimmig den Vorschlägen des Vorstandes gemäß.

d) Erhebung von jährlichen Beitragsvorschüssen.

Um der Genossenschaft ein Recht zur Erhebung von Beitragsvorschüssen bei Knappheit der Betriebsmittel zu geben, wird § 35 Absatz 1 der Satzung wie folgt geändert:

„Von den Mitgliedern kann die Zahlung von jährlichen Vorschüssen auf die Beiträge gefordert werden."

e) Aenderung der §§ 50—53 nach Maßgabe des Gesetzes betreffend Aenderungen in der Unfallversicherung vom 11. 4. 1921.

Hierüber ist bereits bei Punkt 5a der Tagesordnung Beschluß gefaßt worden.

VI. Niederschlagung zuviel gezahlter Rentenbeträge.

Der Vorsitzende teilt mit, daß folgende Fälle zur Niederschlagung vorgemerkt sind:

Ernst Mayer	23,81 ℳ
Willi Rieck	425,21 „
	449,02 ℳ

In Uebereinstimmung mit den beteiligten Sektionen beschließt die Versammlung die Niederschlagung der zuviel gezahlten Beträge.

VII. Sonstige Verwaltungsangelegenheiten und Anträge aus der Mitte der Versammlung.

a) Willi-Schacht-Stiftung.

Der Vorsitzende teilt mit, daß auf das diesjährige Preisausschreiben 6 Preisarbeiten eingegangen seien mit einigen recht dankenswerten Anregungen, über die in den Fachblättern noch näher berichtet werde. Er weist auf die Wichtigkeit dieser Einrichtung im Interesse der Unfallverhütung hin und empfiehlt, durch Anschlag in den Betrieben den Zweck der Stiftung bekanntzugeben und so auf eine größere Beteiligung der Angestellten und Arbeiter an dem Preisbewerb hinzuwirken.

b) Versicherung der technischen Aufsichtsbeamten bei der Genossenschaft.

Die Genossenschaftsversammlung erklärt sich nach Vorschlag des Vorsitzenden grundsätzlich damit einverstanden, daß durch eine Satzungsbestimmung die Möglichkeit geschaffen wird, die technischen Aufsichtsbeamten bei der Genossenschaft selbst in Versicherung zu nehmen. Die übliche Satzungsänderung, über die aus formalen Gründen in der heutigen Versammlung nicht Beschluß gefaßt werden kann, soll der nächstjährigen Genossenschaftsversammlung zur Genehmigung rückwirkend für 1920 vorgelegt werden.

Als Ort für die nächstjährige Genossenschaftsversammlung wird Coburg in Aussicht genommen.

Im Anschluß an die Genossenschaftsversammlung fand bei zahlreicher Beteiligung ein gemeinschaftliches Essen im Hotel Reichshof und hieran anschließend eine Besichtigung der herrlichen Residenz und anderer Sehenswürdigkeiten statt, wobei die Teilnehmer den Vorzug hatten, von Herrn Hofrat Dr. Kittel, einem ausgezeichneten Kenner Würzburgs, geführt zu werden, der sich nicht auf eine Erläuterung der Bau- und Kunstschätze beschränkte, sondern es auch meisterhaft verstand, die kultur- und kunstgeschichtlichen Zusammenhänge zu vermitteln, wodurch den Teilnehmern ein seltener Genuß bereitet wurde. Herrn Hofrat Kittel sei auch an dieser Stelle für seine große Liebenswürdigkeit herzlich gedankt.

Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Charlottenburg.

1. Antrag der Gauleitung München des Fabrikarbeiterverbandes auf Erhöhung der Löhne um 60 Pfg. für die Stunde in Bayern.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Die zum 31. Mai d. J. erfolgte Kündigung des bayerischen Gruppenlohnvertrages ist ohne Zustimmung des zweiten Kontrahenten auf Arbeitnehmerseite erfolgt und deshalb unzulässig. Das Tarifamt konnte daher über den zweiten Antrag auf Lohnerhöhung nicht entscheiden. Inzwischen hat sich der zweite Kontrahent auf Arbeitnehmerseite der Kündigung angeschlossen. Somit gilt der Vertrag als zum 31. August d. J. ordnungsgemäß gekündigt.

Es wird den Parteien empfohlen, über den Abschluß eines neuen Gruppenlohnvertrages alsbald in Verhandlungen zu treten."

2. Ortsklasseneinreihung der Fa. Wintersche Papierfabriken für die Betriebe Wertheim b. Hameln und Altkloster b. Buxtehude.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Das Tarifamt erachtet den protokollarisch festgelegten Hergang bei der Verhandlung am 14. 6. 21 wegen der zweimaligen Abstimmung über zwei verschiedene Anträge in der gleichen Streitsache für formwidrig und beschließt daher Rückverweisung der Sache an die Gruppe zur nochmaligen Ver-

Digitized by Google

handlung. Bis dahin bleibt die alte Ortsklasseneinteilung bestehen."

3. Antrag der Gauleitung V des christlichen und der Gauleitung XIV des freien Fabrikarbeiterverbandes, betreffend:

a) Entlohnung der Rollenfahrer bei der Fa. J. W. Zanders, Berg.-Gladbach,

b) Entlohnung der Hofarbeiter bei der gleichen Firma wie zu a).

Im Falle zu a) und b) kam wegen Stimmengleichheit ein Schiedsspruch nicht zustande.

4. Antrag der Gauleitung V des christlichen und der Gauleitung XIV des freien Fabrikarbeiterverbandes, betreffend Entlohnung der Holländergehilfen bei der Fa. Papierfabrik F. Schoen in Neuß.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Nicht jeder Arbeitnehmer, der im Holländersaal arbeitet, gilt ohne weiteres als „Holländergehilfe". Holländergehilfen sind nur diejenigen Arbeitnehmer, die den Holländermüller im Mahlprozeß beim Eintragen und Leeren der Holländer unterstützen. Die Firma Fedor Schoen ist gehalten, diese Arbeitnehmer nach dem geltenden Tarifvertrag zu entlohnen."

5. Antrag der Gauleitung Dresden des Fabrikarbeiterverbandes, betr. Auslegung des § 8 des Gesamtarbeitsvertrages betr. Urlaubsvergütung bei Kurzarbeit.

Eine Verhandlung zur Sache über den Antrag fand nicht statt. Es wurde Vertagung beschlossen.

Kategorisierungstabellen

für Papier- und Zellulosefabriken sowie Pappenfabriken und Holzschleifereien Deutsch-Oesterreichs.

In dem kürzlich abgeschlossenen neuen Arbeitsvertrag in der österreichischen Papierindustrie wurde bezüglich Kategorisierungstabellen nachfolgendes bestimmt:

Papierfabriken.

Gruppe Spezialarbeiter: Papiermaschinenführer, Spezialkartonmaschinenführer, erste Maschinisten mit handwerksmäßiger Vorbildung und erstklassige Professionisten.

Lohngruppe 1: Reservemaschinenführer, Streichmaschinenführer, Kaschiermaschinenführer, Holländermüller bei Fein- und Spezialpapiererzeugung und Verlademeister.

Lohngruppe 2: Erster Maschinengehilfe, Holländermüller bei anderer Erzeugung, Bischofroller, Planschneider, Querschneideführer, Prägemaschinenführer, Billettschneider, Kalanderführer, Feuchter, Leimkocher in Feinpapierfabriken, Rastrierer, Streicher, Packer 1. Klasse, Bobinenschneider.

Lohngruppe 3: Zweiter Maschinengehilfe, Leimkocher in den übrigen Fabriken, Holländergehilfen, Packer 2. Klasse, ständige Verlader.

Lohngruppe 4: Dritter Maschinengehilfe, Wurster- und Kollergangarbeiter, Bischofrollergehilfe, Kalandergehilfe, Schmierer, Hilfsarbeiter und Taglöhner.

Lohngruppe 5a: Aufpasser über 17 Jahre.

Lohngruppe 5b: Aufpasser und jugendliche Hilfsarbeiter und -arbeiterinnen unter 17 Jahren.

Lohngruppe 6: Emballierinnen, Zählerinnen, Nachsortiererinnen, Hadernsortiererinnen.

Lohngruppe 7: Papiersortiererinnen.

Lohngruppe 8: Hilfsarbeiterinnen.

Die Angehörigen der technischen Gruppe werden in die Lohngruppe 1 bis 2 eingereiht.

Zellulosefabriken.

Gruppe Spezialarbeiter: Oberzellulosekochermeister.

Lohngruppe 1: Zellulosekochermeister, Führer der Entwässerungsmaschine mit Trockenapparat und Bleichereivorarbeiter.

Lohngruppe 2: Kies- und Schwefelheizer, Kocherwärter, Maschinenarbeiter in der Holzputzerei und an der Vollgattersäge.

Lohngruppe 3: Preßhelfer, Stoffasser, Führer der Entwässerungsmaschine ohne Trockenapparat, Kreissägeführer, Kies- und Schwefelöfengehilfen, Bleichergehilfen.

Lohngruppe 4: Aufbereitungsarbeiter, Schmierer, Hilfsarbeiter in der Holzputzerei und an der Vollgattersäge und andere Hilfsarbeiter.

Lohngruppe 5a: —.

Lohngruppe 5b: Jugendliche Hilfsarbeiter und -arbeiterinnen unter 17 Jahren.

Lohngruppe 6: —.

Lohngruppe 7: —.

Lohngruppe 8: Hilfsarbeiterinnen.

Die Angehörigen der technichen Gruppe werden in die Lohngruppe 1 bis 2 eingereiht.

Pappenfabriken u. Holzschleifereien.

Gruppe Spezialarbeiter: —.

Lohngruppe 1: —.

Lohngruppe 2: Vorarbeiter, die eine Betriebsabteilung selbständig leiten oder fallweise den Werkmeister vertreten.

Lohngruppe 3: Holzschleifer, Maschinenschäler.

Lohngruppe 4: Putzereihilfsarbeiter, Presser, Packer, Schmierer, Deckelabnehmer, Kollerer und Trockner.

Lohngruppe 5a: —.

Lohngruppe 5b: Jugendliche Hilfsarbeiter und -arbeiterinnen unter 17 Jahren.

Lohngruppe 6: —.

Lohngruppe 7: Pappensortiererinnen.

Lohngruppe 8: Hilfsarbeiterinnen.

Die Angehörigen der technischen Gruppe werden in die Lohngruppe 2 eingereiht.

Digitized by Google

Sitzungstafel.

Dienstag, den 23. August 1921, vorm. 10 Uhr, Vorstandssitzung des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5—6.

Rückerstattung der Gebühren für Ausfuhrbewilligungen der Fachaußenhandelsstellen.

Der Arbeitsausschuß der Außenhandelsstellen für das Papierfach hat beschlossen, daß den Firmen des besetzten Gebietes die Gebühren für die Ausfuhrbewilligungen, die sie neben den Emser Bewilligungen für die Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet durch das unbesetzte Gebiet ins Ausland einholen müßten, in vollem Umfange zurückvergütet werden sollen, mit Ausnahme des Gebührenanteils für den Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung in Berlin, der ℳ 0,50 für jede ℳ 1000.— beträgt. Es ist nicht ausgeschlossen, daß auch der Reichskommissar in den vorgenannten Fällen auf seinen Gebührenanteil nachträglich verzichtet. Es empfiehlt sich jedoch für die Firmen, nicht zu warten, bis hierüber vom Reichskommissar Entscheidung getroffen ist, sondern alsbald die Rückvergütung der Gebühren bei unseren Fachaußenhandelsstellen zu beantragen.

Steuerabzug vom Arbeitsverdienst nach dem 1. August 1921.

Unter der Ueberschrift „Das Lohnsteuergesetz" ist bereits von anderer Seite in Nr. 30, S. 2422, dieser Zeitschrift ein Ueberblick über das Gesetz über die Einkommensteuer vom Arbeitslohn vom 11. Juli 1921 (R.-G.-Bl. S. 845) gegeben worden. Im nachstehenden soll das Steuerabzugsverfahren im besonderen geschildert werden, wie es sich vom 1. August 1921 ab bis auf weiteres gestaltet.

Das neue Gesetz ist erst teilweise in Kraft. Der Reichsfinanzminister ist ermächtigt, seine völlige Inkraftsetzung zu bestimmen. Nach amtlichen Auslassungen ist dies voraussichtlich erst für den 1. Januar 1922 zu erwarten, damit alle Beteiligten Gelegenheit haben, sich mit den Gesetzesbestimmungen, insbesondere auch mit den vom Reichsfinanzministerium noch herauszugebenden endgültigen Ausführungsbestimmungen genau vertraut zu machen. Auf Grund der bestehen bleibenden Bestimmungen und der jetzt schon in Kraft befindlichen neuen gestaltet sich das Lohnabzugsverfahren ab 1. August 1921 wie folgt:

Bei jeder Lohnzahlung hat der Arbeitgeber vom Arbeitslohn einen Betrag von 10 v. H. für Rechnung des Arbeitnehmers einzubehalten. Als Arbeitslohn gelten alle irgendwie aus einem Dienst- oder Arbeitsverhältnis bezogenen Einkünfte, gleichviel unter welcher Bezeichnung oder in welcher Form sie gewährt werden, ausgenommen sind Dienstaufwandsentschädigungen und ferner Einkünfte, die der Umsatzsteuer unterliegen.

Zum Arbeitslohn in diesem Sinne gehört auch der Verdienst aus Ueberstunden- und Sonntagsarbeit, der bisher auf Grund besonderer Bestimmungen vom Steuerabzug frei war, wenngleich er bei der Steuerveranlagung als steuerbares Einkommen berücksichtigt wurde. Da aber durch das Lohnsteuergesetz bei Einkommen bis zu ℳ 24 000 im Jahre eine besondere Veranlagung zur Einkommensteuer abgeschafft wird, vielmehr durch den Steuerabzug die Einkommensteuer endgültig abgegolten sein soll, muß nunmehr auch dieser Verdienst beim Steuerabzug berücksichtigt werden. In einem Erlaß des Reichsfinanzministeriums vom 12. 7. 21 — III 19 246 — an die Landesfinanzämter heißt es zu dieser Frage:

„Nach Ziffer 2 des Erlasses vom 25. August 1920 — III 22 205 — (Bekanntmachung vom 1. September 1920, Zentralblatt für das Deutsche Reich 1920, S. 1403) bleiben von dem Steuerabzug bis auf weiteres frei besondere Entlohnungen für Arbeiten, die über die für den Betrieb regelmäßige Zeit hinaus geleistet werden. Die Gründe wirtschaftlicher Natur, die für den Erlaß maßgebend waren, treffen für die Jetztzeit nicht mehr zu. Es wird deshalb der Erlaß vom 1. August 1921 an aufgehoben, von diesem Zeitpunkt ab unterliegen auch die aus der Leistung von Ueberstunden, Ueberschichten, Sonntagsarbeit und sonstiger über die regelmäßige Arbeitszeit hinausgehenden Arbeitsleistungen erzielten Löhne usw. dem Steuerabzug."

Vom Bruttolohn wurden bisher zunächst die auf den Arbeitnehmer fallenden Anteile an den Beiträgen zur sozialen Versicherung in Abzug gebracht. Dies darf vom 1. August ab nicht

Digitized by Google

mehr geschehen; das Gesetz trägt in anderer Weise Sorge dafür, wie wir noch sehen werden, daß auch diese Beiträge steuerfrei bleiben.

Der Bruttolohn mindert sich aber, wie bisher, für den Arbeitnehmer selbst und seine zur Haushaltung zählende Ehefrau um je ℳ 4 (bei Tagelohn), ℳ 24 (bei Wochenlohn), ℳ 100 (bei Monatslohn) und für jedes zur Haushaltung zählende minderjährige Kind um ℳ 6 bezw. ℳ 36 bezw. ℳ 150. Maßgebend ist nach wie vor der Familienstand vom 1. April 1921. Von dem nach Abzug der vorstehenden Beträge verbleibenden Einkommensrest ist ein Betrag von 10 v. H. einzubehalten.

Dieser Betrag mindert sich nun seinerseits wieder um einen vom Gesetz neu eingeführten Pauschbetrag zur Abgeltung der Werbungskosten im Sinne des § 13 E.St.G. Darunter sind die Aufwendungen zu verstehen, die der Arbeitnehmer in der Hauptsache zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung der steuerbaren Einkünfte machen muß, auch die Beiträge zu Kranken-, Unfall-, Haftpflicht-, Angestellten-, Invaliden-, Erwerbslosenversicherungs-, Witwen-, Waisen- und Pensionskassen, soweit sie vom Arbeitgeber entrichtet und zu Lasten des Arbeitnehmers verrechnet werden, fallen darunter. Für alle diese Ausgaben nimmt das Gesetz einen Pauschbetrag von ℳ 1800 jährlich an, und zur Abgeltung dieses Betrages dürfen von dem einbehaltenen Betrag von 10 v. H. abgezogen werden für je zwei angefangene oder volle Stunden ℳ 0.15 bei Stundenlohn, bei Tagelohn ℳ 0.60 täglich, bei Wochenlohn ℳ 3.60 wöchentlich und bei Monatslohn ℳ 15 monatlich.

Diese Ermäßigung ist, wie oben schon gesagt, neu eingeführt; in den ersten vier Monaten des laufenden Steuerjahres (April bis Juli) hat eine Berücksichtigung der Werbungskosten beim Steuerabzug in der Regel nicht stattgefunden. Deshalb ist weiter bestimmt, daß zum Ausgleich hierfür in der Zeit vom 1. August bis 31. Oktober 1921 an Stelle der obengenannten Sätze höhere Pauschbeträge zur Abgeltung der Werbungskosten abgezogen werden dürfen, und zwar bei Stundenlohn für je zwei angefangene oder volle Stunden ℳ 0.40, bei Tagelohn ℳ 1.40 täglich, bei Wochenlohn ℳ 8.40 wöchentlich und bei Monatslohn ℳ 35 monatlich.

Zu den Werbungskosten rechnen nun, wie oben schon dargetan, auch die auf den Arbeitnehmer fallenden Anteile zur sozialen Versicherung. Diese sind bisher meist schon bei der Berechnung des Steuerabzugs in Anrechnung gebracht worden. Bei rein wörtlicher Auslegung des Gesetzes müßte man demnach diejenigen Arbeitnehmer, denen diese Beiträge in der Zeit vom 1. April bis 31. Juli d. J. schon steuerabzugsfrei gelassen sind, von den für die Zeit vom 1. August bis 31. Oktober d. J. zugelassenen erhöhten Pauschsätzen ausschließen. Das ist aber nicht der Sinn des Gesetzes. Im Vergleich zu den Aufwendungen für die Fahrten zur und von der Arbeitsstelle, für Berufskleidung usw. stellen die Anteile an den Beiträgen zur sozialen Versicherung einen verhältnismäßig kleinen Bruchteil der Werbungskosten dar, und es wäre eine Härte, wollte man den Arbeitnehmern, denen an Werbungskosten nur die genannten Beiträge in Anrechnung gebracht worden sind, in den Monaten August bis Oktober die erhöhten Pauschsätze nicht zuteil werden lassen. In einem weiteren Erlaß hat deshalb das Reichsfinanzministerium unter dem 21. Juli d. J. — III 22 452 — angeordnet, daß die erhöhten Pauschsätze auch dann zuzulassen sind, wenn die verschiedenen Versicherungsbeiträge bei den früheren Steuerabzügen Berücksichtigung gefunden haben.

Den unständig beschäftigten Arbeitnehmern war bisher bei jeder Lohnzahlung 10 v. H. des Arbeitslohnes einzubehalten. Dies ist auch nach dem 1. August noch der Fall mit der Maßgabe, daß bei Lohnzahlungen in der Zeit bis zum 31. Oktober 1921 sich der einzubehaltende Betrag um ℳ 0.40 für je zwei angefangene oder volle Stunden und bei Lohnzahlungen nach dem 31. Oktober d. J. um ℳ 0.15 für je zwei angefangene oder volle Stunden ermäßigt. Eine Berücksichtigung des Existenzminimums findet bei diesen Arbeitern also nach wie vor nicht statt, sondern erst wenn die entsprechende neue Bestimmung des Lohnsteuergesetzes in Kraft gesetzt worden ist.

Zur Erläuterung vorstehender Ausführungen mögen einige Beispiele dienen:

(Siehe nächste Seite.)

In Höhe des einbehaltenen Betrages hat der Arbeitgeber Steuermarken in das Steuerbuch einzukleben und zu entwerten. Vorsätzliche Zuwiderhandlungen gegen die Vorschriften über das Steuerabzugsverfahren werden mit Geldstrafe bis zu ℳ 100 000 oder mit Gefängnis bestraft, soweit nicht auf Grund anderer Bestimmungen eine höhere Strafe verwirkt ist. Beim Vorliegen mildern-

Digitized by Google

1. Ein verheirateter Arbeitnehmer mit zwei minderjährigen Kindern verdient brutto in der Woche . . . . . ℳ 350.—
   Abzüge für den Arbeiter selbst . ℳ 24.—
   „ die Ehefrau . . „ 24.—
   „ 2 Kinder à ℳ 36.— . „ 72.— . . . . „ 120.—
   = ℳ 230.—
   Hiervon 10% Steuerabzug = . . ℳ 23.—
   Pauschalabzug der Werbungskosten . „ 3.60 = ℳ 19.40 Steuerabzug.
   Vom 1. August bis 31. Oktober 1921: 10% Steuerabzug = . . ℳ 23.—
   Erhöhter Pauschalabzug der Werbungskosten . . . . . „ 8.40
   Steuerabzug ℳ 14.60

2. Ein verheirateter Angestellter mit einem minderjährigen Kind bezieht monatlich . . . . . ℳ 1800.—
   Abzüge für den Angestellten selbst ℳ 100.—
   „ die Ehefrau . . „ 100.—
   „ 1 Kind . . . „ 150.— . . . . „ 350.—
   ℳ 1450.—
   Hiervon 10% Steuerabzug = . . ℳ 145.—
   Pauschalabzug der Werbungskosten . „ 15.— = ℳ 130.— Steuerabzug.
   Vom 1. August bis 31. Oktober 1921: 10% Steuerabzug = . . ℳ 145.—
   Erhöhter Pauschalabzug der Werbungskosten . . . . . „ 35.—
   Steuerabzug ℳ 110.—

3. Ein unständiger Arbeitnehmer mit 3½ Stunden Arbeitszeit verdient ℳ 19.—
   Einzubehalten 10 v. H. = . . ℳ 1.90
   Pauschalabzug der Werbungskosten . „ 0.30 = ℳ 1.60 Steuerabzug.
   Vom 1. August bis 31. Oktober 1921: 10% Steuerabzug = . . ℳ 1.90
   Erhöhter Pauschalabzug der Werbungskosten . . . . . „ 0.80
   Steuerabzug ℳ 1.10

der Umstände ist auf Geldstrafe bis zu ℳ 20 000 zu erkennen. Auch fahrlässige Zuwiderhandlung gegen die Bestimmungen wird mit Geldstrafe bis zu ℳ 20 000 geahndet.

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

Der industrielle Mittelstand und die Zellstoff-Preise.

Man hat vielfach gehört, daß es dem industriellen Mittelstand, d. h. solchen mittleren und kleinen Betrieben, die man als „reine Papierfabriken" bezeichnet, weil sie sich ihren Bedarf an Zellstoff nicht selbst erzeugen, deshalb schlecht gehe, weil sie zum Teil technisch und kaufmännisch rückständig geblieben seien. Daran ist zweifellos manches Wahre. Aber auch denjenigen mittleren und kleinen Betrieben, die gut eingerichtet und gut geführt sind, ist es heute nicht mehr möglich, gegen die Mischbetriebe (also solche, die ihren Bedarf an Zellstoff selbst erzeugen) auf die Dauer zu bestehen, weil die Rohstoffbasis allzu ungleich ist.

Vor dem Kriege belieferten die großen Handelszellstoffabriken die reinen Papierfabriken zu Preisen, die es manchem gemischten Werk ratsam erscheinen ließ, seine verhältnismäßig kleine Zellstofferzeugung wegen Unrentabilität aufzugeben.

Heute ist das wesentlich anders. Die Handelszellstoffabriken halten die Preise trotz gesunkener Holzpreise so hoch, daß die Mischbetriebe sich diesen Rohstoff selbst erheblich billiger herstellen können. So hatte bis vor kurzem z. B. ein solcher gemischter Betrieb an dem Unterschied zwischen dem Selbstkostenpreise seines eigenen Zellstoffs und dem Preise des V. D. Z. eine Spanne, die größer war als der Verdienst am Papier selbst.

Bei aller technischen und kaufmännischen Tüchtigkeit sind solche Unterschiede nicht wettzumachen.

Wenn also der gute industrielle Mittelstand in unserem Fach erhalten bleiben soll, dann muß für eine gleiche Rohstoffbasis gesorgt werden. W.

Digitized by Google

Die Entwicklung des Papiermaschinenbaues.

Die breiteste und schnellste Langsiebpapiermaschine.

Als Ergänzung der Mitteilungen in Nr. 30, S. 2425 u. f., sei auf nachstehende Tatsachen hingewiesen: Die in Kanada — Staat Ontario — gelegene Zeitungsdruckpapierfabrik der Abitibi Paper Co. hat heuer im Frühling eine 234 Zoll = 5,83 m breite Papiermaschine in Betrieb genommen, die im Durchschnitte 87 Tonnen Papier pro Tag machte, was mindestens etwa 200 m/min. Geschwindigkeit entspricht. Diese Maschine dürfte zurzeit die breiteste Langsiebpapiermaschine sein.

Als schnellste Papiermaschine ist die von der Wisconsin Rapids Power and Paper Co. im Staate Wisconsin bestellte Langsiebmaschine anzusehen, bei der schon eine Geschwindigkeit von 450 m/min. = 1500 Fuß — laut Mitteilung des Paper Trade Journal in New York — garantiert wurde.

Dr. A. Klein.

Fortschritte der amerikanischen Holzschlifferzeugung.

Der amerikanische Zellstoff- und Papiertechniker-Verein hat eine Abteilung für Holzschliff, deren Vorsitzender W. A. Munro, Leiter der Wisconsin River Paper and Pulp Co. über die neue Schleifmethode von Hall einen ausführlichen Bericht veröffentlicht. Nach dem Patentanspruche wurde geschützt: Holzschleifstein mit in seiner Schleiffläche angeordneten Nuten zur Herstellung von Holzschliff, bei dessen Bereitung lange Fasern, die vom Holz während des Schleifens abgelöst wurden, in Nuten des Schleifsteines gelangen, dadurch gekennzeichnet, daß diese Nuten keine Schneidkanten haben, in der Achsenrichtung des Schleifsteines verlaufen und von einer solchen Tiefe sind, daß sie die langen Fasern unversehrt aufnehmen können, die dann aus den Nuten entfernt und ohne ferneren Abschliff und ohne den üblichen Zusatz von chemisch hergestelltem Holzbrei in Druckpapier umgewandelt werden.

Das Verfahren ist zuerst 1914 angewendet worden. Es ist mehrfach im Großbetriebe erprobt. Die Erfindung beruhte auf einem Zufall. Es waren Holzschleifsteine geliefert worden, die durch irgendeine zufällige Bearbeitung Nuten — wie im Patentanspruch geschildert — hatten. Es wurde dann beobachtet, daß diese Steine viel besseren Holzschliff ergaben. Weitere Versuche folgten, und das Ergebnis war sehr zufriedenstellend.

Die St. Regis Paper Co. machte im September 1914 versuchsweise Zeitungsdruck aus solchem Holzschliff ohne Zusatz von Sulfitzellstoff. Die Verbraucher wußten nichts davon, merkten aber auch keinen Unterschied. Das Holz war allerdings in diesem Falle vor dem Schleifen ohne Ueberdruck gekocht worden. Dadurch erfolgt sicherlich eine teilweise Aufschließung des Holzes, ähnlich wie auch durch die erhöhte Temperatur der Warmschliff eine qualitative Verbesserung des Kaltschliffes bedeutet.

Die Versuche mit dem Hallschen Schleifverfahren wurden in der Taggart Mills fortgesetzt. Mit der von der bisherigen Bearbeitungsart der Schleifsteine abweichenden Nutenbearbeitung wurde gleichzeitig die Stauung des Stoffes erhöht, damit der Stein richtig im Stoffe wate, und außerdem wurde ein Holzschaber angebracht, der das Herumschleudern (Mitnehmen) des Stoffes verhindern soll.

Die Angaben der Fabriken, die dieses Verfahren einführten, sind folgende:

Eine Papierfabrik arbeitete früher mit 27% Sulfiteintrag, während jetzt 13% für Zeitungsdruck durchaus genügen. Ferner gibt die Fabrik an, daß die Erzeugung der Menge nach und auch die Ausbeute pro Festmeter erhöht wurde. Zahlenmäßige Angaben über diese höhere Erzeugung macht jedoch die Fabrik nicht.

Eine zweite Fabrik meldet: Ersparnis von 25% Sulfitstoff — auf die früher angewandte Menge berechnet — und erhöhte Erzeugung zufolge höherer Geschwindigkeit, mit der Papier erzeugt werden konnte.

Eine dritte Fabrik meldet Kraftersparnis, so daß pro Tonne Holzschliff 54 PS in 24 Stunden genügen und normales Zeitungsdruckpapier mit 14% Sulfitzusatz gearbeitet werden kann.

Eine vierte Fabrik meldet, daß sie oft wochenlang Zeitungsdruck ohne Sulfitzusatz arbeitet, und im Durchschnitte nie mehr als 6% Sulfitstoff zusetzt.

Die Betriebsergebnisse werden dann weiter dahingehend zusammengefaßt, daß eine Zeitungsdruckpapierfabrik mit 100 Tonnen Tageserzeugung früher 25 Tonnen Sulfit verbrauchte, während jetzt nach Einführung des Hall-Verfahrens nicht mehr als die Hälfte dieser Menge verbraucht wird.

Digitized by Google

Früher wurden insgesamt 50 Cords für die Erzeugung von 25 Tonnen Sulfit und 83 Cords Holz für die Herstellung von 75 Tonnen Holzschliff verbraucht. Jetzt genügen 25 Cords für 12½ Tonnen Sulfit und 88 Cords für 88 Tonnen Holzschliff. Es werden demnach 20 Cords Holz pro Tag und pro 100 Tonnen Zeitungsdruck erspart. 1 Cord Holz entspricht 128 engl. Kubikfuß.

Ueber die Meinung der Verbraucher dieses Druckpapieres meldet der offizielle Bericht des amerikanischen Fachvereins: Wir haben seit 1½ Jahren in unserer Druckerei Papier, das nach dem Hallschen Verfahren erzeugt wurde, benützt und bestätigen, daß die Ergebnisse hinsichtlich Druckfähigkeit, Festigkeit usw. dieses Papieres vollkommen zufriedenstellende waren.

Tatsächlich waren die Ergebnisse sogar besser als die mit Papieren, welche mit normalem Eintrage von Sulfit und Holzschliff in anderen Papierfabriken erzeugt worden waren.

Eine zweite Druckerei hat auf die offizielle Anfrage mitgeteilt, daß nach ihren Erfahrungen diese Papiere ein besseres Aussehen, bessere Druckfähigkeit, größere Festigkeit und mehr Dehnung besitzen, als die gewöhnlichen Papiere.

Der Bericht folgert aus diesen Angaben, daß das Hallsche Verfahren einen entschiedenen Fortschritt in der Holzschliff-Fabrikation bedeutet, der die bisherigen Ergebnisse der Warmschleifereien verbessert.

Dr. A. Klein.

(Das Hallsche Verfahren ist in Deutschland unter D. R. P. Nr. 328891 geschützt, s. W. f. P. Nr. 30, S. 2433).

Papierfärberei-Technik.

Veranlaßt durch den Aufsatz unter gleichem Titel in Nr. 25, S. 2018, habe ich in dem mir unterstellten Betriebe versucht, aus den wissenschaftlichen Ergebnissen der in dem betreffenden Aufsatze angeführten Versuche Nutzen zu ziehen.

Ich ließ eine Reihe zartgetönter Feinpostpapiere, aus einer Stoffmischung von 50% weiß und 50% blau Leinen gebleicht, nach Versuchsangabe Nr. 2 einfärben, also Farblösung, Harzmilch, Pause, Natriumbikarbonat, schwefelsaure Tonerde.

An Farbstoffen kamen zur Verwendung: Säureviolett 3 BN, Methylviolett BB, Diamantgrün BL, Baumwollscharlach extra, Metanilgelb PLN von der Badischen Anilin- & Sodafabrik. Die Leimung war für ganz geleimte, harte Stoffe vorgeschrieben, und die Stoffdichte wurde wie bisher üblich beibehalten, da kein Grund zu einer Aenderung vorlag, sie war bedeutend höher als 3%. Beim Färben ergab sich der Nachteil, daß die Ausmusterung sehr erschwert wurde, weil der dem Färben nachfolgende Leim die Nüance sofort änderte. Dieser Uebelstand dürfte bei tief gefärbten Stoffen weniger in Erscheinung treten, und ich bitte die Kollegen, welche Gelegenheit haben, solche Papiere zu arbeiten, um Mitteilung ihrer Erfahrungen im Wochenblatt.

Infolge der aufgetretenen Erschwerung des Ausmusterns kehrte ich reuig zu meiner alten Methode zurück, nur behalte ich den Zusatz an Natriumbikarbonat bei, da an der Klarheit der Abwässer eine bessere Fixierung der Farbstoffe zu beobachten ist und die deutschen Farben sich hier sehr hoch im Preise stellen, wogegen Natriumbikarbonat billiger als in Deutschland zu haben ist.

Ing. E. Belani,
Direktor der Feinpapierfabrik Rappin, Eesti.

Richtige Besetzung der Schlichtungsausschüsse.

Es wird seitens der Industriellen immer noch zu wenig beachtet, daß die gesetzlichen Bestimmungen genau erfüllt sein müssen, wenn Schiedssprüche der Schlichtungsausschüsse zustande kommen sollen, die den gesetzlichen Vorschriften Genüge leisten, und, wenn sie als verbindlich erklärt werden — oder in den Fällen, wo die Schlichtungsausschüsse endgültig entscheiden — rechtsgültig sein sollen.

Vielfach geht die Anschauung der Gerichte dahin, daß die unrichtige Besetzung der Schlichtungsausschüsse dann unbeachtlich ist, wenn sie in der mündlichen Verhandlung nicht gerügt wird, d. h. wenn sich die Parteien stillschweigend damit einverstanden erklärt haben, oder wenn die Parteien ausdrücklich ihr Einverständnis mit der Besetzung des Schlichtungsausschusses erklären. Es ist jedoch in dieser Frage ein Erlaß des Reichsarbeitsministers ergangen, daß die gesetzlichen Vorschriften über die Zusammensetzung der Schlichtungsausschüsse zwingendes Recht darstellen, über die sich die Parteien durch ausdrückliche oder stillschweigende Vereinbarung nicht hinwegsetzen können.

Die außerordentlich bedeutungsvolle Frage wird vom Deutschen Industrieschutzverband Dresden (Geschäftsführer Grützner) eingehend in Nr. 37 seiner „Mitteilungen" behandelt.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit.

Holzverkohlungs-Industrie, Akt.-Ges. in Konstanz i. B.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 339594 (vom 28. März 1916 ab).

Zusatz zum Patent 338395.

Durch Patent 338395 ist ein Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit, insbesondere von weißem Papier, geschützt, welches darin besteht, daß der Papiermasse geringe Mengen von Kondensationsprodukten des Formaldehydes mit Phenolen in Form alkalischer Lösungen einverleibt und durch Zufügen von Alaun oder anderen Fällungsmitteln in der Papiermasse wieder ausgefällt werden.

Weitere Untersuchungen haben ergeben, daß man zur Papierleimung nach Maßgabe des Hauptpatentes mit Vorteil auch solche Produkte verwenden kann, welche erhalten werden durch Kondensation mit Aldehyden, vorzugsweise Formaldehyd mit hydroxylierten Naphthalinverbindungen oder hydroxylierten Naphthalinderivaten. Derartige hydroxylierte Naphthalinverbindungen, z. B. Alpha- oder Beta-Naphthole, vermögen, wie gefunden wurde, ähnlich wie Phenol oder Kresol durch Kondensation mit Formaldehyd, z. B. in der Wärme, in saurer oder alkalischer Lösung, vorzugsweise in schwachsaurer Lösung, alkalilösliche Harze zu bilden, welche ausgezeichnete Mittel für die Papierleimung darstellen.

Die Herstellung derartiger, für die Papierleimung geeigneter Kondensationsprodukte kann z. B. erfolgen nach dem in der Patentschrift 173990 angegebenen Verfahren, wonach Alpha- oder Beta-Naphthol geschmolzen wird und Formaldehyd bezw. Paraformaldehyd in kleinen Mengen in die Schmelze eingetragen wird. Die Temperatur wird hierbei so geregelt, daß die Masse in ruhigem Fluß bleibt. Die Reaktion ist beendigt, wenn die Masse sehr dickflüssig wird und große Blasen auf Zusatz von kleinen Mengen von Formaldehyd abgibt. Statt dessen kann man auch derart verfahren, daß man das Naphthol in der Wärme in konzentrierter Natronlauge löst und allmählich Formaldehyd in die Alkali-Naphthol-Lösung einträgt, wobei dafür gesorgt wird, daß die Reaktion nicht zu stürmisch verläuft. Im allgemeinen genügen auf 100 kg Naphthol etwa 50 bis 70 kg 30prozentiger Formaldehyd. Bei dieser Art der Herstellung der Kondensationsprodukte erhält man das Naphthol-Formaldehyd-Harz als Harzseifenlösung, wie sie für die Leimung von Papier nach vorliegender Erfindung Verwendung finden kann.

Für die Papierleimung besonders geeignete Kondensationsprodukte erhält man z. B. wie folgt: Naphthol wird in einer geringen Menge eines indifferenten Lösungsmittels, z. B. Aceton, in der Wärme gelöst. Die Lösung wird mit etwa 1prozentiger konzentrierter Schwefelsäure versetzt, worauf Formaldehyd zugegeben wird. In dem Maße, wie beim weiteren Erwärmen das Lösungsmittel verdampft, fällt das harzartige Kondensationsprodukt aus.

Das letztgenannte Verfahren liefert infolge der verhältnismäßig ruhig verlaufenden Reaktion für die Leimung besonders wertvolle, durchaus harzige Produkte, während die erstgenannten Verfahren mitunter auch weniger geeignete Produkte von etwas spröder Beschaffenheit liefern, namentlich dann, wenn bei etwas zu hoher Reaktionstemperatur gearbeitet wird.

Zur Durchführung des Leimungsverfahrens verfährt man z. B. derart, daß man eine alkalische Lösung von Kondensationsprodukten der vorher beschriebenen Art, z. B. eine solche, welche 10 bis 50 g derselben im Liter gelöst enthält, dem Papierstoff im Holländer zusetzt. Durch Zugabe geeigneter Fällungsmittel, z. B. verdünnter Säure, oder von geeigneten Salzen, z. B. Aluminiumsulfat o. dgl., werden die in Lösung befindlichen Kondensationsprodukte in Form von Harzen ausgefällt, welche, wie sich gezeigt hat, in hohem Maße die für die Erzielung einer guten Papierleimung erforderliche Eigenschaft, Wasser abzustoßen, besitzen.

Versuche haben ergeben, daß ein Zusatz von 2 Prozent einer 35- bis 40prozentigen alkalischen Naphthol-Formaldehyd-Seifenlösung zur Papiermasse genügt, um eine vollständige Leimung des Papiers hervorzurufen. Von bestem französischen Harzleim mit 60 bis 70 Prozent Harz müssen, um die gleiche Wirkung zu erzielen, 3½ Prozent, berechnet auf die zu leimende Papiermasse, zugesetzt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit, insbesondere von weißem Papier nach Patent 338395, dadurch gekennzeichnet, daß der Papiermasse geringe Mengen

Digitized by Google

von Kondensationsprodukten von Aldehyd, vorzugsweise Formaldehyd, mit hydroxylhaltigen Naphthalinverbindungen in Form alkalischer Lösungen einverleibt werden und durch Zufügen geeigneter Fällungsmittel, z. B. sauer reagierender Stoffe, in der Papiermasse wieder ausgefällt werden.

Der neue schweizerische Zolltarif.

Wie wir in Nr. 23, S. 1860, mitteilten, bringt der am 1. Juli in Kraft getretene neue schweizerische Zolltarif gegenüber dem bisher geltenden sehr bedeutende Erhöhungen, im Durchschnitt 200—300 %. Nachstehend bringen wir die Einzelheiten der Tarifsätze für Rohstoffe zur Papierbereitung, Papier und Pappen:

Tarif-Nr.	Warengattung	Zollsatz für brutto 100 kg in frcs.
	A. Rohstoffe zur Papierbereitung.	
288	Lumpen (Hadern) aller Art, mit Ausnahme der Düngelumpen; altes Tauwerk und andere zur Papierfabrikation taugliche Abfälle, Makulatur usw.	— 10
	Faserstoffe zur Papierfabrikation:	
289	— auf mechanischem Wege hergestellt (Holzschliff, Holzmehl), naß oder trocken; ferner Lumpenhalbstoff	3 50
	— auf chemischem Wege hergestellt (Zellulose, Stroh-, Alfastoff u. dgl.), naß oder trocken:	
290	— — ungebleicht	4.50
291	— — gebleicht	5 50
	NB. zu 289/91. Faserstoffe in Papier oder Pappendeckelform müssen, um nach Nr. 289/291 zugelassen zu werden, vor der Einfuhr derart durchlöchert sein, daß sie weder als Papier noch als Pappendeckel Verwendung finden können.	
	B. Unbedruckte Papiere, Kartons und Pappen ohne nachträgliche Bearbeitung.	
292	Pappen, graue sowie Holz-, Stroh- und Lederpappen usw.	10.—
	NB. zu 292. Pappen von weniger als 0,5 qm Flächeninhalt fallen unter die Nr. 330.	
	NB. zu 292. Pappen im Gewicht von 400 g und darunter für den Quadratmeter, s. NB. zu 292/97.	
	Packpapiere:	
293	— beidseitig rauh, im Gewicht von 100 bis und mit 400 g/qm	15.—
294	— im allgemeinen Tarif nicht anderweit genannt, auch geölt	20.—
295	— Wellpapiere	25.—
296	— Patentpacking u. dgl.	20.—
297	— Teerpapiere	20 —
	NB. zu 292/97. Als Grenze zwischen Packpapier (Nr. 293/97) und Pappen (Nr. 292) gilt das Gewicht von 400 g/qm in dem Sinne, daß Papiere bis und mit 400 g noch als Packpapier, solche von mehr als 400 g als Pappen zu betrachten sind.	
	Glas-, Rost- und Schmirgelpapiere fallen unter die Schmirgelfabrikate (Kat. VIII Nr. 630).	
298	Löschpapier, Löschkarton, Filtrierpapier, Faltenfilter	30.—
299	Seidenpapiere von 25 g/qm und darunter	25.—
	Seidenpapiere von mehr als 25 g/qm fallen je nach Beschaffenheit unter die Nummern 298 bezw. 301/02.	
	Druckpapier, Schreib-, Post- und Zeichnungspapier:	
	— einfarbig:	
300	— — im Gewicht von 45 bis und mit 55 g/qm holzhaltig (Zeitungsdruckpapier) . .	20.—
301	— — anderes	25.—
302	— mehrfarbig	35.—
	Kartons im Gewichte von:	
303	— 200 bis und mit 300 g/qm	30.—
304	— über 300 g/qm	35 —
	NB. Papierfabrikate im Gewicht von weniger als 200 g/qm fallen unter die Nummern 300/302.	
	NB. zu 303/304. Einschichtige Kartons fallen nicht unter diese Nummern.	
	NB zu 293/304 Papiere, Kartons, bloß zugeschnitten in der Breite von 25 cm oder mehr, auch aufgerollt, ohne weitere Bearbeitung: je nach Qualität und Beschaffenheit des Papiers.	

Für Papiere, Kartons, Pappen mit nachträglicher Verarbeitung betragen die Zollsätze 25—50 frcs. für brutto 100 kg.

Digitized by Google

Briefkasten.

Lenkvorrichtung für Papiermaschinensiebe.

Antwort auf Frage Nr. 2762 in Nr. 17, S. 1306.

III. Einrichtungen zur Verhütung des Anlaufens bezw. zur selbsttätigen Regulierung der Papiermaschinensiebe und Filze haben sich entgegen den Aeußerungen von H. D. in Nr. 19, S. 1462, vollkommen bewährt und sind in allen amerikanischen Papierfabriken gebräuchlich. Siebjunge, welche Siebe und Filze beaufsichtigen, gibt es hierzulande nicht, und der Eindruck, den Besucher gewöhnlich haben, daß die Naßpartie an amerikanischen Maschinen gewöhnlich unbeaufsichtigt läuft, ist Tatsache; wohl der beste Beweis, wie zuverlässig derartige Apparate arbeiten. In meinen 17 Jahren Papierfabrikpraxis hier ist mir kein Fall zu Ohren gekommen, daß ein Siebregulierapparat versagt hätte. Meine Siebe laufen bei etwa 120 m Geschwindigkeit 6 bis 8 Wochen. Jeder amerikanische Maschinenbauer kann Ihnen derartige Apparate besorgen. H. F. O.

Lichtanlage und Holzschleiferei.

Antwort auf Frage Nr. 2791 in Nr. 30, S. 2429.

Die zu befürchtenden Lichtschwankungen rühren von der mit der Belastung der Schleifer sich ändernden Drehzahl der Lichtdynamo her. Sie können daher verhindert werden entweder durch einen modernen Turbinenregler, der die Drehzahl auch bei Belastungsänderungen ziemlich genau auf gleicher Höhe hält, oder durch einen rasch wirkenden Spannungsregler an der Dynamo selbst, der trotz veränderlicher Drehzahl für gleichbleibende Spannung sorgt. Ein gewöhnlicher, selbsttätiger Regler würde hier nicht genügen, es muß ein rasch wirkender Regler, wie z. B. der Eilregler der Siemens-Schuckertwerke, verwendet werden. Dieser elektrische Regler dürfte sich billiger stellen als ein Turbinenregler zur Gleichhaltung der Drehzahl. E. B.

Kondenstöpfe.

Antwort auf Frage Nr. 2792 in Nr. 30, S. 2429.

In der heutigen Zeit, in welcher gerade in der Papierindustrie das wärmewirtschaftliche Interesse besonders hochgehalten wird, ist der Ruf nach einem gut arbeitenden Kondenstopf durchaus begreiflich, aber ebenso schwierig ist es auch, den geeigneten Topf zu finden. Ich habe Töpfe der verschiedensten Systeme kennen gelernt, bei denen sich meist schon nach kurzer Zeit herausstellte, daß sie mehr oder weniger unbrauchbar waren. Es gibt nur wenig wirklich gute Töpfe; u. a. möchte ich im allgemeinen Interesse hier nur die von der Firma Mürbe & Co., G. m. b. H., Görlitz, gebauten erwähnen, welche bei niedriger und hoher Spannung stets gleichmäßig sicher und zuverlässig arbeiten. Sie sind also auch für ½ Atm. durchaus geeignet.

Zur Frage, ob Kondenstöpfe an Zylindergruppen angeschlossen werden sollen, oder ob besser jeder Zylinder einen eigenen Topf erhält, möchte ich im allgemeinen dringend zu letzterem raten. Nur wenn dicht benachbarte Zylinder genau dieselbe innere Spannung aufweisen, können sie in Gruppen zu 2 oder höchstens 3 zusammen einen Topf erhalten. Niemals darf aber ein gemeinsamer Topf an Zylinder gelegt werden, deren Höhenlage beträchtlich voneinander abweicht, da in diesem Falle schon bei kleiner Minderspannung des unteren Zylinders gegenüber dem oberen Zylinder leicht ein Uebertreten des Kondensats nach dem unteren stattfinden kann. O.

Torfheizung in holländischen Strohpappenfabriken.

In den meisten Strohpappenfabriken im Norden Hollands wird der Torf pro Stunde verheizt, d. h. der Torflieferant wird pro Stunde Vollbetrieb der Fabrik bezahlt. Bei Stillstand einer Pappenmaschine, z. B. beim Filzeinziehen erfolgt für die Dauer des Stillstandes der Maschine ein Abzug. In Fabriken mit einer Pappenmaschine wird die Hälfte des Stundensatzes bei Stillstand abgezogen, sind mehr Maschinen vorhanden, ist der Abzug für jeden einzelnen Maschinenstillstand kleiner.

Beinahe ohne Ausnahme sind Zweiflammrohr- (Lancashire-) Dampfkessel im Gebrauch. Der Torftransport geschieht durch Kanalschiffe von 50 bis 100 Tonnen. Der Torf wird frei vor die Kessel geliefert und allgemein von Hand gefeuert. Der Rost muß niedrig liegen, um oberhalb viel Raum für die Feuerung zu haben. Der Torf ist von Hand gestochen, hat also ein größeres Volumen; alle Sorten werden gebraucht bis zum leichten Torfstreutorf, allerdings gemischt mit etwas schwereren Sorten. Während der Feuerungsnot wurde auch wohl allein mit Torfstreutorf geheizt. Der schwerste Torf ist für Kesselheizung nicht immer der beste, manche schwere Sorten geben zu wenig Flamme.

Für die Zeit, wenn die Fahrwasser im Winter zugefroren sind, werden große Haufen Torf bei den Fabriken aufgespeichert, diese werden von der Fabrik pro gestauten Kubikmeter gekauft. In normalen Zeiten nehmen einzelne Fabriken auch Kohlenvorrat für den Winter, da die meisten hauptsächlich auf Wassertransport angewiesen sind. Kohlen nehmen weniger Raum ein, kosten bei der wiederholten Verarbeitung weniger Arbeitslohn, und außerdem ist die Versicherungsprämie großer Torfhaufen hoch.

Diesen Sommer wird viel Torf von Deutschland nach Holland ausgeführt. Im Bourtanger-Moore am Süd-Nord-Kanal in der Provinz Hannover sind 80 000 gestaute Kubikmeter Torf nach Holland verkauft worden zum Preise von 20–25 ℳ pro Kubikmeter gestaut. Dies ist zurzeit in Holland der Preis für die besten Sorten Torf. D.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für die Monate August und September durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Papierfabrik Baienfurt. 1920/21.

Im abgelaufenen Geschäftsjahre waren wir bis auf die letzten zwei Monate außergewöhnlich stark beschäftigt. Die Brennstoffversorgung war verhältnismäßig günstig und ermöglichte eine wesentliche Steigerung der Erzeugung.

An dem guten Ergebnis haben die Auslandslieferungen einen erheblichen Anteil. Infolge der Sanktionen kam das Exportgeschäft zum Erliegen, Ersatz durch Inlandsaufträge war nicht zu beschaffen; der Betrieb ist gegenwärtig eingeschränkt.

Ueber die Aussichten fürs neue Geschäftsjahr herrscht völlige Unklarheit.

Der Gewinn beträgt nach Abzug der satzungsgemäßen Tantiemen an Aufsichtsrat und Vorstand und der Gratifikationen einschließlich des Gewinnvortrages ℳ 1 958 226. Von diesem Betrag sind abzuschreiben ℳ 79 049, so daß ℳ 1 879 177 verbleiben. Es wird vorgeschlagen 20% Dividende (wie i. V.) mit ℳ 700 000 zu verteilen, dem Arbeiterunterstützungs- und dem Beamtenpensionsfonds je ℳ 300 000 und einer Spezialrücklage ℳ 500 000 zuzuweisen und ℳ 79 178 auf neue Rechnung vorzutragen.

Gräflich Henckel von Donnersmarck'sche Papierfabrik Frantschach A.-G. in **Berlin.** Nach dem Geschäftsbericht für 1920 erzielte die Gesellschaft einschließlich des Vortrags eine Gesamteinnahme von ℳ 656 000 (i. V. ℳ 148 610), wovon ℳ 353 298 (17 085) auf den Ertrag aus dem Geschäftsbetrieb in Oesterreich fallen. Nach Abzug von ℳ 274 707 (42 835) Unkosten verbleibt einschließlich ℳ 36 075 (2477) Vortrag ein Reingewinn von ℳ 381 292 (105 774), woraus, wie schon in Nr. 27, S. 2182, mitgeteilt, 5% Dividende (wie i. V.) verteilt werden, ℳ 50 000 werden dem Reservefonds, ℳ 180 000 der Steuerreserve zugewiesen und ℳ 9293 (36 075) vorgetragen. Dem Geschäftsbericht zufolge hat die Gesellschaft mit dem 1. Juli die Fabrikanlagen in Frantschach, die bis dahin als Pachtbetrieb geführt wurden, käuflich erworben, dadurch wurde das Unternehmen auf eine neue Basis gestellt. Was den Betrieb anbelangt, so kann eine Besserung der Verhältnisse festgestellt werden. Während im Jahre 1919 infolge Kohlenmangels fast 10 Monate Betriebsstillstand herrschte, waren es im abgelaufenen Jahr nur etwa 5 Monate. Die Rentabilität des Betriebes ist trotzdem nicht viel besser als im abgelaufenen Jahr, und dies ist hauptsächlich auf die infolge des Rückganges der österreichischen Valuta eingetretenen Preissteigerungen für den größten Teil der Rohmaterialien sowie der Löhne zurückzuführen.

Utansjö Cellulosa A.-B., Sulfitstoffabrik bei **Veda,** Schweden, verteilt für das Jahr 1920 aus K 690 000 (i. V. K 360 000) Reingewinn 9 (10) v. H. mit K 216 000, legt K 100 000 zum Pensions-, K 374 000 zum Dispositionsfonds.

Die **Amme, Giesecke & Konegen A.-G.** in **Braunschweig** ging laut Prospekt über ℳ 4 Mill. neue Aktien in das neue Geschäftsjahr mit einem bedeutenden Auftragsbestand, der dem Werk eine längere Beschäftigung gewährleistet.

Generalversammlungen.

Holzstoff-, Lederpappen- und Papierfabrik zu Wasungen an der Werrabahn, am 20. August 1921, vormittags ½10 Uhr in Wasungen.

Papier- und Tapetenfabrik Bammental A.-G., am Freitag, den 19. August 1921, vormittags 10 Uhr, im Fabrikgebäude der Papier- und Tapetenfabrik Bammental A.-G. in Bammental. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Genehmigung zur Aufnahme einer Teilschuldverschreibung im Betrag von ℳ 1 000 000, Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 200 000.

Elsenthal Holzstoff- und Papierfabrik A.-G. in **Grafenau,** am 27. August 1921, nachmittags 3 Uhr, in Elsenthal b. Grafenau in Bayern. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 1 400 000.

Von unserem Büchertisch.

Papierprüfung. Eine Anleitung zum Untersuchen von Papier von Prof. W. Herzberg, stellvertretender Direktor des staatl. Materialprüfungsamtes in Berlin-Dahlem, ist soeben mit 95 Textfiguren und 23 Tafeln in fünfter verbesserter Auflage im Verlag von Julius Springer in Berlin erschienen. Der Preis beträgt ℳ 100.

Eine Besprechung des vortrefflichen Buches wird in Bälde folgen. Wie die früheren Auflagen, kann auch diese durch den Verlag unseres Blattes bezogen werden.

Von der Badischen Anilin- und Soda-Fabrik in Ludwigshafen a. Rh. ist die Broschüre Nr. 260: **„Anleitung für die Verwendung der Teerfarbstoffe zum Färben von Papier sowie von Bleichmitteln für die Papierrohstoffe"** eingegangen. Diese gibt in kurzer Weise eine Uebersicht über die Teerfarbstoffe, ihre Eigenschaften und ihre Anwendungsweise für die Zwecke der Papierindustrie sowie von Bleichmitteln für die Papierrohstoffe und dürfte den Fachkonsumenten der Papierindustrie manche nützliche Winke geben.

Wirtschaftsadreßbuch 1921.

Die Vermittlungs- und Auskunftsstelle für Industrie, Handel und Gewerbe, Berlin W 8, Charlottenstraße 56, läßt im August ein „Wirtschaftsadreßbuch 1921" erscheinen, dessen erste sehr niedrige Auflage zum Preise von ℳ 150 an eine Reihe von Subskribenten zur Abgabe gelangt. Das kleine Nachschlagewerk weist etwa 5000 Adressen ausländischer Firmen, nach Branchen geordnet, auf, die ein Interesse daran haben, mit deutschen Firmen in Geschäftsverbindung zu treten. Bestellungen richte man möglichst umgehend an obige Stelle, da über den größten Teil der zur Verfügung stehenden Exemplare bereits durch Vorbestellung verfügt wurde.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Jubiläum. Am 1. August konnte Direktor Carl Knödler auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Verkaufsstelle des **Verbandes der Süddeutschen Holzstoff-Fabrikanten** in Deutenhofen zurückblicken. Er hat die Entwicklung des Verbandes fast von Anfang an mitgemacht und wurde als langjähriger bewährter Mitarbeiter des Herrn Medicus nach dessen Tod im Februar 1920 zum Leiter der Verkaufsstelle bestellt. In der Ausschußsitzung des Verbandes am 2. August wurde Herr Direktor Knödler zu seinem Jubiläum beglückwünscht und ihm eine Ehrengabe des Verbandes gewidmet.

An Stelle des verstorbenen Herrn Ing. Th. Monrad-Eber wurde Herr Ing. K. Nordlund technischer Leiter der Sulfitstoffabrik **O-Y. Raumo Wood Ltd.** in **Raumo**, Finnland.

Neue Papiermaschinen in der Schweiz.

Wie wir hören, hat sowohl die Papierfabrik in Serrières bei Neuchâtel, als auch die Holzstoff- und Papierfabrik Zwingen A.-G. in Zwingen bei Laufen eine neue zweite Papiermaschine aufgestellt, welche entweder schon in Betrieb genommen sind oder in Bälde in Betrieb kommen werden.

Neue Papierfabriken in Spanien. In der Nähe von Granada wird eine neue Papierfabrik gebaut. Die Gesellschaft, die gleichzeitig eine elektrische Zentrale errichtet, soll über 8 000 000 Peseten Kapital verfügen, angeblich von Kapitalisten aus Granada aufgebracht. Es ist geplant, die Fabrik für eine Erzeugung von täglich 40 Waggons einzurichten. Dem Vernehmen nach ist auch in Madrid eine Papierfabrik im Bau begriffen. Ein Spanier soll in Südfrankreich die Installation einer Papierfabrik aufgekauft haben, um sie in Madrid für eine Tagesproduktion von 2000 bis 3000 kg zu verwenden. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Betriebseinschränkungen in Dänemark. Nach einer dänischen Meldung hat die größte dänische Papierfabrik, Maglemölle bei Naestved, ihren Betrieb jetzt auf vier Tage wöchentlich eingeschränkt. Bis jetzt hatte die Fabrik noch fünf Tage in der Woche gearbeitet. Sie beschäftigt 450 Arbeiter. Auch die Papierfabrik Dalum soll nur noch vier Tage in der Woche arbeiten.

Schadenfeuer. Die Papierfabrik Albbruck, Baden ist von einem größeren Brandunglück betroffen worden. Nähere Nachrichten liegen z. Zt. noch nicht vor.

Max Schüler & Co. in **Hamburg**, Mönckebergstraße 9, Haus Roland. Den Herren Arthur Fischer und Paul Schmidt wurde Gesamtprokura erteilt.

Wilhelm Munds, Zentral-Verkaufsbureau für Zellulose, Holzstoff und Strohstoff in **Weißer Hirsch** bei **Dresden**. Die Notiz in Nr. 29, S. 2344, ist bezüglich des Schlußsatzes dahingehend richtigzustellen, daß diese Firma von der **Cellulosefabrik Nestersitz a. d. Elbe Emil Fürth & Sohn** die Generalvertretung und den Alleinverkauf der in Nestersitz erzeugten Zellulose für den Inlandsbedarf Deutschlands besitzt. Ferner ist nachzutragen, daß die **A.-S. Borregaard** in **Christiania**, deren Vertretung die Firma Munds wieder übernommen hat, im ganzen 10 Zellulosefabriken besitzt, darunter die **A.-S. Hurum Fabrikker Sulfatzellulosefabrik, Hurum**, sowie die **Bamble-Aktie-Sulfat-Cellulose-Fabrik, Torsgrund**, beide in Norwegen.

Handelsregister-Eintragungen.

Lutz & Fenchel in **Großeislingen.** Gesamtprokura mit der Berechtigung zur Vertretung und Zeichnung der Firma gemeinsam mit einem anderen Prokuristen ist erteilt: Adolf Faber, Kaufmann in Großeislingen. Die Prokura des Gustav Schaarschmidt, Direktor in Großeislingen, ist erloschen.

Niederbayrische Cellulosewerke Aktiengesellschaft, Berlin. Max Freyhan, Wilhelm Lemberg und Wilhelm Sprenger sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Heinrich Fohmann, Direktor, Mannheim, und Dr. Adolf Schneider, Direktor, Mannheim-Waldhof, sind zu Vorstandsmitgliedern bestellt.

Zellstofffabrik Waldhof in **Mannheim.** Kommerzienrat Franz Dessauer, Aschaffenburg, ist als Mitglied des Vorstandes bestellt.

Emil Zweigler, Pappenfabrikation in **Wildenau.** Der Fabrikbesitzer Ernst Emil Zweigler in Wildenau ist durch Tod ausgeschieden; der Fabrikbesitzer Paul Albert Zweigler daselbst ist nunmehr alleiniger Inhaber der Firma.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

Die Lage der österreichischen Papierindustrie.

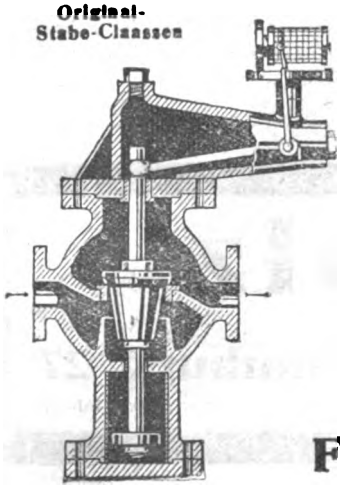
Zahlreiche Papierfabriken Oesterreichs sind nur schwach beschäftigt, andere sind ohne jede Beschäftigung, und die Unternehmer tragen sich daher mit dem Gedanken, einen Teil der Arbeiter zu entlassen; denn sie sind außerstande, die Lasten zu tragen, die ihnen durch die hohen Löhne erwachsen. Besonders empfindlich ist der Rückgang der Aufträge für Rotations- und Druckpapier, das früher in alle Länder, selbst in die Schweiz und nach Frankreich, ausgeführt wurde. Auch nach Bulgarien, Rumänien, Serbien hat die Ausfuhr aufgehört; Rumänien ist mit Papier überfüllt, die serbische Regierung bevorzugt die inländischen Fabriken; daher ist ein großer Teil der bisher aus Jugoslawien eingegangenen Aufträge ausgeblieben, die nun den jugoslawischen Fabriken, insbesondere der Fabrik in Josephstal und der Zagreber Fabrik, zugute kommen. Ungünstig haben auf die Erzeugung auch die in vielen Fabriken ausgebrochenen Streiks sowie die Einführung des achtstündigen Arbeitstages eingewirkt, weshalb nunmehr in drei, statt wie früher in zwei Schichten gearbeitet und ein Drittel mehr Arbeiter eingestellt werden mußte. Im übrigen werden die Erzeugungskosten nicht nur durch die hohen Löhne, sondern auch durch die gestiegenen Frachten und durch die ungünstigen Bedingungen gesteigert, die die Bahnen für die Bereitstellung von Waggons stellen. Auch die hohen Kohlen- und Holzpreise verteuern selbstverständlich die Erzeugung. Indes hat die Kohlenlage jetzt eine wesentliche Besserung erfahren, da Kohle, allerdings zu erheblich teureren Preisen, leichter als früher zu bekommen ist. (H.-Ztg.)

Börsenkurse von Aktien der Papier- und Papierstoff-Industrie

mitgeteilt vom Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden-A. (ohne Gewähr)

Vorletzte Dividende	Letzte Dividende	Firma	Kurs 30./6.	Kurs 31./7.
		Augsburg.		
—	20	Papierfabrik Hegge . . .	580	685
		Berlin.		
23	20	Hannov. Papierfabr. Alfeld-Gronau	—	473
25	25	A.-G. f. Zellstoff- u Papierfabrikat., Aschaffenburg	644	810
25	20	Feldmühle, Papier- u. Zellstoffwerke A.-G. . . .	379	420
28	25	Charlottenburg, A.-G. für Pappenfabrikation . .	—	410
15	25	Schles. Cellulose- und Papierfabriken A.-G. . .	380	410
10	15	Cröllwitzer Aktien-Papierf.	466	454
18	20	Verein f. Zellstoff-Industrie	370	412
—	—	Elberfelder Papierfabrik .	—	—
—	—	Papier- u. Druck-Industrie Leykam-Josefsthal . .	—	60
0	6	Nordd. Lederpappenfabrik.	258½	395
6	12	Kostheimer Cell. u. Papierf.	365	445
0	25	Zellstofffabrik Waldhof .	520	550
60	60	Ammendorfer Papierfabrik	784	860
11	18	Reisholz, Papierfabrik . .	372	385
12	30	Untersachsenf., Preßspanf	—	—
15	40	Varziner Papierfabrik . .	486	539
0	20	Simonius'sche Cellulosef.	—	380
	20	**Dresden.**		
20	+12	Verein. Bautz. Papierfabr.	435	448½
12	35	Chromo- u. Kunstdruck-Papierf. Krause & Baumann	440	392
15	30	Verein. Strohstoff-Fabriken	414	426
—	—	Chemnitz. Papierf. St.-A.	—	—
		Pr.-St.-A.	—	—
20	20	Hasseröder Papierfabrik .	330	354
22	20+5	Patentpapierfabrik Penig	436	496
15	25	Schlema, Holzst.- u. Papierf.	—	—
14	20	Freib. Papierf., Weißenborn	405	413
		Frankfurt a. M.		
10	20	Aschaffenburg, Buntpap.- u. Leimf.	580	748
		Hamburg.		
6	13	Wintersche Papierfabriken	262	—
		Leipzig.		
25	—	Holzstoff-u. Holzpapp.-Fabr. Limmritz-Steina, Pr.-A.	—	780
		München.		
10	12	Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik	680	700
20	18	München-Dachauer A.-G. f. Maschinenpapierfabrikat.	670	700
15	32	Teisnacher Papierfabrik .	492	535

Original-Stabe-Classen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Festsetzung der spanischen Papierpreise für August.

Die in Spanien durch Kgl. Verordnung vom 26. März d. J. geschaffene Kommission hat für den Monat August und für die Folgezeit, unter Vorbehalt etwaiger Aenderungen folgende Papierpreise für die Presse festgesetzt: Papier für die Tageszeitungen: glattes Papier auf Spulen im Gewicht von 50 g und darüber: 70 Peseten die 100 kg; Papier für Zeitschriften: Klasse A (gewöhnlicher Typ), satiniert, in Bogen und im Gewicht von 60 g und darüber das Quadratmeter: 88 Peseten die 100 kg; Klasse B (besonderer Typ), satiniert, in Bogen und im Gewicht von 60 g und darüber das Quadratmeter: 124 Peseten die 100 kg; Klasse C (couché) in Bogen und im Gewicht von 80—130 g das Quadratmeter: 174 Peseten die 100 kg. Die Tageszeitungen, die satiniertes Papier verlangen, haben einen Zuschlag von 3 Peseten auf 100 kg, und die, die es in Bogen verlangen, von 5 Peseten zu bezahlen. Die satinierten Papiere dürfen kein geringeres Gewicht haben wie 56 g je Quadratmeter. Wiegen sie weniger als 56, aber nicht weniger als 50 g, so ist ein Zuschlag von 10 Peseten auf 100 kg zu entrichten.

Spanische Ausfuhrverbote. Nach einer kürzlich ergangenen Verordnung werden davon u. a. betroffen: Altpapier, weiße Lumpen aus Pflanzenfasern.

Schwedens Ausfuhr von Holzmasse betrug im Juni 1921 3 780 000 kg gegen 1 928 000 kg im Mai, wogegen die Ausfuhr von chemischer Trockenmasse von 13 236 000 kg auf 8 503 000 kg sank.

Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

Bericht der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8, Frachtenhaus.

Im Gegensatz zum Juni zeichnete sich der Monat Juli durch eine andauernde Trockenheit aus; der Wässerstand sowohl auf der Elbe wie auf der Oder hat sich infolgedessen rapide verschlechtert, und die Pegelstände in Magdeburg und Dresden haben nahezu einen Tiefstand erreicht, wie er zuletzt in den bekannten trockenen Jahren 1904 und 1911 zu verzeichnen gewesen ist. Verkehrsstörungen schon auf dem unteren Elbestrom waren daher unausbleiblich, und die Schwierigkeiten für die Aufrechterhaltung eines geordneten Schiffahrtsbetriebes wurden schließlich so groß, daß die Schiffahrtsgesellschaften, welche den Verkehr auf der Elbe und der Oder sowie nach Berlin unterhalten, am 26. Juli durch öffentliche Bekanntmachung den regelmäßigen Schiffahrtsbetrieb für geschlossen erklären mußten. Zwar sind sie bemüht, wenigstens den Eilverkehr durch eine dem Wasserstande entsprechende Beladung der Eilschiffe in Gang zu halten und vor allen Dingen die unterwegs befindlichen Fahrzeuge unter großen Opfern den Bestimmungsorten zuzuführen, aber wenn nicht bald aus den Quellgebieten der Ströme Wasserwuchs in erheblichem Umfange — von der Oder wird heute geringer Wuchs gemeldet — kommt, ist zu befürchten, daß die Schiffahrt doch noch gänzlich zum Stillstand kommen wird. Die Frachten sind naturgemäß wesentlich erhöht. Das Ladungsangebot hat stark nachgelassen, da bei der Unsicherheit des Wasserweges dem direkten Bahnversand der Vorzug gegeben wird.

Die Flußfrachten stellen sich heute für Schwergüter in größeren Mengen von hier wie folgt nach

Magdeburg . . .	840	Riesa	1345
Schönebeck . . .	852	Dresden	1405
Barby	864	Laube/Tetschen . .	1510
Aken	876	Schönpriesen	1555
Wallwitzhafen . .	888	Halle loco	1200
Coswig	954	Halle transito . .	1200
Kleinwittenberg . .	1002	Breslau	1300
Torgau	1280	Cosel	—

Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt . . . 680 Pfennig für 100 kg exkl. Tauchtiefenzuschlag nach böhmischen Plätzen, welcher heute 600 Pfennig für 100 kg beträgt.

Papierholzpreise.

Die Erlöse in badischen Staatswaldungen betrugen im Juni 1921: Fichten: 66 Ster; ℳ 103; Tannen: 278 Ster, ℳ 91; Fichten, Tannen ohne Rinde, 1. Kl. 457 Ster, ℳ 140; mit Rinde 652 Ster, ℳ 124; Fichten, Tannen ohne Rinde: 2. Kl., 670 Ster, ℳ 128; mit Rinde: 862 Ster, ℳ 107; Fichten, Tannen mit Rinde: 3. Kl., 946 Ster, ℳ 79.

Ia. Lederleim
fett- und säurefrei,
Chromalaun, Aetznatron, Pottasche, Soda, calz., krist., Aetzkali, Aetznatron, Antichlor, Chlorharium, Formaldehyd
und sonstige Chemikalien sehr preiswert abzugeben. [8496
Gebrüder Petzold, Meissen.

Digitized by Google

Vom Lumpenmarkt.

Der Verband Deutscher Lumpen-Großhandlungen und Sortierbetriebe E. V. berichtet: Bei den Papier- und Pappenfabriken war der inländische Verbrauch an Lumpen ungefähr auf gleicher Höhe wie in den Vormonaten. Die Bestände decken in den Hauptsorten den Bedarf für drei Monate und darüber.

Sachsen. Vom Lumpenmarkt ist nicht viel Neues zu berichten. Es sind einige bessere wollene und baumwollene Sorten zu verkaufen. Auch scheinen die Preise für Schrenz in die Höhe zu gehen.

Vom Altpapiermarkt.

Eine Leipziger Rohproduktengroßhandlung berichtet: Es hat den Anschein, als ob der Altpapiermarkt sich etwas heben würde. Trotzdem ist es schwer, heute mit einigermaßen Verdienst Waggons an Fabrikanten direkt abzusetzen, die sich immer noch sehr zurückhaltend auf dem Markte zeigen.

Aus Westdeutschland wird geschrieben: Eine Aenderung der Marktlage ist seit unserer letzten Mitteilung nicht eingetreten. In letzter Zeit ist fast kein Geschäft zu tätigen gewesen. Die Preise scheinen allerdings etwas anziehen zu wollen.

(Produkten-Markt.)

Berichtigung. Bei der Notiz über den **Verkauf von Altpapier der Eisenbahndirektion Essen** in Nr. 30, S. 2438, muß es statt 7500 kg 75 000 kg und bei Los 2 statt dem Höchstpreis von ℳ 127.35 ℳ 140.01 heißen. Ferner verstehen sich die Gebote nicht für 1000 kg, sondern für 100 kg.

Brusewitz Nordisk Papperskalender 1921.

Die neue Auflage dieses bekannten Adreßbuches der Papier-, Pappen- und Papierstoff-Fabriken der nordischen Länder (Schweden, Norwegen, Dänemark und Finnland) ist soeben erschienen. Sie kostet einschließlich der beigelegten großen farbigen Karte, auf welcher die Fabriken durch verschiedene Zeichen eingezeichnet sind, aus welchen sofort ersichtlich ist, ob es sich um eine Papier- oder Pappenfabrik, Holzstoff-, Sulfit- oder Sulfatzellstoffabrik handelt, und welche daher zum Reisen sehr geeignet ist, zuzüglich Portoauslagen und Versicherung schwed. K 18.60. (Besprechung siehe Nr. 25, S. 2024.)

Das Adreßbuch kann wie seither durch den Verlag unseres Blattes gegen Vorausbezahlung nach der jeweiligen Valuta bezogen werden.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage ist eine Karte der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co. in Düren (Rhld.) beigeheftet.

Außerdem liegen noch Prospekte der Firmen Feuerungstechnik G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rhein und J. M. Voith, Maschinenfabrik, Heidenheim a. d. Brenz, bei.

JACOB MEYER, BREMEN

beliefert Papierfabriken in eigener reiner Sortierung mit:

prima ungeteert Manilatau
prima ungeteert Manilastricke
ungeteert Hanftau
ungeteert Hanfstricke
ungeteert Hanfbindfaden
ungeteert Hanfnetze
Grau- und Segelleinen I
Naßspinnabfälle
Leinenfäden.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

OCT 18 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 20. August 1921. Nummer 33.

H. & A. GRATENAU
HAMBURG – BREMEN – STOCKHOLM

ZELLSTOFF HOLZSTOFF STROHSTOFF
KAOLIN HARZ CHEMIKALIEN
Vertreter des Finnischen Cellulose-Vereins Helsingfors.

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,
Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.
feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig
Fernsprecher: 3115, 12201, 7606.
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Zellulose · Holzstoff · Kaolin
Einfuhr — Ausfuhr
Paul Scholz, Dresden A. 24
Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Rohstoffe für die Papierfabrikation
Kaolin, Annaline
Talkum, Blanc fix
engl. China Clay
Brillantweiß
Schwerspat
Zellulose, Holzstoff
Import —— Export
Papierholz
Siebe
Filze
Harz und
Harzleime
WILH. MUNDS jr.
LEIPZIG
Plagwitzer Straße 41.
Telegramm-Adresse: Munds. Leipzig.
Fernsprecher 41849.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 20. August 1921. Nummer 33.

Inhaltsverzeichnis siehe Seite 2672.

Lagebericht des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie im Monat Juli 1921.

Die allgemeine Lage hat sich gegen den Vormonat wenig geändert. Infolge der Hitze und Trockenheit waren die Betriebswasserverhältnisse in allen Teilen des Reichs sehr ungünstig. Gegen Ende des Monats mußten aus diesem Grunde verschiedentlich Fabriken entweder ihren Betrieb stark einschränken oder ganz stillegen. Infolge dieser geringen Beschäftigung war die Versorgung mit Rohstoffen im allgemeinen ausreichend. Diejenigen Firmen, welche auf oberschlesische Kohle angewiesen sind, gerieten durch das Ausbleiben derselben in Schwierigkeiten und waren zum Teil auf den Bezug ausländischer Kohle angewiesen.

Der Verbrauch an Holz konnte durch neue Käufe ersetzt werden.

Altpapier und Lumpen zogen, besonders in den besseren Sorten, im Preise zum Teil erheblich an, was auf die teilweise Freigabe der Ausfuhr dieser Rohmaterialien zurückzuführen sein dürfte.

Die Versorgung mit Hilfsmaterialien stieß auf keinerlei Schwierigkeiten.

Die Holzstofferzeugung war bei dem überaus schlechten Wasserstand niedriger als im Vormonat. Die Nachfrage änderte sich gegen den Vormonat wenig.

Die Zellstoffindustrie kann gegen den Vormonat eine leichte Besserung feststellen, namentlich hat die Aufnahmefähigkeit im Inlande etwas zugenommen, dagegen zeigt sich der Weltmarkt noch sehr wenig aufnahmefähig, so daß wesentliche Exportgeschäfte nicht zu verzeichnen sind.

Die Geschäftslage der Papierindustrie im Monat Juli zeigte besonders gegen Ende des Monats eine leichte Besserung, ist jedoch im ganzen genommen noch als schlecht zu bezeichnen. Der Inlandsmarkt zeigt sich nicht genügend aufnahmefähig; die Aufrechterhaltung der Zwangsmaßnahmen macht das Exportgeschäft, das bei der ohnehin schwachen Nachfrage sehr stilliegt, in vielen Fällen unmöglich.

Die Nachfrage nach einzelnen Pappensorten hat sich im vergangenen Monat etwas gebessert.

Gegen Ende des Berichtsmonats bekanntgewordene Kündigungen von Tarifverträgen und sonstige Anzeichen weisen darauf hin, daß wir trotz der schlechten Konjunktur vor einer allgemeinen Lohnbewegung stehen.

Digitized by Google

Das papiertechnische Institut des Friedrichs-Polytechnikums zu Cöthen i. Anhalt.

Gelegentlich der letzten Verbandsprüfungen am 25. und 26. Juli in Cöthen kam bei der Prüfungskonferenz das Gespräch auch auf die Geldsammlung unserer Industrie für die Ausgestaltung der papiertechnischen Abteilung, und es wurde seitens des Lehrerkollegiums Verwunderung darüber ausgesprochen, daß die Sammlung ein so mageres Ergebnis gezeitigt habe.

Die Papierstoff-, Papier- und Pappenindustrie hat bisher nur etwa ℳ 130000 aufgebracht, während im ganzen etwas über ℳ 300000 gezeichnet wurden, wobei das Füllnerwerk allein mit ℳ 100000 beteiligt ist und den Rest die Farben-, Sieb- und Filztuchfabrikanten in größeren Beträgen gezeichnet haben.

Das plötzliche Unterbleiben weiterer Zeichnungen und Zahlungen ist wohl neben der abflauenden Konjunktur in unserer Industrie darauf zurückzuführen, daß viele Fabriken und Fachgenossen der Meinung geworden sind, die volle Durchführung der Sammlung wäre nunmehr Sache der neugebildeten Unterstützungskommission der Fachvereine. Dem ist aber nicht so; denn dieser Kommission sind dafür zunächst nicht ausreichende Mittel zur Verfügung gestellt worden, und es ist daher unmöglich, in Cöthen für unser Fach wirklich Brauchbares zu schaffen.

Cöthen hat heute insgesamt über 1500 Studierende, von denen sich 119 für unser Fach vorbereiten. Die Arbeitsräume der Abteilung für Papiertechnik sind in elenden Dachkammern untergebracht und in völlig unzureichendem Maße vorhanden. Der Aufenthalt darin bei der Sommerhitze ist fast unerträglich, während die Räume im Winter nur mangelhaft geheizt werden können. Ein exaktes Arbeiten mit feinen Meßinstrumenten ist in den Räumen gar nicht durchführbar. Da die Bauausführung dieser Räume für solche Arbeiten total ungenügend ist und die störenden Erschütterungen bei der Ueberfüllung beim Arbeiten sich besonders stark geltend machen, sind feinste Wägungen sehr zeitraubend und fallen nicht zuverlässig aus. Die mehrfach überbesetzten Arbeitsplätze lassen ein sicheres, ordnungsmäßiges Studium nicht zu.

Wir halten es deshalb im Interesse unseres Faches und unseres beruflichen Nachwuchses für unumgänglich notwendig, noch einmal an die Firmen und Kollegen mit der Bitte heranzutreten, ihr Scherflein zur Schaffung gut geeigneter Räume für die Abteilung der Papieringenieure in Cöthen beizutragen. Unsere Industrie braucht mehr denn je zuverlässige und vollkommen ausgebildete tüchtige Leute, und diese hat Cöthen uns zwar schon zur Verfügung gestellt, aber sie werden künftig doch in reicherem und vollkommenerem Maße gebraucht werden, und dafür bedarf es besserer Mittel und vermehrter Fürsorge in den Fachschulen als bisher.

Die Cöthener Professoren bemühen sich, allen Wünschen der Praxis gerecht zu werden; deshalb haben wir auch die Pflicht, sie in ihren Ausbildungsarbeiten entsprechend zu unterstützen. Wir hatten anläßlich der letzten Verbandsprüfungen die Freude, feststellen zu können, daß die Herren unseren Ideen durchaus folgen und alles daransetzen, ihre Lehrarbeit auch fruchtbringend für die Praxis zu gestalten. Mit all dem, was wir tun, schenken wir dem Lehrinstitute ja nichts; denn was wir tun, ist nur eine Kapitalsanlage unserer Industrie, die unserem Fach später Zins und Zinseszinsen tragen wird. Wir halten es deshalb für unsere Pflicht, hiermit nochmals mahnend hervorzutreten und den vor einiger Zeit von Cöthen ergangenen Aufruf zu unterstreichen.

Die Durchführung der von Cöthen ursprünglich aufgestellten Pläne wird im gedachten Umfange angesichts der gegenwärtigen Verhältnisse in unserer Industrie sich kaum ermöglichen lassen. Wir haben deshalb mit dem Lehrerkollegium eingehend verhandelt und glauben, eine Lösung für die Umgestaltung der Arbeitsräume für die Papiertechnik in Cöthen gefunden zu haben, die in nicht zu langer Zeit die hauptsächlichsten Mißstände beseitigt und eine brauchbare und zweckmäßige Anlage schafft, allerdings in bescheidener Ausführung. Aber auch diese Lösung ist ohne große Mittel nicht durchführbar, und deshalb bitten wir wiederholt, dem Unternehmen solche entsprechend zufließen zu lassen.

gez. Dr. Willi Schacht. gez. Naucke.
gez. A. Schinkel.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Auszüge aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation. (Chemischer Teil.)

Verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde.

IV. Vierteljahr 1920.

(Schluß zu Nr. 31, S. 2493.)

IV. Analytische Methoden zur Betriebskontrolle.

2. Betriebskontrolle in der Zellstoff-Fabrikation.

P. Waentig und E. Kerenyi. Zur Ligninbestimmung in verholzter Faser. Mitt. aus d. D. Forschungsinst. f. Textilind., Dresden. Zellstoffchem. Abhandlungen 1, 65—71 (1920) Nr. III; P.-F. 18, 920 (1920) Nr. 48.

Eine geeignete Menge des gut durchfeuchteten Untersuchungsmaterials wird in ein Chlorierungsgefäß von bestimmter Form gebracht, tariert und 5—6 Stunden einem langsamen Strom von Chlorgas ausgesetzt. Darauf wird das Chlorgas durch einen trockenen Luftstrom verdrängt, der Apparat wieder gewogen. Die erhaltene Gewichtszunahme in Prozenten des Trockenmaterials stellt die Chlorzahl dar, die durch 140 dividiert und mit 100 multipliziert, dann den annähernden Gehalt des Rohmaterials an Lignin in Prozenten angibt.

A. Sander. Die Analyse der Röstgase und der Sulfitlauge. P.-F. 18, 823—29 (1920) Nr. 44.

H. J. Watermann. Die Gehaltsbestimmung schwefligsaurer Salze durch Oxydation. Chem. Weekblad 17, 196—97, 17/4; Chem. Ztrlbl. IV, 1—2 (1920) Nr. 1.

Empfehlung der Glycerinmethode. Auf Grund von Untersuchungen von H. Honig wird vorgeschlagen, etwa 4 g Sulfit (Na_2SO_3 . 7aq. . 99,4%ig) in einem mit CO_2 gefüllten Meßkolben in einer 5%igen ausgekochten und luftgesättigten Glycerinlösung zu lösen, von der Lösung 25 ccm zu 50 ccm mit HCl angesäuerter J-Lösung zuzugeben und mit Thiosulfat zurückzutitrieren. Glycerin wirkt bei der Luftoxydation antikatalytisch.

Rudolf Sieber. Zur Titration von Sulfit-Rohlaugen. Zellstoffchemische Abhandlungen 1, 95—104 (1920) Heft 4.

Kritische Betrachtung der neueren Methoden der Titration von Sulfitrohlauge. Bezüglich der Sanderschen Methode wird gesagt, daß sie große Aufmerksamkeit erfordert, jedoch zuverlässiger und genauer ist als die früheren Methoden. Sie ist jedoch nur brauchbar in der Hand von chemisch vorgebildeten Personen, nicht im Betriebe. Für den Betrieb selbst empfiehlt es sich, die jodometrische Säurebestimmung für die Gesamtsäure beizubehalten, die freie Säure nach Höhn mit Methylorange als Indicator zu bestimmen. Zur Kontrolle im Laboratorium ist die Sandersche Methode geeignet, besonders unter Verwendung von n/5 Meßflüssigkeiten. Die Höhnsche Methode kann durch Anwendung eines anderen Indicators, von Methylorange und Paranitrophenol in 3%iger alkoholischer Lösung verbessert werden.

A. Sander. Eine neue Methode zur Untersuchung der Röstgase und der Sulfitlauge. Vgl. Chem.-Ztg. 39, 945—47; 43, 173; C. 1916, I, 267, IV, 35; P.-Z. 45, 1842, 27/6; Chem. Ztrlbl. IV, 230 (1920) Nr. 6.

Bei Einwirkung überschüssiger $HgCl_2$-Lösung auf $NaHSO_3$-Lösung entsteht eine komplexe, in Wasser lösliche Verbindung, das Na-Salz der Chlorquecksilbersulfosäure, und daneben freie HCl, und zwar auf 1 Mol. H_2SO_3 1 Mol. HCl. Die Sulfitlauge enthält tatsächlich Calciumbisulfit und ist nicht etwa eine Lösung von neutralem $CaSO_3$ in überschüssiger schwefliger Säure.

A. Wöber. Titrimetrische Bestimmung von Sulfhydrat neben Sulfid, Thiosulfat und Sulfit. Chem.-Ztg. 44, 601, 14/8; Chem. Ztrlbl. IV, 495 (1920) Nr. 16.

Ausbeute der Quecksilbermethode von Sander.

Fr. Herig. Die Verarbeitung des Schilfrohrs (Phragmites communis Trin.) auf Zellstoff. P.-F. 18, Cellulosechemie 65—76 (1920) Nr. 46; 77—83, Nr. 50; 85—89, Nr. 52.

Kritische Prüfung der Methoden für die Zellstoffuntersuchung, geprüft am Schilfzellstoff.

C. L. Bachelder. Die Wertbestimmung von Zellstoff. Paper 25, 14—19 (1920) Nr. 11.

Der Einfluß der Faserbeschaffenheit von Musterbogen bei der Wertbestimmung von Zellstoffen. Die Lage der Fasern ist von ausschlaggebender Bedeutung für die Festigkeitsprüfung. In einem als gleichmäßig zu bezeichnenden Papierblatt müssen die Fasern auch gleichmäßig verteilt sein. Derartige Gleichmäßigkeit kann mit dem Schöpfrahmen nicht erzielt werden. Die zur Prüfung bestimmten Papierbogen müssen deshalb mit dem Saugtrichter hergestellt werden.

G. H. Gemmell. Die Untersuchung von Holzzellstoff. Paper 25, 24—27 (1920) Nr. 9.

Auswahl der Ballen, Einzelprüfung an den Ballen, Gleichmäßigkeit des Feuchtigkeitsinhaltes, Methode der Probenahme, englische Kontraktfestsetzungen (Formulare). Wegen der Einzelheiten muß auf das Original verwiesen werden.

Florence Seibert und Jessie E. Minor. Die Unterscheidung von Sulfitzellstoff. Paper 25, 17—20 (1920) Nr. 21.

Digitized by Google

Einzelheiten der mikroskopischen Untersuchung von Zellstoffen.

R. Sieber. Ueber die Bestimmung des Aufschlußgrades von Sulfitzellstoffen. Zellstoffchem. Abhandlungen 1, 53—65 (1920) Nr. III; P.-F. 18, 920 (1920) Nr. 48.

5 g trockener Zellstoff entsprechend 21 g fest ausgepreßtem, feuchtem Stoff, werden in eine Pulverflasche mit eingeschliffenem Stopfen von etwa 750 ccm Inhalt gebracht, mit 150 ccm destilliertem Wasser übergossen und nach gutem Vermischen ½ Stunde stehen gelassen. Nach der angegebenen Zeit fügt man zur Probe weitere 100 ccm destillierten Wassers, das auf den Zellstoff berechnet genau 6% wirksames Chlor enthält. Abmessung der Chlorkalklösung aus einer Bürette. Nach dem Zusatz der verdünnten Chlorkalklösung vermischt man gut durch Umrühren mit einem Glasstab und verschließt die Flasche. Genau 1 Stunde nach dem Zusetzen der Lösung trennt man nach nochmaligem Durchmischen durch Abgießen durch ein kleines Bronzesieb die Stoffprobe von der Flüssigkeit, die man in einem anderen Becherglas auffängt. Aus diesem entnimmt man mittels einer Pipette 50 ccm und bestimmt deren Chlorgehalt in üblicher Weise. Aus dem vom Zellstoff aufgenommenen Chlor kann man in einfacher Weise eine Chlorabsorptionszahl, kürzer vielleicht „Chlorzahl" genannt, errechnen, die ein relatives Maß für seinen Ligningehalt darstellt. Die Berechnung kann durch Anwendung eines näher beschriebenen graphischen Verfahrens vereinfacht werden.

Paul Menaul und C. T. Dowell. Modifikation der Pentosanbestimmung mittels Phenylhydrazin. Journ. Ind. and Eng. Chem. XI, 1024 bis 1025 (1919); Paper Vol. 25, Nr. 24 vom 18. Februar 1920, S. 23; P.-F. 18, Cellulosechemie 12 (1920) Nr. 18.

A. Chambovet. Bleichbarkeit von Zellstoffen durch Bestimmung der Methylzahl. Paper 25, 29 (1920) Nr. 8.

Es wird vorgeschlagen, die Bleichbarkeit von Zellstoffen durch Bestimmung der Methylzahl festzulegen.

3. Betriebskontrolle in der Papierfabrikation. Papieruntersuchung.

J. Bellucci und F. Lucchesi. Die Bestimmung des Säuregehaltes von Alaunlösungen. Gazetta Chemica Italiana 1919, 216—241; Paper 25, 17 (1920) Nr. 25; P.-F. 18, 921 (1920) Nr. 48.

Vergleiche diese Auszüge.

F. L. Browne. Die Analyse des Handelskaseins. Le Caoutchouc et la Gutta-Percha 17, 10 264—267; Kunststoffe 10, 189 (1920) Nr. 20.

Zur Bestimmung der Bestandteile genügt eine Menge von 100 g. Zwecks Bestimmung des Geruchs werden 10 g Kasein mit etwa 10 ccm Wasser imprägniert und dann mit einer gleichen Menge Kalkmilch verrührt. Nach einigem Stehen beobachtet man den Geruch nach frischer Milch. Die Feinheit wird mittels eines Siebes festgestellt. Den Wassergehalt stellt man am besten durch Erhitzen des Kaseins in einer Porzellankapsel während 5 Stunden in einem Frea-Ofen fest. Durch Extraktion mittels wasserfreien Aethers ermittelt man den Fettgehalt der Substanz. Der Aschengehalt wird durch Verbrennen von 3 g des Kaseins über der kleinen Bunsenflamme und Erhitzen der Asche in einer elektrischen Muffel bis auf 600° C ermittelt. Zur Feststellung des Stickstoffgehaltes wendet man die Kjeldahlmethode an, und zwecks Feststellung des Säuregehaltes titriert man die Lösung von 1 g Kasein in N/10-Natronlauge mit N/10-Säure in Gegenwart von 0,5 ccm einer alkoholischen Phenolphthaleinlösung. Das Handelskasein enthält im Mittel 7,74% Wasser, 1,41% der Trockensubstanz an Fett, 4,15% Asche, 14,63% bezw. corr. 12,74% Stickstoff und 9,9% Säure.

Th. Blasweiler. Zur Bestimmung des Holzschliffs mittels Phloroglucin. P.-F. 18, 540—41, 16/7; Chem. Ztrlbl. IV, 418 (1920) Nr. 13.

Modifikation des Verfahrens von Cross und Bevan, die aber zu abweichenden Zahlen führt.

Zusammensetzung von holzhaltigem Papier. P.-Z. 46, 115 (1921) Nr. 4; Papeterie Nai 1920.

Unter dem Mikroskop wird der Anteil an Zellstoff erfahrungsgemäß stets überschätzt. Unter Beobachtung folgender Regeln findet man das richtige Verhältnis von Zellstoff und Holzschliff.

1. Schätzt man nach der mikroskopischen Betrachtung etwa 40 v. H. Zellstoff und 60 v. H. Holzschliff, so ziehe man $^7/_{18}$ des Zellstoffprozentsatzes ab und rechne sie dem Holzschliff zu.

2. Bei etwa 50% Zellstoff ziehe man $^3/_{10}$ des Zellstoffprozentsatzes ab und verfahre ebenso.

3. Bei etwa 65 v. H. geschätztem Zellstoffanteil ziehe man ¼ und bei etwa 80 v. H. $^1/_{10}$ des Zellstoffprozentsatzes ab und rechne entsprechend den Holzschliffgehalt zu.

J. Rigaud Monin. Die Filtrierfähigkeit. Paper 27, 12 (1920) Nr. 16; P.-Z. 45, 3089 (1920) Nr. 85.

J. Rigaud-Monin gibt Zahlen über die Filtrierfähigkeit von Papieren. Die Wassertemperatur beeinflußt das Ergebnis sehr stark. Wasser von 30° läuft doppelt so schnell durch ein Papier wie Wasser von 0° C. Bei dem Herzbergschen Prüfungsverfahren ist für den Fall, daß die Filtrierflüssigkeit nicht, wie Herzberg vorschreibt, 20° C besitzt, eine Korrektur unnötig, wie in folgender Tabelle angegeben ist:

Berichtigungs-Koeffizient beim Prüfen der Filtrierfähigkeit:

Wassertemperatur in C-Graden	Koeffizient Berichtigungs-
0	1,77533
10	1,30054
15	1,13180
20	1
25	0,88966
30	0,79630

Digitized by Google

Karl Kieser. Die Messung des Glanzes von Papieren. P.-F. 18, 573—75, 30/7; Chem. Ztrlbl. IV, 418 (1920) Nr. 13.

Wilhelm Ostwald. Welche Farben passen zueinander? Textilberichte 1, 256—57 (1920) Nr. 11; 280—81, Nr. 12.

Holländer-Betrachtungen.

Von Professor Dr. Alfred Haußner, Brünn.

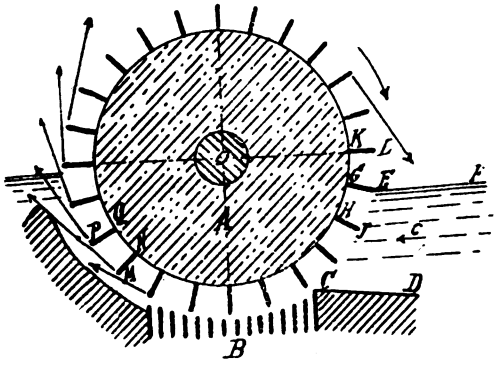
(Fortsetzung zu Nr. 27, S. 2180.)

Stoff-Förderung.

Dadurch, daß unter dem Walzendruck verhältnismäßig nur wenige Fasern, wie im voranstehenden auch ziffernmäßig nachgewiesen worden ist, gleichzeitig bearbeitet werden können, aber alle Fasern im Durchschnitt tunlichst gleichartig bearbeitet werden sollen, ist es unvermeidlich, immer neuen Stoff heran, in den Raum zwischen Walze und Grundwerk, zu bringen, so daß sich eine Stoffbewegung, ein Stoffumlauf des Faserbreies als unerläßliche Begleitarbeit für den Holländer herausstellt. Aber auch das erhellt wohl unmittelbar, daß Walzen- und Stoffbewegung in irgendeiner Weise zusammenhängen.

In bekannter, oft erörterter Weise denken wir uns (Abb. 8) den Stoff mit der (mittleren)

Abb. 8.



Geschwindigkeit c an die Walze A gelangend, welche außen, also an den Messerenden I, E, L, mit der Umfangsgeschwindigkeit v in der Uhrzeigerrichtung sich drehen und an dem Grundwerk B vorübereilen möge. Der Stoff dringt vermöge seiner Geschwindigkeit c in die Messerzellen ein, wird mitgenommen und zum guten Teile auf der anderen Seite der Walze abgeschleudert.

Wieviel Stoff kann vorerst in eine Walzenzelle treten? Sehen wir die Zelle E G K L an, die so gedacht ist, daß das Messer E G soeben die Stoffoberfläche E F erreicht, in den Stoff einzudringen beginnt. Ich will für meine Betrachtung, um nicht mißverstanden zu werden, ausdrücklich vermerken, daß in Wirklichkeit keineswegs bei E eine ruhige, im wesentlichen ebene Oberfläche, sondern eine sehr unruhige, ins Wirbeln gebrachte vorhanden ist.

Daß diese Wirbel für den Stoffeintritt bei der Walze nicht günstig sind, dürfte wohl zuzugeben sein, ebenso wie dann das, daß bei ruhig gedachter Stoffoberfläche E F für den Stoffeintritt gewiß eher zu günstig geurteilt wird.

Unter diesem Vorbehalt denken wir uns die Zellenweite E L $= e_w$ bei E mit der Geschwindigkeit v vorübergehen, dem Stoffzufluß mit der Geschwindigkeit c frei sich darbietend, offenbar während der Zeit **(e_w : v). Ist e_w = 40 mm, v = 8 m, so** ergibt sich diese Zeit, während welcher frei Stoff in die Zellen gelangen kann, also bis K L in die Lage von G E und diese nach H I kommt, 40 : 8000 $= {}^1/_{200}$ Sekunde. Die (mittlere) Stoffdicke, welche da in die Zelle gelangt, ist sonach, weil der Stoff mit c Geschwindigkeit zuströmt, höchstens c : 200, oder, wenn c = 0,25 m (hoch gerechnet) erreicht wird, nur 1,25 mm stark, jedenfalls ungemein wenig.

Auf diese schlägt das nunmehr herankommende Messer K L auf, weil es mit der hohen Umfangsgeschwindigkeit v den langsam mit c Geschwindigkeit in seine Bahn gelangten Stoff trifft, stößt, und ihn deshalb ebensowohl wie benachbarte, nicht in der Messerbahn liegende Stoffteile in Wirbel versetzt. Das bietet aber Gelegenheit, eine meiner Ansicht nach irrige Behauptung zu berichtigen.[23]

Professor Kirchner und mit ihm viele andere überschätzen meiner Ansicht nach den zweifellos durch Stoß und Wirbelbildungen beim Stoffeinfluß in die Zellen entstehenden und halbwegs sicher überhaupt nicht faßbaren Energieverlust durch eine ganz unzulässige, grundlegenden Begriffen der Mechanik widersprechende Vorstellung und nicht stichhaltige Rechnung.

[23] Vergl. W. f. P. 1918, S. 423, erste Spalte.

Digitized by Google

Es wird nämlich für den Stoßverlust in der vorbezeichneten Quelle die Gleichung (IX) für unelastische Körper benützt: $P \cdot t = m \cdot (v-c)$,[24] wenn ich die Kirchnersche Stoffgeschwindigkeit durch die von mir gebrauchte (c) ersetze.

Gewiß für unelastische, starre, aber nicht für einen festen und einen nach mannigfachen Richtungen leicht beweglichen, flüssigen Körper, die stoßend aufeinander einwirken, ist diese Gleichung zulässig. Man wolle nur überlegen, daß bei sich stoßenden, festen, unelastischen Körpern diese unter dem Stoß ganz und beisammen bleiben, während hier die Flüssigkeit, der Stoff, anstandslos ausweicht.

Aber selbst, wenn wir über die grundsätzliche Unmöglichkeit, diese Gleichung in unserem Fall anzuwenden, hinweggingen, so zeigt sich bei näherer, sachgemäßer Betrachtung sehr wenig an Verlust. Bei der Rechnung sei auf Schiefstellung der Messer gegen die Stoffrichtung vorerst keine Rücksicht genommen.

Es kann doch nur durch das herankommende Messer K L der mittlerweile in die Zelle gelangte Stoff gestoßen werden. Die Zeit für das Einfließen mit der Geschwindigkeit c beträgt für die Zellenweite e_w und der Umfangsgeschwindigkeit v : $(e_w : v)$, d. i. im Volumen $c \cdot (e_w : v)$ dick und, weil die Zellenweite durchschnittlich nur zur Hälfte sich dem freien Einfließen des Stoffes darbietet, $(e_w : 2)$ breit. Für den Meter Walzenlänge treten also ein: $\frac{1}{2} e^2_w \cdot \frac{c}{v}$. Der Kubikmeter rund 1000 kg wiegend (die geringe Erhöhung durch den Fasergehalt hier vernachlässigt): $\frac{1}{2} e^2_w \cdot \frac{c}{v}$. 1000 kg wiegend, oder: $\frac{1}{2} e^2_w \cdot \frac{c}{v} \cdot \frac{1000}{g}$ als Masse. Näherungsweise ausgewertet für die bereits oben angewendeten Zahlen, ergibt sich die Masse mit 0,0025.

Das müßte für den einzelnen Stoß und für eine nicht genau bekannte, für Stoßwirkung auf $^1/_{1000}$—$^1/_{10000}$ Sekunde geschätzte, also gegen andere Größen ungemein kleine Zeit, während welcher die Stoßwirkung, und zwar bei jedem Walzenmesser für sich statthat, verwendet werden. Es geht da nicht an, nach Belieben das etwa auf eine Sekunde summarisch zu erledigen, schon deshalb, weil nicht während einer Sekunde die Umstellung von der Geschwindigkeit c auf v zu erfolgen hat.

Ueberdies geht dies auch grundsätzlich deshalb nicht, weil c und v ganz verschiedene Richtungen haben. Noch weniger bedenklich wäre es, für eine beiläufige Rechnung, wenn sie nach vorigem wegen der Flüssigkeit des Stoffes überhaupt zugelassen wird, die Stoffgeschwindigkeit c zu vernachlässigen.

Darnach ist auch der in der vorgenannten Quelle errechnete Energieverlust ganz unrichtig, weil auf unzulässiger Grundlage ermittelt. Auch die Energiegleichung für die Beschleunigungsarbeit: $A_b = \frac{m}{2} (v-w_1)^2$ ist grundsätzlich unrichtig, könnte höchstens, aber hier auch nach Kirchners Art unanwendbar: $A_b = \frac{m}{2} (v^2-w_1^2)$ geschrieben werden. Aber noch immer wäre besser, weil v und w_1 nicht in der Richtung übereinstimmen und w_1 gegen v jedenfalls klein ist, w_1 wegzulassen und den nötigen Arbeitsaufwand für die Beschleunigung des in die Walzenzellen gelangten Stoffes $(A_b = \frac{m}{2} v^2)$ zu setzen.

Doch müßte für m die kleine, vorberechnete Zahl für den Meter Walzenlänge, also $m = e^2_w \cdot \frac{1000\ c}{2\ g v}$ eingesetzt werden, so daß

$$A_b = e^2_w \cdot c \cdot v \cdot \frac{1000}{4\ g}.$$

Um die sekundlich solcherart aufgebrauchte Arbeit, also den hiefür erforderlichen Effekt zu bestimmen, haben wir diese Arbeit für den Einzelstoß so oftmal zu nehmen, als dieser sekundlich vorkommt, somit so oft, als die Walzenteilung in v, dem Weg am Walzenumfang in der Sekunde, enthalten ist. Wird die Walzenmesserstärke mit s_w bezeichnet, wird somit: $v : (e_w + s_w)$ mal der Stoß sekundlich vorkommen, d. h. der Effekt:

$$E_b = A_b \cdot v : (e_w + s_w)$$
$$= 1000 \cdot \frac{e_w^2 \cdot c \cdot v^2}{4\ g \cdot (e_w + s_w)} \text{ kgm.}$$

Ungefähr ausgewertet für: v = 8 m, e_w = 0,04 m, s_w = 0,01 m, c = 0,25 m, 4g = 40, wird E_b = 12,8 kgm oder rund $^1/_6$ PS, womit wohl auch für einen besonderen, praktisch gewiß möglichen Fall und, wie ich meine, nunmehr auf einer richtigeren mechanischen Grundlage fußend, eine unge-

[24] Ganz unmöglich ist die in der Anmerkung als genauer bezeichnete Gleichung: $P \cdot dt = m \cdot (v-w_1)$, weil links ein Differential, rechts endl. Größen stehen.

Digitized by Google

fähre Vorstellung über den, wie schon gesagt, meiner Ansicht nach irrig so ungemein hoch hingestellten Arbeitsverlust durch den Stoß der Walzenmesser auf die herankommenden Stoffteile gewonnen ist.

Nach Pfarr,[25] aber schon früher und, wie ich meine, auf sicherere Grundlagen gestellt, weil die Stoffwiderstände berücksichtigt erscheinen, um die alle übrigen herumzugelangen versuchen, von mir[26] ist auch festgestellt worden, daß man bei den heute üblichen Verhältnissen kaum annehmen darf, noch weit unter der Stoffoberfläche in die Zellen Stoff nachgefüllt zu erhalten. Die nach vorigem auf die Geschwindigkeit v gebrachten Stoffteile versuchen tangentiell auszutreten, dem der weiter zufließende Stoff (Waten) kaum ausreichend entgegenwirkt. Deshalb ist nicht zu erwarten, daß die tiefer unter der Oberfläche erst mitgerissenen Stoffteile Wesentliches an den Werten ändern werden, welche die verhältnismäßige Geringfügigkeit des sonst so hoch vermuteten Energieverlustes bei dem Stoffeintritt in die Zellen der Walze zahlenmäßig erkennen lassen.

Damit möchte ich sogleich verbinden den Stoffreibungsverlust beim Drehen der Walze im Stoff. Da kann ich mich auch durchaus nicht den Kirchnerschen Vorstellungen anschließen, welche an die Formel für die Schiffsreibung knüpfen. Einerseits ist der Schiffskörper ganz anders geformt wie die Holländerwalze, andererseits fährt das Schiff im Wasser und nicht im Stoff. Dessen Reibungswiderstände sind von denen des Wassers ganz verschieden, wechseln überdies ungemein mit der Dicke des Stoffs. Darüber geben nur meine Versuche bis jetzt Anhaltspunkte, jedenfalls sicherer, als wenn man das faserfreie Wasser zum Vergleich heranzieht. Meine Versuche reichen ja bis gegen fünf Prozent (absolut trocken) Fasergehalt, ein Verhältnis, welches auch Kirchner wiederholt als Beispiel gewählt hat.[27] Darnach ist es wohl gar nicht berechtigt, wenn Kirchner[28] schreibt: „Ueber die Reibungskoeffizienten dünner Stoffe ist etwas, über die dichter Stoffe nichts bekannt." Aus den summarischen Kraftmessungen läßt sich meiner Ansicht nach Sicheres über die Anteile der Mahl-, Förder- sowie der Nebenwiderstandsarbeit nicht entnehmen, weil man durchaus nicht weiß, was etwa in den Spitzen oder auch im normalen Gang auf die erwähnten Einzelarbeiten entfällt. Wie dabei die von mir ermittelten Reibungsverluste mitspielen, ist leider gar nicht einfach, weshalb auf mein Buch verwiesen werde.

Aber auf etwas anderes sei eingegangen, das in den letztveröffentlichten Holländerbetrachtungen wiederholt berührt und nicht einwandfrei geklärt worden ist: die Zellentiefe bezw. radiale Abmessung des Messers.[29] Auf elementarem Wege wurde im voranstehenden versucht, annähernd ein Bild zu geben darüber, was wir vom Stoffeintritt erwarten dürfen; im Beispiele kamen wir auf eine recht dünne Schichte, allerdings für den freien, nicht besonders unterstützten Stoffeinlauf. Für solche Verhältnisse erklärt es sich zwanglos, wenn auch mit weitabgearbeiteten Messern ganz befriedigende Erfolge für gewisse Papierqualitäten erreicht werden.

Wenn dagegen ein besonderer Zwang irgendwelcher Art für kräftigen Stoffeintritt in die Walzenzellen angeordnet wird, wobei allerdings mittlere Stoffgeschwindigkeiten im Trog so außerordentlich hoch angenommen werden müßten, wie sie mir als Tatsache nicht bekannt sind, dann stände die Sache für die Förderung des Stoffes und auch für den Stoßverlust immerhin wesentlich anders. Falls etwa 4 cm tiefe Zellen vollgefüllt, der darin befindliche Stoff auf die Walzenumfangsgeschwindigkeit gebracht gedacht würde, dann kämen Werte heraus so hoch, daß sie denjenigen entsprechen, die man als richtig dachte.

Untersuchen wir, wieviel eine Walze überhaupt zu fassen vermag. Wenn t_w die Zellentiefe, B die Walzenbreite bedeutet, so enthält eine Zelle vollgefüllt: $e_w \cdot t_w \cdot B$. In der Sekunde für v Meter Walzenumfangsgeschwindigkeit sind: $v : (e_w + s_w)$ Zellen zu füllen, also Gesamtvolumen des Zelleninhaltes für eine Sekunde: $(e_w \cdot t_w \cdot B \cdot v) : (e_w + s_w)$. Für die mittlere Stoffzuflußgeschwindigkeit c und Stofftiefe t vor der Walze kommt heran: B . t . c Stoffvolumen. Dieses von der Walze ganz gefaßt gedacht, gibt die Gleichung:

$$B \cdot t \cdot c = (B \cdot e_w \cdot t_w \cdot v) : (e_w + s_w).$$

Somit folgt:

$$(t_w : t) = (c : v) \cdot (e_w + s_w) : e_w.$$ Für $c = 0{,}25$, $v = 8$, $e_w = 0{,}04$, $s_w = 0{,}01$, wird $t_w = \frac{t}{25}$.

Eine größere Zellentiefe hätte für die Füllung keine Bedeutung, die Zelle könnte

[25] W. f. P. 1907, S. 3116.
[26] Der Holländer, S. 83 ff.
[27] W. f. P. 1920, S. 1770.
[28] W. f. P. 1918. S. 331.
[29] W. f. P. 1919, S. 3253, und 1920, S. 786.

Digitized by Google

unter den gekennzeichneten Verhältnissen durch keine Mittel weiter gefüllt werden. Z. B. $t = 25$ cm, $t_w = 1$ cm, oder für (wohl sehr groß) $t = 50$ cm, $t_w = 2$ cm. Das ist wohl geeignet, Licht in dieser Frage zu verbreiten und Irrtümer zu zerstreuen.

Nicht mißzuverstehen bezw. zu übersehen ist, daß diese anscheinende Lösung der Aufgabe, die richtige Zellentiefe zu ermitteln, eine ganze Anzahl von Größen enthält, die für die numerische Ausmittelung allerdings im Einklang mit vorkommenden Fällen, aber doch gewählt worden sind, während, wie ich neuerlich ausdrücklich betone, alle Abmessungen des Holländers ursächlich zusammenhängen, die Aenderung der einen Abmessung mehr oder weniger auf die anderen rückwirkt, auch anders ausgedrückt, ein Holländer taugt nicht gleich gut für alle Fälle. Er stellt sich nach den gewählten Verhältnissen, nach Stoffdichte, Walzengeschwindigkeit u. dgl. ein. Das zeigt aber auch so recht deutlich, daß eben im Betriebe alle maßgebenden Größen mitwirken, die Aenderung des einen die der anderen bedingt. So haben wir in unserem Fall, um nur an bekannten Größen aufzuklären, was überhaupt möglich ist, insbesondere die Zuströmgeschwindigkeit, wie etwas Gegebenes angenommen, während sie doch eine Folge von zahlreichen anderen Umständen, wie Walzengeschwindigkeit, Trogform, Zellenweite, Stoffdichte usw. ist.

(Fortsetzung folgt.)

Stoffaufschließungsmaschinen der Papierfabrikation und deren Verwendungsart für die verschiedenen Papiersorten.

Eine der ältesten mechanischen Einrichtungen zur Aufschließung der Papierfaser, besonders aus Lumpen, war das altbekannte Stampfwerk. Erst als auch gute Lumpenzerkleinerer (Hadernschneider) eingeführt wurden und man mehr zur Lumpenkochung überging, führten sich allgemein die heute noch gebräuchlichen Halbzeugholländer mit ihren vorzüglichen Waschvorrichtungen ein. Stampfwerke findet man in heutiger Zeit in Papierfabriken nur noch ganz vereinzelt, und zwar meist nur noch da, wo aus geringwertigem Holz (Wurzeln oder Stocken genannt) Papierstoff hergestellt wird. Das Verfahren ist ganz einfach; die Wurzeln oder auch ganz geringwertiges Holz werden in handliche Stücke gespalten und in einem Holzkocher gedämpft, auf einer Hackmaschine über Hirn in etwa 2 cm-Scheiben zerkleinert, diese werden dann im Stampfwerk aufgeschlossen. Hier tut das Stampfwerk noch ganz vorzügliche Dienste, denn nur so vorgearbeiteten Stoff vermag dann der Kollergang sachlich zu verarbeiten. Der gewonnene Stoff wird als Ersatz für Braunholzschliff benutzt. Wenn auch die mit solchem Braunholzstampfstoff hergestellten Papiere und Pappen nicht das gute Ansehen und die Härte der aus Braunholzschliff hergestellten Fabrikate besitzen, so werden sie doch infolge ihrer Geschmeidigkeit und Biegsamkeit für besondere Fälle gern benutzt. Weiter ziehe man als Ergebnis dieser Verwendung des Stampfwerkes in Betracht die infolge der Nutzung des geringwertigen Rohmaterials (Holzwurzeln) gewinnbringende Fabrikation. Eine weitere gute Verwendung für das Stampfwerk ist die erste Zerkleinerung und Aufschließung der Zelluloseäste. Solche mit Stampfwerk vorgearbeiteten Zelluloseäste, die noch weiter in dem Kollergang aufgeschlossen werden, geben einen vorzüglichen Packstoff. Leider ist das Stampfwerk für diesen Fall viel zu wenig bekannt; wir ersehen aber, daß das alte Stampfwerk am richtigen Platz noch gute Dienste tut und da auch Anerkennung findet.

Der Kollergang ist wohl die wichtigste und auch am meisten benutzte Aufschließungsmaschine für die Papierfabrikation. Ich unterlasse es, auf die verschiedenen Konstruktionen und Größen der Kollergänge näher einzugehen, denn diese richten sich nach der Oertlichkeit und den sonstigen Einrichtungen einer Fabrik. Lava- und Granitsteine sind wohl am meisten eingeführt, nur vereinzelt findet man noch Sandsteine. Der Kollergang verdient mit Recht den Namen einer Universalaufschließungsmaschine, denn sein großer Vorzug besteht darin, daß man den Kollergang für fast alle Faserstoffe mit Vorteil anwenden kann; splitterhaltige Zellulose oder Holzschliff werden im Kollergang sehr veredelt. Eine lästige, oft vorkommende Erscheinung ist das Rutschen der Läufersteine, ganz besonders, wenn schmierige Stoffe zerquetscht werden sollen. Diesem Uebelstand hilft man leicht ab, indem man sowohl den Boden- als auch die Läufersteine mit etwa 5 mm tiefen Querrillen versieht, die etwa 15 cm voneinander entfernt eingehauen werden. Bei der Aufschließung von Aus-

Digitized by Google

schuß oder Altpapieren spielt ein vorheriges Aufweichen in lauwarmem Wasser eine große Rolle, denn dadurch wird bei der Aufschließung viel Kraft und Zeit gespart. Ein erfahrener Papiermacher vermeidet zur Aufweichung sehr heißes Wasser oder starkes Dämpfen, um die den Papieren anhaftenden Leimstoffe nach Möglichkeit zu erhalten; bei der Verwendung von zu heiß gelösten Rohstoffen erhält man kein klangvolles, sondern meist lappiges Fertigfabrikat. Da, wo es angängig ist, benutzt man zur Aufweichung mit großem Vorteil einen Kugelkocher, denn in keinem anderen Aufweichbottich erhält man ein so gleichmäßiges, durchfeuchtetes Rohmaterial, als mit dem rotierenden Kugelkocher. Natürlich müssen die vorgesagten Winke befolgt werden, man muß genau ausprobieren, wieviel Wasser einem Kocher zugesetzt werden darf, und ob und wieviel Dampf zur richtigen Erwärmung benötigt wird. Bei Feinpapierfabrikation möchte ich aber nicht empfehlen, die zu kollernden Papiere den Weg durch den Kugelkocher machen zu lassen, denn dabei würde doch manche Unreinlichkeit in den Stoff geraten, was bei direkter Verarbeitung in dem Kollergang, d. h. auch ohne vorherige Einweichung, vermieden wird.

Weitere Aufschließungsmaschinen sind die Zerfaserer von Dr. Wurster und von Rob. Dieterich. Diese Maschinen unterscheiden sich vom Kollergang, welcher voll eingetragen wird, und je nach der Papiersorte kürzere oder längere Zeit läuft, durch ihr kontinuierliches Arbeiten. Leider haften diesen nicht periodischen Arbeiten aber gewisse Nachteile an; man ist bei diesen Knetmaschinen (Zerfaserern) ausschließlich von der Einarbeitung und der Sorgfalt des bedienenden Arbeiters abhängig. Das Hauptaugenmerk hat man bei beiden Apparaten auf die Stellung des Schiebers an der Auslauföffnung zu richten, denn nur durch eine sachliche Drosselung und die dadurch geschaffene Stauung im Innern der Maschine, wodurch erst die große Reibung entsteht, ist es möglich, einen holländerfertigen und stippenfreien Halbstoff zu erzielen. Aber trotz richtiger Stellung der Ausgangsöffnung ist es nicht möglich, einen stippenfreien Stoff zu bekommen, wenn die Bedienung nicht gewissenhaft arbeitet, z. B. wenn der Maschine zeitweise zu wenig oder zu viel Stoff zugeführt wird, oder wenn der Wasserzulauf nicht peinlich genau nach der Stoffzuführung geregelt ist. Wird nämlich weniger Stoff in einer bestimmten Zeit zugeteilt, als wonach die Drosselung am Auslauf eingestellt ist, oder wird mehr Wasser, als erforderlich ist, zugeführt, so verläßt der Stoff den Auslauf selten stippenfrei oder holländerfertig. Für solche Papiere oder Pappen, bei welchen es auf ein Knötchen mehr oder weniger nicht ankommt, sind kontinuierlich arbeitende Maschinen sehr gut angebracht, aber auch da, wo zuverlässige und eingearbeitete Bedienungsleute vorhanden sind, bewähren sich beide vorgenannten Zerfaserer.

Für geringe Papiersorten oder Pappen, ganz besonders da, wo bei möglichster Kraftersparnis viel geleistet werden soll, ist es sehr angebracht, sowohl den gekollerten als auch den gekneteten Stoff durch eine Siebtrommel oder über ein Schüttelsieb laufen zu lassen. Diese Sortierer scheiden alle ungelösten gröberen Unreinheiten soweit aus, daß der Holländer mit wenig Nacharbeit die verlangte Stoffmenge schafft.

Als letzte Aufschließungsmaschine nenne ich noch die Knetmaschine von Werner & Pfleiderer,* ihre Bedienung ist die denkbar einfachste, und der Kraftverbrauch ist gering. Bei Verarbeitung von Altpapier lassen sich infolge der Vor- oder Rückwärtsbewegung der Knetflügel die anhaftenden Bindfaden und Lumpenteile leicht und gefahrlos beseitigen, aber hartgeleimte, feste Papiere sind ohne große Wärme des Auflösungswassers schwer zu zerfasern, dagegen bewährt sich diese Knetmaschine zur Aufschließung von schwach geleimten Papieren ganz vorzüglich. Vorteilhaft ist die Maschine auch für Papierfabriken mit großem Farbwechsel bei kleinen Mengen der verschiedenen Farben; schnell ist mit der Knetmaschine der Ausschuß wieder zu Halbstoff für die nächste Fabrikation in gleicher Farbe vorgerichtet, wodurch die Feuersgefahr der Fabrik gegenüber der trockenen Aufbewahrung des Ausschusses sehr vermindert wird.

Obgleich der Holländer auch noch als Aufschließungsmaschine hier beschrieben werden müßte, möchte ich es doch unterlassen, da über die allgemein bekannten Arbeitsvorgänge im Holländer schon viel geschrieben worden ist. Fred.

* Damit sind die Systeme von Zerfaserern und Knetern nicht erschöpft. Es sei nur an den Zerfaserer „Faserfreund" der Firma Hermann Wangner in Reutlingen und an den Zerfaserer „Van Hemelryk" der Firma F. H. Banning & Seybold in Düren erinnert. D. Schriftl.

Digitized by Google

Trockenfilze.

(Nachdruck verboten.)

I.

Im Wochenblatt wird in Nr. 26, S. 2108, von zwei Seiten für und wider die Asbesttrockenfilze Stellung genommen. Offenbar werden diese Ansichten von Filzfabriken vertreten, die auf den Absatz ihrer Fabrikate bedacht sind.* Es erscheint mir als Papiermacher daher angebracht, die Erfahrungen bekanntzugeben, die mit den neu in den Handel gekommenen Asbesttrockenfilzen gemacht worden sind.

Es soll hier nicht entschieden werden, für welche Papierqualitäten der Asbestfilz in Betracht kommt. Dies wird jeder Papiermacher am besten selbst beurteilen. Es genüge hier der Hinweis, daß für viele Fabrikate, z. B. bessere und ordinäre Packpapiere, der Asbesttrockenfilz durchaus verwendbar ist, und daß hier der Wolltrockenfilz verdrängt werden wird, wenn der große Preisunterschied bestehen bleibt. Denn die Bespannungskosten sind ein bedeutender Faktor der Erzeugungskosten des Papiers, und es ist selbstverständlich, daß jeder Betriebsleiter bestrebt sein muß, die Unkosten auf das Mindestmaß herabzudrücken.

Bei der Fabrikation der einseitigglatten Papiere werden im Trockenprozeß die höchsten Temperaturen erreicht. Der Filzverbrauch ist daher für den großen Zylinder stets am größten, weil hier die Wolle infolge der hohen Temperatur am schnellsten verbrennt. In einem gegebenen Falle wurden an dieser Stelle bisher im Jahre vier Trockenfilze verbraucht. Die hohen Preise des Wolltrockenfilzes zwangen daher, den Zylinder eine Zeitlang nackt laufen zu lassen. Die heutige Zeit verlangt jedoch wieder erheblich bessere Fabrikate, und dadurch wurde auch wieder ein Trockenfilz notwendig. Die Wahl fiel auf einen Asbesttrockenfilz, der im Preise bedeutend niedriger ist als ein Wolltrockenfilz.

Der Asbestfilz verlangt eine andere Behandlung wie der Wolltrockenfilz. Er darf nur soweit gespannt werden, bis er glatt liegt. Ein Nachspannen ist dem Filze schädlich, weil er bei weitem nicht die Festigkeit des Wollgewebes besitzt. Die Befürchtung, daß der Asbestfilz auf dem hochpolierten Zylinder leicht rutscht, erwies sich als grundlos. Der Filz läuft einwandfrei und hat bis heute schon eine Laufdauer von vier Monaten, ohne daß sich irgendeine Brandstelle zeigt.

Die Fabrikation der Asbestfilze steckt noch in den Entwicklungsjahren. Es ist aber die Ueberzeugung vorhanden, daß nach den guten Anfangserfolgen diese Filzqualität sich dauernd in der Papierindustrie einführen wird. K. W.

* Ist nicht zutreffend. D. Schriftl.

II.

Obwohl der Wolltrockenfilz am Anfang wie am Schlusse des Artikels in Nr. 26, S. 2109, ganz richtig als das bezeichnet wird, was er wirklich ist, so möchte ich wegen des Asbestfilzes doch folgendes als praktischer Papiermacher erwidern.

Ein Asbesttrockenfilz ist nur in gewissen Fällen verwendbar, und schon aus diesem Grunde dürfte er sich auch nicht einführen, da man je nach Gattung der zu erzeugenden Papiere die Trockenfilze nicht wechseln kann. Heute, wo die meisten Fabriken nur Spezialpapiere arbeiten, kann man der Frage leichter nähertreten. Mir selbst sind Fälle bekannt, wo der Asbestfilz bei Packpapieren ganz gute Dienste leistete, aber auch solche Fälle, wo der Asbestfilz schon nach einer Woche entfernt werden mußte. Jedenfalls werden wegen des Dampfverbrauches nach ganz genaue Versuche gemacht werden müssen, ob man den Asbestfilz im allgemeinen empfehlen kann, und sei es auch nur bei speziellen Papieren zulässig.

Wenn mir die Frage vorgelegt wird, welche Art Trockenfilze die beste ist, so werde ich folgendes antworten, ohne auf Haltbarkeit, Preis und Gattung näher einzugehen. Ein Trockenfilz muß die Eigenschaft haben, recht viel Feuchtigkeit während der Trocknung aufzusaugen. Dies ist nur in hervorragender Weise beim Wolltrockenfilz der Fall. Dabei hat der Wolltrockenfilz die gute Eigenschaft, daß er vermöge der glatten Oberfläche nicht markieren kann, somit für feine Papiere sehr geeignet und für jedes andere Papier ebensogut ist.

Baumwolltrockenfilze, wenn sie porös gewebt sind, keinesfalls gerauht, sind ebenso feuchtigkeitsaufnahmefähig und sicher überall gut verwendbar, wo durch eine, wenn auch geringe Markierung dem Papier keine Einbuße gemacht wird.

Asbesttrockenfilze stoßen die Feuchtigkeit ab, statt solche aufzunehmen, und schon aus

Digitized by Google

dem Grunde allein halte ich den Asbestfilz, wenn er sich auch in einzelnen Fällen verwendbar zeigt, nicht für fähig, einen Baumwolltrockenfilz zu verdrängen, noch weit weniger aber jemals soweit zu kommen, einen reinen Schafwolltrockenfilz zu ersetzen oder zu verdrängen.

Jeder gewissenhafte Maschinenführer wird beim Abstellen der Maschine stets die Trockenfilze ganz außer Spannung geben, ebenso noch kurze Zeit die Maschine langsam laufen lassen, ehe dieselbe ganz abgestellt wird. Dadurch wird die Lebensdauer des Wolltrockenfilzes bedeutend verlängert, und auch das Abbröckeln des Wollstaubes, welches sich erst nach totaler Abnützung des Wolltrockenfilzes ergibt, vermindert.

Graf Waldersee ließ sich seinerzeit in China sofort ein Asbesthaus bauen, das nach den Zeitungsberichten schon kurze Zeit darauf total abbrannte. Deshalb ist aber noch lange nicht gesagt, daß Asbest für Hunderte von Sachen nicht ausgezeichnete Dienste, wie besonders bei Heißdampfverpackungen usw., leistet. Als Trockenfilz kann der Asbest aber meines Erachtens speziell wegen seiner Eigenschaft, kein Wasser aufzusaugen, erst in letzter Reihe und nur zur Not wie Papiergarn in Frage kommen. R. F.

Das Oel im Abdampf bezw. Kondensationswasser.

Die Frage, ob und wieweit das Oel im Ab- oder Zwischendampf, das zum Beheizen Verwendung findet, oder im Kondensationswasser zum Speisen der Kessel schädlichen Einfluß ausübt, ist noch so wenig geklärt, daß eine weitere Aussprache zur Klärung dieser Frage wohl zu wünschen ist. Während Herr Lest den Standpunkt vertreten hat, daß das Oel keinen Einfluß hat, stehen andere Herren, wie Professor Eberle, auf dem entgegengesetzten Standpunkte; von Herren der Praxis wird diese Frage zum Teil verneint und zum Teil bejaht. Bei diesen widersprechenden Ansichten muß sich doch jeder sagen, wie ist es möglich, daß in den Reihen von Jahren keine Entscheidung getroffen worden ist; meines Erachtens dürften die differierenden Verhältnisse in den einzelnen Anlagen sowie die Beschaffenheit der Oele die Verschiedenheit der Feststellungen verursachen.

Bei der Verwendung des Kondensationswassers findet man in den weitaus meisten Fällen, daß dieses Wasser zunächst in ein Bassin geführt wird, um von hier aus mittelst Speisepumpen den Kesseln zugeführt zu werden. Ist das Bassin hinreichend groß, so daß ein gewisser Ruhepunkt eintritt, so hat das Oel Zeit, sich nach oben abzusetzen und abzulaufen, während die Speisepumpen das Wasser aus dem unteren Teil des Bassins entnehmen, wo dann kein oder nur Spuren von Oel sich noch in dem Wasser vermischt befinden, die kaum einen Einfluß auf die Kesselwände haben. Wenigstens habe ich in einer langen Reihe von Jahren auch nicht im geringsten irgendeinen schädlichen Einfluß feststellen können.

Inwiefern nun das Oel des Abdampfes bezw. Zwischendampfes, soweit dieses zum Beheizen der Trockenzylinder Verwendung findet, auf die Beheizung Einfluß haben soll, kann ich mich nicht der Ansicht anschließen, daß das Trocknen des Papieres hier mit der Zeit beeinträchtigt werden sollte. Nach meiner Erfahrung kann dies unmöglich auf etwa mitgeführtes Oel zurückzuführen sein. Sollte wirklich Abdampf oder Zwischendampf Oel mitführen, so ist zunächst vorauszusetzen, daß sich dieses, wenn es sich überhaupt absetzen kann, in den Zuleitungsrohren absetzt und, falls in die Trockenzylinder mitgenommen, auch wieder mit dem Kondensationswasser abgeführt wird. Ansetzen kann sich das Oel meines Erachtens nur, wenn es verbrannt sich an den Wänden ansetzt, und da tritt vor allem die Frage auf, mit welchem Dampfdruck bezw. mit welcher Temperatur der Dampf in die Betriebsmaschinen genommen wird, und hiernach muß auch das Oel genommen werden. Dann dürften die Befürchtungen über die schädlichen Einflüsse des Oels im gebrauchten Dampf bald behoben sein, und so muß stets Oel mit entsprechender Viskosität und Flammpunkt genommen werden.

In meinem jetzigen Betrieb arbeite ich mit überhitztem Dampf bis zu 360 Grad, benutze den Zwischendampf zum Beheizen der Trockenzylinder, das Kondensationswasser der großen Dampfmaschine zum Speisen der Kessel, habe aber noch in keiner Weise einen schädigenden Einfluß des Oeles feststellen können. Allerdings verwende ich nur Oel mit entsprechender Viskosität und Brennpunkt für Ueberhitzung von mindestens

Digitized by Google

360 Grad, so daß eine Zersetzung des Oeles nicht vorkommt, und andererseits ist das Sammelbassin des Kondensationswassers so groß, daß eine gewisse Ruhe eintritt, so daß das Oel sich an der Oberfläche sammeln und abfließen kann. Wenn man diese Punkte beobachtet, dürfte die oben erwähnte Frage gelöst und etwa schädliche Einflüsse des verwendeten Oeles nicht zu befürchten sein.

R. E.

Rauchverhütung.

Der Verbrennungsvorgang in den gewöhnlichen Feuerungen ist ein gleichzeitig stattfindender doppelter und besteht in:

1. dem Entgasen des Brennstoffes, Mischen der Gase mit Verbrennungsluft und Verbrennen der Gase als Flamme, und
2. dem Verbrennen der bei der Vergasung zurückbleibenden festen Holz- oder Torfkohle oder des Koks.

Zur vollständigen Verbrennung ist eine gewisse Menge Sauerstoff (Luft) und eine gewisse Temperatur erforderlich. Wird in eine Feuerung neuer Brennstoff eingeführt, so tritt zunächst die Entgasung ein, wodurch bei größeren Mengen und ferner durch den Eintritt kalter Luft plötzlich soviel Wärme entzogen wird, daß durch die Abkühlung ein Teil der Teerdämpfe der Gase kondensiert, die in diesem Zustande schwerer brennen. Außerdem scheidet sich bei mangelnder Luft Kohlenstoff (Ruß) ab. Das Gemisch kondensierter Teerdämpfe und Ruß bildet den Rauch. Ruß ist tiefschwarz, fast geruchlos, nicht klebrig. Den üblen Geruch und die Klebrigkeit erhält der Rauch erst durch die kondensierten Teerdämpfe.

Die Rauchverhütung ist nicht nur anzustreben wegen der Belästigung der Umgebung durch den Rauch, sondern besonders auch wegen des Wärmeverlustes durch die unvollkommene Verbrennung und durch die schlechtere Wärmeübertragung der durch Ruß verschmutzten Kessel- und Ofenwandungen.

Als mechanische Mittel zur Rauchverhütung verwendet man für kleinere Gasmengen Rußfänger, die aber die Rauchbelästigung nur unvollkommen, die Wärmeverluste gar nicht beseitigen. In letzter Hinsicht ebenfalls unvollkommen arbeiten Wascher, die überdies zu kostspieligen, kraftverzehrenden Anlagen führen. Die zur Verbrennung der einmal gebildeten Rauchgase sonst noch gebräuchlichen Mittel sind nicht befriedigend — Rauchgase mit Luft gemischt wiederum der Feuerung zugeführt: Ausführung nicht möglich; eingeblasener Wasserdampf: ergibt nur eine hellere Färbung; Zuführung von Luft hinter den Rost: wirkt durch Abkühlen schädlich, wenn nicht hoch vorgewärmt; mehrere Feuerungen hintereinander: beide wenig Erfolg.

Die einzig wirksamen Mittel sind die, welche die Bildung des Rauches von vornherein verhüten: gleichmäßige dauernde Beschickung des Rostes mit richtiger Luftzufuhr (mechanische Roste, am besten mit Bewegen des Rostes, wodurch die Rostspalten freibleiben und wodurch die Luftzufuhr gleichmäßig wird). Bei nicht backender Braunkohle ergeben sich schon gute Erfolge durch Schrägroste und Schüttfeuerungen.

Vollständige Rauchverhütung ist nur durch Gasfeuerung zu erreichen, bei der der Brennstoff in einem getrennten Raum (Generator) je nach seiner Beschaffenheit zuerst entgast und dann der verbleibende feste Kohlenstoff zu Kohlenoxyd vergast wird. Einen Uebergang bildet die Halbgasfeuerung, bei der in einem Vorfeuer der Brennstoff teils verbrannt, teils vergast wird, um dann erst ganz verbrannt zu werden.

Alle neuzeitlichen Feuerungen werden unter dem Gesichtspunkt einer technisch rauchfreien Verbrennung gebaut. Raucht dann der Schornstein doch, so trägt meist die unsachgemäße Bedienung des Feuers die Schuld. Hier sei z. B. das staatliche Fernheizwerk in Dresden genannt, das den einzigen im Weichbild der Stadt Dresden erlaubten Industrieschornstein besitzt, der jedoch als Aussichtsturm verblümt und dementsprechend architektonisch ausgestattet ist. Damit nun der Aussichtsturmcharakter gewahrt bleibt, darf der in ihm befindliche Schornstein nie rauchen. Die damalige Wohlfahrtspolizei in Dresden hatte streng darauf zu achten, und es wurde, wenn der Schornstein doch bemerkbar rauchte, über den betreffenden Heizer sofort eine Ordnungsstrafe verhängt.

Bei den heutigen minderwertigen Brennstoffen, die für unsere Industriefeuerungen verfügbar sind, stellt natürlich die Forderung nach einer rauchschwachen Verbrennung an das Bedienungspersonal noch größere Ansprüche als bisher. Aber bei einigem Verständnis und gutem Willen des betreffenden Heizers ist auch hier die Erzielung eines

Digitized by Google

rauchlosen oder wenigstens rauchschwachen Feuers möglich.

Als rauchverzehrende Feuerungen eignen sich am besten mechanisch beschickte Feuerungen: Wanderrostfeuerungen mit hoch-

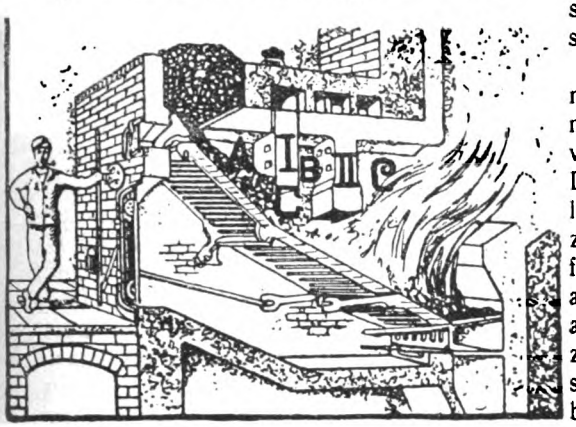


Fig. 1.

erhitztem Zündgewölbe. Für ganz minderwertige Brennstoffe (Schlammkohlen, Kohlenstaub, Koksgrieß, Koksasche, Lokomotivlösche, Rohbraunkohle usw.) haben sich besonders die sogenannten Unterschubfeuerungen sehr bewährt, die auch zu den mechanisch beschickten Feuerungen gehören. Bei Verwendung minderwertiger Brennstoffe ist ein künstliches Gebläse (Unterwindventilator) immer vorteilhaft.

Alle diese mechanisch beschickten oder Wanderroste stellen ideale Feuerungen dar, da in ihnen die Brennstoffe allmählich dem Feuer zugeführt werden, so daß eine allmähliche Zersetzung derselben stattfindet, die in dem Maße fortschreitet, als der Brennstoff durch den Feuerraum getragen wird und am Ende des Rostes beendet sein soll. Die beim Eintritt des Brennstoffes in den Feuerraum sich bildenden Schwelgase, die unter der Einwirkung eines hocherhitzten Gewölbes stehen, müssen über die weiter hinten liegenden Kohlen streichen und werden unter Zutritt genügender Verbrennungsluft vollständig zu Kohlensäure verbrannt. Man erhält auf diese Weise eine rauchfreie Verbrennung, welche, wenn die zugeführte Luftmenge dem richtigen Verhältnis entspricht, das beste Kennzeichen einer wirtschaftlich arbeitenden Feuerungsanlage ist.

Wo infolge örtlicher Verhältnisse oder nur kleinerer Anlagen solche Feuerungen nicht in Betracht kommen, tun die oben erwähnten Halbgastreppenrostfeuerungen gute Dienste. Diese bestehen (Fig. 1) im wesentlichen aus einem Treppenrost, zum Teil mit zweierlei, dem Böschungswinkel des betreffenden Brennstoffes angepaßten Neigungen, an den sich ein kleinerer Planrost knieförmig anschließt. Ein verstellbares Stauwehr I dient zur Einstellung der jeweiligen Brennstoffschicht und damit zur Regulierung der Verbrennung. Die im Raume A sich bildenden Schwelgase ziehen durch die Schlitze des Stauwehres I, mischen sich im Raume B mit der von oben eintretenden hocherwärmten Sekundärluft zu einem brennbaren Gas, das teils durch die Schlitze des Zündgewölbes II in den Verbrennungsraum C gelangt und teils über die Glutschicht des unteren Rostes geführt wird. Beide Wege führen die Gase zu einer fast rauchlosen Verbrennung. Der entgaste Kohlenstoff brennt auf dem unteren Planrost aus. Die Bedienung solcher Feuerungen ist einfach, die Regulierung der Schichthöhe auf dem Roste sowie Oeffnen und Schließen der Kohlenabsperrschieber und Regulierung der Sekundärluftzuführung zur Erzielung einer rauchschwachen Feuerung geschieht in bequemer Weise vom Heizerstand aus.

Alle die vorbeschriebenen Feuerungen sind selbstverständlich den örtlichen Verhältnissen anzupassen, wie auch diese die Auswahl einer geeigneten Feuerung entscheidend beeinflussen.

Oberingenieur Walter Freund,
München.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat September durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 2,80.

Digitized by Google

Ein Papiermacherscherz.

Von Dr. K. Th. Weiß.

Mit Abbildung.*

Aus den deutschen Niederlanden stammen die beiden schönen mit „Pro Patria" bezeichneten Darstellungen der holländischen Magd im Haag und des Freiheitslöwen im gekrönten Doppelkreis in Wasserzeichen. Mit dem Aufblühen der holländischen Papiermacherei, entstanden als Ausdruck des Stolzes auf die in jahrhundertelangem Ringen erkämpfte Freiheit von fremdem Joche, fanden diese kunstreichen Wassermarken über fast ganz Deutschland rasche Verbreitung und mehr oder weniger gelungene Verwendung. Sie sind heute noch nicht völlig verschwunden.

In den Einzelheiten der Drahtführung und Zeichnung sowie durch manche kleine Aenderung entwickeln sich eine Fülle von Arten. Besonders das holländische Wort Vryheid im Sockel, auf welchem der schwertschwingende Löwe steht, mußte sich manche andere Schreibung gefallen lassen.

Eine ganz auffallende Besonderheit aber hat sich in Papier vom Jahre 1783 der Papiermüller J. C. Oehl in Sennheim im Elsaß geleistet. Mit heraldischem Gefühl hat er einmal den leeren Raum hinter dem Löwen durch einen Baum belebt. Im Sockel hat er die Inschrift Vryheid mit seinen eigenen Namenbuchstaben ersetzt. Seinen deutschen Witz aber hat er an der lateinischen Umschrift ausgelassen, die ursprünglich Pro Patria ejusque Libertate lautet und die er auch richtig so in anderen Fertigungen führt. Die Redewendung wurde mit andern im ganzen katholischen Süddeutschland bis in die neuere Zeit vom Lehrer in der Schule den Kindern zu den sogenannten Agathazetteln in die Feder gesagt. Solche Agathazettel kann man auf dem Lande manchenorts noch in Stuben und an Stalltüren schauen. Ihr Inhalt bedeutet: Für Freiheit und Vaterland! Sei es nun, daß sich unser Elsässer Papiermüller über das Lateinische aufgehalten hat, das doch die wenigsten Papierkäufer verstehen, sei es, daß ein anderer uns unbekannter Anlaß ihn bestimmte, er ändert die Umschrift scherzhaft ab in: Pro Patria Dieque et Latine, was auf deutsch besagen will: Fürs Vaterland bei Tage und zwar lateinisch. Ob wohl viele Benützer den Spott dieses deutschen Sprachreinigers im damals wie heute wieder vom Erbfeind geraubten und besetzten Elsaß bemerkt haben werden?

Das Schriftband beginnt unterm rechten Kronenrand oben und ist durch drei Punkte abgeteilt. Nach dem Buchstaben Q scheint das dazugehörige u ausgefallen zu sein.

Das eigentliche Wasserzeichen ist der nassauisch-oranische Wappenlöwe. Er ist gekrönt mit weitausgeschlagener Zunge und reicher Mähne versehen. In der erhobenen rechten Pranke hält er das Schwert, in der linken ausgestreckten ein Bündel von sieben Pfeilen, welche die vereinigten sieben Provinzen versinnbildlichen.

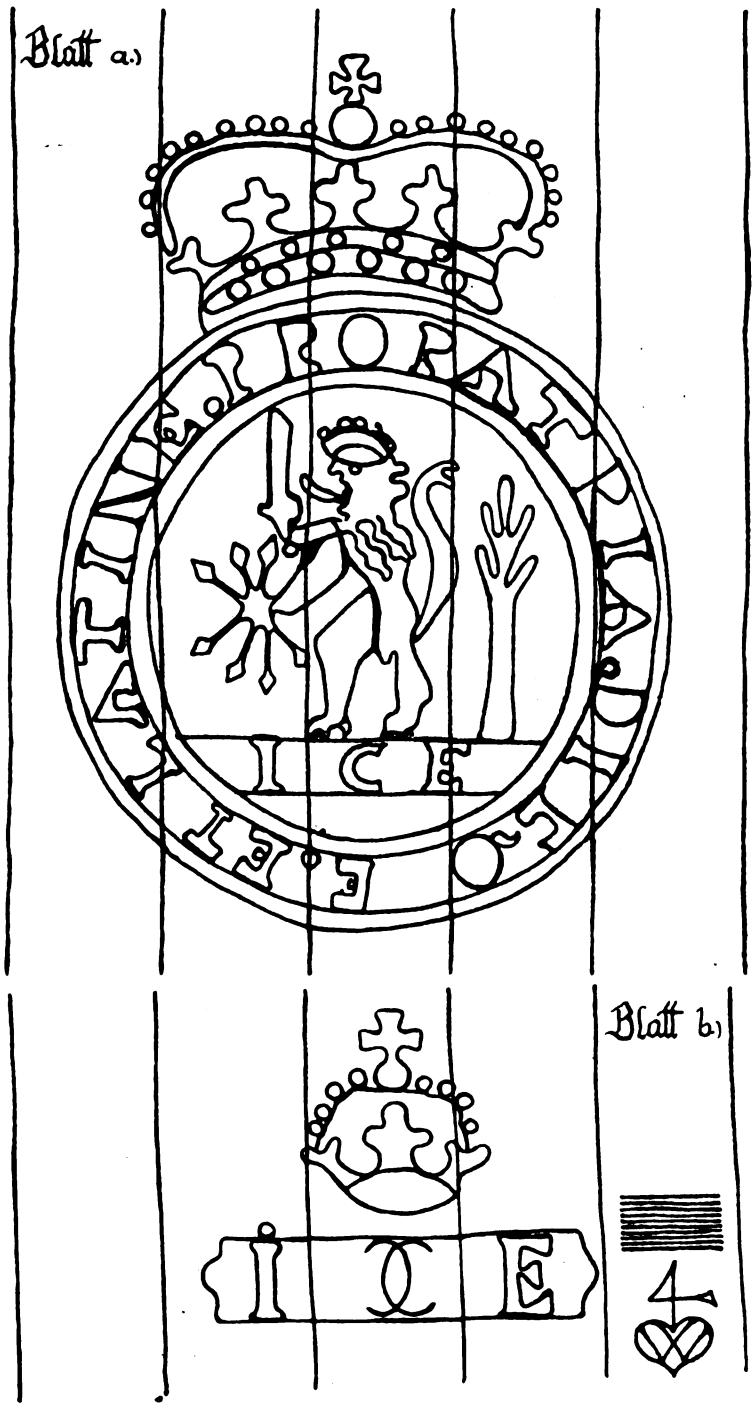
Das ganze Zeichen mit Krone und Umkreis ist 15½ Zentimeter hoch und 11 Zentimeter breit.

Oehl selbst entstammte einer Schweizer Kalvinistenfamilie, die 1723 zu Roppenzweiler im Sundgau eine Papiermühle angelegt hatte. Ihre Mitglieder lassen sich über ein Jahrhundert an verschiedenen Papierwerkstätten tätig nachweisen.

Unser Papierbogen ist in der einen der zwei Papiermühlen zu Sennheim gefertigt, die J. C. Oehl eigentümlich gehörte. In der zweiten Bogenhälfte stehen nochmals die Namenbuchstaben des Papiermüllers in einer Tafel. Der Mittelbuchstabe C ist offenbar in Anlehnung an das Lothringische Doppel-C gleichmäßig gedoppelt und verschränkt. Ueber der Tafel schwebt eine kugelig geschlossene Krone. Den Geschlechtsnamen bezeichnet er hier mit E nach der mundartlichen Aussprache wie Ehl, während er ihn in seinen anderen Wasserzeichen bald richtig mit Ö oder auch mit Oe ausdrückt.

* Anmerkung. Infolge eines Irrtums ist die Abbildung leider um ein Drittel verkleinert worden. Vom Verfasser war ausdrücklich angeordnet, daß das Wasserzeichen nach der von ihm gefertigten Tuschzeichnung in gleicher Größe wiederzugeben ist und nicht verkleinert werden darf, da verkleinerte Abbildungen für die Wasserzeichenkunde überhaupt keinen Wert haben. Nur aus Rücksicht darauf, daß die aufgewendeten Kosten nicht ganz umsonst gemacht sind, hat der Verfasser diesen einmaligen Abdruck der durch Verkleinerung entwerteten Abbildung gestattet. Bildet doch die Wiedergabe der hellen Wasserzeichenlinien durch schwarze Strichzeichnung sowieso nur einen Notbehelf statt einer mittels Lichtbild gewonnenen Autotypie, welche auch die ganze Rippung und Natur des Bogens erkennen läßt.

Digitized by Google



2/3 der wirklichen Größe.

Die Bogen sind ein schönes, kräftiges, sehr weißes und fast schattenloses Papier. Sie sind mit dem rauhen Rand 35 Zentimeter hoch, 43 Zentimeter breit und zeigen 16 ziemlich dicke Stege sowie außerdem noch 2 Hilfsstege an den Seitenrändern.

Das Wasserzeichen, das hier in Naturgröße* abgebildet wird, ist eines der sehr seltenen und wenigen Zeichen, in welchen Witz und Spott, Jahrhunderte überdauernd, sich offenbaren.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Wie aus Verwaltungskreisen der **Winterschen Papierfabriken** in **Hamburg** mitgeteilt wird, findet die letzttägige Kurssteigerung der Aktien in den Verhältnissen des Unternehmens keine Begründung. Das Geschäft habe sogar in jüngster Zeit viel zu wünschen übrig gelassen; die Verwaltung habe sich veranlaßt gesehen, zwei Abteilungen stillzulegen, um zunächst für die rationelle Betriebsführung die nötigen Neubauten vorzunehmen. (Fftr. Ztg.)

Papierfabrik Biberist. Der Verwaltungsrat der Papierfabrik Biberist beschloß, der auf den 24. September 1921 nach Solothurn einberufenen ordentlichen Generalversammlung der Aktionäre für das am 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr 1920/21 eine Dividende von 6% (i. V. 10%) zu beantragen.

Die **Zellstoffwerke Regensburg A.-G.** in **Regensburg** beruft zwecks Aufsichtsratswahlen eine Generalversammlung nach Magdeburg.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Verband Deutscher Druckpapierfabriken. Zu der Notiz in Nr. 30, S. 2118, über die einstimmige Verlängerung des Verbandes um 3 Jahre ist nachzutragen, daß der Verband bis zum 31. Dezember 1925 verlängert worden ist, da derselbe erst am 31. Dezember 1922 abgelaufen gewesen wäre.

Der langjährige Inhaber der im Jahre 1861 gegründeten Firma **Emil Zweigler,** Pappenfabrik, **Schwarzenberg-Wildenau,** Herr Emil Zweigler, ist durch Tod aus der Firma ausgeschieden. Alleiniger Inhaber ist jetzt der seit dem Jahre 1918 beteiligt gewesene Herr Albert Zweigler.

Die **Pottschacher Holzstoff- und Pappenfabrik, Therese Bräunlich** in **Pottschach,** Niederösterreich, hat die Pappenfabrikation eingestellt und die Wasserkraft an die Gemeinde Pottschach verpachtet, die elektrische Energie erzeugen wird.

Herr Arno Frohberg, zuletzt Direktor der Löhnbergerhütte, Papierfabrik Reisholz, hat die Direktion und administrative Leitung der Papierfabrik Bielatbal A.-G. in Sandhübel (Tschecho-Slowakei) übernommen.

Herr **Erich Liebeherr,** zuletzt Ingenieur der Yhtyneet Paperitehtaat Jämsänkoski in Finnland, tritt am 1. September in den Dienst der Schles. Cellulose- und Papierfabriken, Zentrale **Cunnersdorf** i. Riesgeb., als Betriebsingenieur ein.

Herr **Walter Titz** aus **Berlin** hat an der Universität Greifswald mit einer Arbeit: „Die Papierversorgung der deutschen Presse in Krieg und Frieden" die Würde eines Doktors der Staatswissenschaften errungen.

Schadenfeuer. Die **Papierfabrik Albbruck** teilt uns mit, daß der durch den Brand entstandene Schaden nur vorübergehender Natur ist, und daß der Betrieb mit den Papiermaschinen bereits am 16. August d. J. wieder aufgenommen werden konnte. (Siehe Nr. 32, S. 2599.)

Die **Papierfabrik Reisholz** wurde dem Berliner Börsen-Kurier zufolge in der Nacht vom 11. zum 12. August von einem größeren Schadenfeuer heimgesucht. Der Betrieb konnte indessen schon in wenigen Tagen in beschränktem Umfang wieder aufgenommen werden.

Nach einer Bekanntmachung des Reichsschatzministers gehen mit dem 1. September 1921 die **Papierholz-Beschaffungsstelle G. m. b. H. in Liqu.** und die **Reichshadern-Aktiengesellschaft in Liqu.** auf das Reich über. Mit der Abwicklung der Geschäfte dieser Gesellschaften wird die Liquidations-Abteilung der Reichs-Kredit- und Kontrollstelle G. m. b. H., Berlin W 9, Eichhornstraße 9, beauftragt.

Die **Papierbeschaffungs-Gesellschaft des Verbandes der Fachpresse Deutschlands m. b. H.** ist von den Mitgliedern des Verbandes nicht in ausreichendem Maße durch Aufträge unterstützt worden; infolgedessen hat der Vorstand des Verbandes der Fachpresse beschlossen, an die Gesellschafterversammlung der Papierbeschaffungs-Gesellschaft das Ersuchen zu richten, die Auflösung der Gesellschaft zu beschließen, da für das Bestehen der Gesellschaft ein Bedürfnis anscheinend nicht vorhanden ist.

Inhaltsverzeichnis.

Lagebericht des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie . 2657
Das papiertechnische Institut des Friedrichs-Polytechnikums zu Cöthen i. Anh. . . 2658
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure. Auszüge aus der Literatur . 2659
Holländer-Betrachtungen 2661
Stoffaufschließungsmaschinen der Papierfabrikation und deren Verwendungsart . . 2664
Trockenfilze 2666
Das Oel in Abdampf bzw. Kondensationswasser 2667
Rauchverhütung 2668
Ein Papiermacherscherz 2670
Geschäftsberichte 2672
Geschäfts- und Personalnachrichten . . . 2672
Patent-Berichte 2674. Briefkasten . . . 2677
Wassergewinnung durch Rohrbrunnen . . 2678
Estlands Papierindustrie 2680
Marktberichte 2682 2684
Beilagen-Hinweis 2682

Digitized by Google

Handelsregister-Eintragungen.

Papier- und Karton-Fabrik Köttewitz, G. m. b. H. in **Köttewitz.** Die Prokura des Betriebsleiters Georg Schönig in Dohna ist erloschen.

Papierfabrik Kabel Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu **Kabel.** Das Stammkapital ist um ℳ 600 000 auf ℳ 2 400 000 erhöht worden.

Wielkopolska Papierni Towarzystwo Akcyjne w Bydgoszczy. (Großpolnische Papierfabriks-A.-G. Bydgoszcz.) Mit Generalversammlungsbeschluß vom 29. Oktober 1920 wurde das Aktienkapital um ℳ 15 000 000 auf ℳ 30 000 000 erhöht.

J. Stein & Co., Graupappenfabrik, Ramsau. Zweigniederlassung der in Wien mit der Firma gleichen Namens bestehenden Hauptniederlassung infolge Geschäftsauflösung gelöscht.

Ferdinand Flinsch, Sitz in **Frankfurt a. M., Zweigniederlassung Stuttgart. Die Prokura des Kaufmanns** Paul Block ist erloschen.

Thomas Josef Heimbach G. m. b. H. & Co. in **Düren.** Die Vermögenseinlagen der 6 Kommanditisten sind erhöht.

Vereinigte Ringfreie Zeitungsdruckpapier-Fabriken Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist: a) Die Ueberwachung und der Verkauf von durch die Gesellschafter hergestellten, maschinenglattem, holzschliffhaltigem Druckpapier, wie es zum Druck von Zeitungen und Zeitschriften verwendet wird; b) die Beschaffung von Rohstoffen für die Fabrikation von Druckpapier. Die Gesellschaft ist befugt, zur Erreichung dieses Zweckes gleichartige Geschäfte abzuschließen. Stammkapital ℳ 250 000. Geschäftsführer: Direktor Carl Weidermann zu Berlin.

Westdeutsche Papiergesellschaft Reckmeyer & Co., Düsseldorf. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Simon Cohn in Crefeld ist jetzt alleiniger Inhaber der Firma.

Papierhaus Saxonia Franz Lippmann Inh. Frau Johanne Lippmann in **Mülheim-Ruhr.** Alleinige Inhaberin ist Frau Johanne Lippmann zu Mülheim-Ruhr. Dem Franz Lippmann in Mülheim-Ruhr ist Einzelprokura erteilt.

Josef Frey Papier Engros, Berlin. Der Kaufmann Johannes Pabst ist als persönlich haftender Gesellschafter in die Gesellschaft eingetreten. Lisbeth Friedländer, geb. Treuherz, ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Zellulon-Gesellschaft Augsburg m. b. H., Augsburg. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Josef Schnell ist beendet. Neuer Geschäftsführer ist Fritz Moser, Fabrikdirektor in Augsburg. Stellvertretender Geschäftsführer ist Karl Kopp, Fabrikdirektor in Augsburg. Jeder ist allein vertretungsberechtigt.

Zellkoll-Gesellschaft m. b. H. in **Berlin.** Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der Kaufmann Bruno Vogel zu Berlin-Lichterfelde. Kaufmann Arthur Wand ist nicht mehr Geschäftsführer.

Am 10. August tagte in der Handelskammer in Berlin der **Ausschuß der Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände.** Der Ausschuß wählte, W.T.B. **zufolge, die Herren Generaldirektor Dr. Hoffmann,** Halle a. S., Generaldirektor Dr. Müller, Köln, und Direktor Kilpper, Deutsche Verlagsanstalt Stuttgart, in den Vorstand. Er nahm ferner einen Vortrag von Dr. Tänzler über grundsätzliche Fragen der Sozialpolitik entgegen und beschäftigte sich mit der für die nächste Zeit gebotenen Tarif- und Lohnpolitik.

Abänderung der Anzeigensteuer.

Die Verlegerverbände erstreben die Beseitigung der unsozial wirkenden Anzeigensteuer. In Verfolg dieser Bemühungen hatten kürzlich die Geschäftsführer des Vereins Deutscher Zeitungsverleger, der Vereinigung Großstädtischer Zeitungsverleger und des Verbandes der Fachpresse Deutschlands eine Rücksprache mit dem Reichstagspräsidenten Loebe. Verbandsdirektor Dr. Schmidt, Berlin, begründete die Notwendigkeit der Beseitigung der Sonderbesteuerung der Anzeigenumsätze, und Syndikus Dr. Pape schilderte die Notlage der Fachpresse, die darin zum Ausdruck komme, daß in den letzten zwei Jahren 896 Fachzeitschriften eingehen mußten. In einer den zuständigen Stellen überreichten Denkschrift wurden bestimmte Vorschläge zum Gesetz gemacht. Der interfraktionelle Ausschuß für das Zeitungsgewerbe hat kürzlich über die neue Umsatzsteuervorlage und die Besteuerung von Anzeigen in Zeitungen und Zeitschriften verhandelt und zu den Anträgen der Verlegerverbände Stellung genommen.

Unzulänglich freigemachte Briefsendungen nach dem Ausland.

Die Zahl der unzureichend freigemachten Briefsendungen nach dem Ausland ist noch immer sehr beträchtlich. Besonders häufig werden derartige Sendungen nach Orten im Hultschiner Ländchen und in den von der ehemaligen österreich-ungarischen Monarchie abgetrennten Gebieten (Böhmen, Mähren, Oesterreichisch-Schlesien, Galizien, Bosnien-Herzegowina, Dalmatien, Küstenland, Südtirol, Teile von Kärnten, Krain, Niederösterreich und Ungarn) unrichtig nach den Sätzen, die im Verkehr mit dem jetzigen Oesterreich und Ungarn und im innerdeutschen Verkehr gelten, freigemacht. Es wird deshalb daran erinnert, daß die vorbezeichneten Gebiete an Italien, Jugoslawien, Polen, Rumänien und die Tschechoslowakei gefallen sind, und daß Briefsendungen dorthin den Weltpostvereinssätzen unterliegen.

Vom 1. August an wird der Meistbetrag einer Postanweisung aus Deutschland nach Oesterreich auf 5000 Kronen und der Meistbetrag einer Postanweisung aus Oesterreich nach Deutschland auf 500 Mark erhöht.

Berichtigung. In der Notiz betreffend das neue Postkartenformat in Nr. 31, S. 2499, muß es statt 10,7×14,7 **10,7×15,7** heißen. Diese Größe gilt indessen nur für den Inlandsverkehr.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

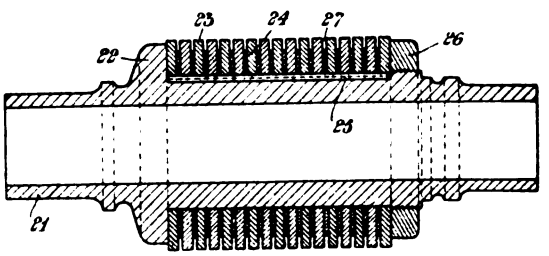
Walze zum Auspressen des Wassers aus Holz- und Zellstoff.

Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad in Karlstad, Schwed.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 338 699 (vom 4. Februar 1919 ab).

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Schweden vom 2. Februar 1918 beansprucht.

Um ein wirksames Auspressen des Wassers aus feuchten Holzstoff- und Zellstoffpappen herbeizuführen, hat man schon Preßwalzen mit am Umfang vorgesehenen Wasserableitungskanälen verwendet. Derartige Kanäle wurden bisher dadurch gebildet, daß man die ganze Oberfläche der Walze mit engschließenden Metallringen oder mit einer schraubengangförmig dichten Bewickelung aus Metalldraht mit kreisförmigem oder polygonalem Querschnitt überzogen oder mit sich nach innen stark verengenden Oberflächenkanälen durch Ausdrehen versehen hat. Beim Pressen mit diesen Walzen ergibt sich der Nachteil, daß sich das ausgepreßte Wasser vor und hinter der Preßstelle, und zwar sowohl an der Ober- wie an der Unterseite der Stoffschicht ansammelt und hierdurch eine beträchtliche Wassermenge wieder in die Stoffschicht eindringt.



Nach der Erfindung sollen diese Uebelstände beseitigt und eine wirksame Auspressung des Wassers herbeigeführt werden. Zu diesem Zweck sind in der am besten glatten Oberfläche der Walze Rillen in solcher Anzahl und von mindestens solcher Tiefe ausgespart, daß sie mindestens die innerhalb des jedem Schlitze entsprechenden Teiles der Preßfläche ausgepreßte Wassermenge aufnehmen und bei der Drehung der Walze mitnehmen und wegführen können, wobei die Schlitze außerdem so schmal sind, daß der Stoff nicht in sie eindringen kann. An einem Preßwerk kann sowohl die obere wie die untere Walze in dieser Weise ausgeführt sein.

Da die Breite der Schlitze sehr klein ist, so wird in denselben die Adhäsion des Wassers an das Metall sehr bedeutend, was in Verbindung mit der Drehung der Walze ein Aussaugen des Wassers an der Preßstelle bewirkt und außerdem das Wegführen des Wassers von der Preßstelle durch die Drehung der Walze erleichtert. Anderseits verursacht aber die Adhäsion ein Bestreben des Wassers, der Walze wieder zurück an die Preßstelle zu folgen, anstatt von der Walze abzufließen. Es ist daher weiter die Anordnung getroffen, daß zum Entfernen des Wassers aus den Schlitzen der Walze Schaber in diese eingreifen.

In der Figur ist eine Ausführung einer Walze gemäß der Erfindung dargestellt. 21 ist der Walzenkörper mit dem Flansch 22 als Stütze für die nebeneinanderliegenden Ringe 23, zwischen denen Scheiben 24 aus dünnem Blech und von kleinerem Durchmesser als die Ringe 23 vorgesehen sind. Dadurch entstehen in dem fertigen Walzenkörper feine, nebeneinanderliegende Schlitze 27. Anstatt der Scheiben 24 können die Ringe 23 mit entsprechenden Aussparungen versehen sein. Die Ringe 23 und die Scheiben 24 werden auf dem Walzenkörper durch einen oder mehrere Keile 25 und durch eine Mutter 26 festgehalten.

Die Schlitze können auch unmittelbar durch Ausdrehen der Oberfläche der Walze ausgeführt werden.

Patent-Anspruch: Walze zum Auspressen des Wassers aus Holz- und Zellstoff, bei der in der glatten Oberfläche der Walze in ihrer Umfangsrichtung verlaufende Rillen oder Schlitze derart vorgesehen sind, daß die zwischen den Rillen verbleibenden Teile der Walzenoberfläche um ein Mehrfaches breiter sind als die in der Walzenoberfläche liegenden Mündungen der Rillen, dadurch gekennzeichnet, daß die Rillen 27 so schmal sind, daß die verbliebenen Teile der Walzenoberfläche den Stoff pressen können, ohne daß dieser in die Rillen 27 eingepreßt wird, und daß die Tiefe der Rillen 27 um ein Mehrfaches größer als die Breite der Rillenmündungen und im Verhältnis zur Breite der zwischen ihnen verbleibenden Oberflächenteile so bemessen ist, daß jede Rille 27 mindestens die Menge Wasser aufnehmen und bei der Drehung der Walze mitnehmen und wegführen kann, die von dem jeder Rille 27 entsprechenden Teile der Walzenoberfläche ausgepreßt wird.

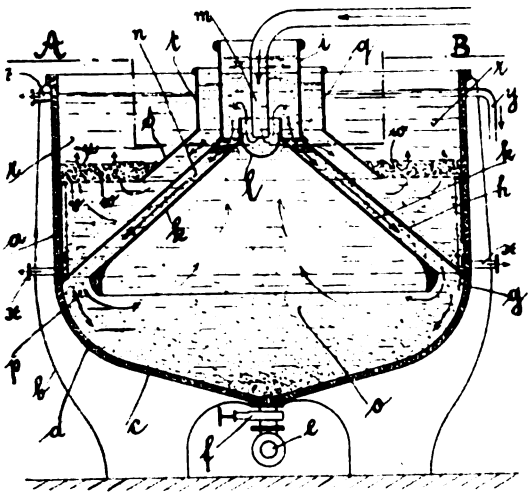
Digitized by Google

Stoffänger mit trichterförmigem Einsatz.

Franz Friedsam in Freiheit b. Trautenau, Tschechoslowakei.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 338 840 (vom 12. Oktober 1920 ab).

Die Erfindung besteht darin, daß zwei verhältnismäßig eng ineinandergeschachtelte Schirme so in einem unten kegelförmig gestalteten Behälter von großem Durchmesser mit der Spitze nach oben angeordnet sind,



daß das an der Spitze eingeführte Abwasser in dem sich nach unten stark erweiternden Kegelringkanal, stark an Geschwindigkeit verlierend, unten am größten Durchmesser des Absetz- oder Klärbehälters ruhig und genau gleichmäßig verteilt austritt, dann nach der Mitte des Behälters strömt, auf diesem Wege Fasern, Füllstoff u. dgl. abgibt, dann im inneren Hohlkegel hochsteigt und, die beiden Schirme durchbrechend, in den Klarwasserbehälter strömt, in dem ein dritter Schirm und ein Filter zur weiteren Reinigung des Wassers eingebaut sein können.

In der Zeichnung ist der neue Stoffänger im Schnitt dargestellt.

Patent-Ansprüche:

1. Stoffänger mit trichterförmigem Einsatz für die Papier- und Zellstoffherstellung, dadurch gekennzeichnet, daß in dem Klärbehälter a, b, c zwei ineinandergeschachtelte, mit Zuführhals i, Beruhigungsschale l und Auslaufstutzen q versehene Schirme h, k angeordnet sind, deren oberer Schirm h gegen die Behälterwand abgedichtet ist, wodurch ein Leitungsraum n für das in den Stoffänger eintretende Stoffwasser entsteht, der bei der Austrittsstelle p über dem größten Durchmesser des unteren Klärraumes o mündet, wobei das durch die Räume n, o fließende Abwasser im inneren Schirm k hoch und durch die Stutzen q in einen zweiten keilringförmigen Klärraum r fließt.

2. Stoffänger nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß im keilringförmigen Raum r ein dritter Schirm s, t gegebenenfalls verbunden mit einem Filter u, v, w angeordnet ist.

Verfahren zum selbsttätigen Abnehmen der Pappentafeln von der Formatwalze einer Rundsiebpappenmaschine.

Albert Buchgraber in Aue, Sa.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 338 332 (vom 25. März 1920 ab).

Fig. 1 zeigt eine Formatwalze mit den Abnahmewalzen in Seitenansicht, Fig. 2 und 3 Einzelheiten der Formatwalze.

Die Formatwalze f hat je nach Bedarf eine oder zwei Nuten a, gegen die das Schneidmesser wirkt. Hinter den Nuten a, der Drehrichtung nach gesehen, befinden sich im Mantel der Formatwalze f eine Anzahl Löcher b, die so klein gehalten sind, daß sie die Ablagerung der Faserschicht nicht stören können. Durch diese Löcher b kann aus dem Hohlraum c mittels der Leitung d und des hohlen Zapfens e Druckluft geblasen werden.

Hat der Pappenzylinder auf der Formatwalze die verlangte Stärke erreicht, und ist er längs der Nuten a aufgeschnitten, so wird, sobald das vordere Ende vor dem Walzenpaar g, h (Fig. 1) angekommen ist, Druckluft in den unter diesem Ende befindlichen Raum c der Formatwalze f gelassen. Die

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

Fig. 1.

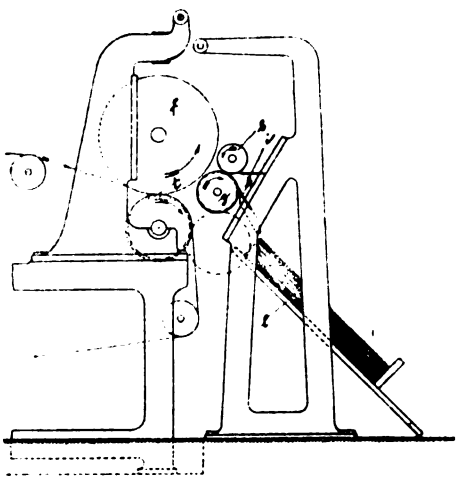


Fig. 2

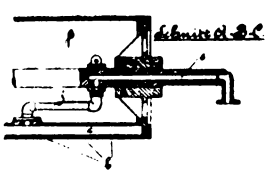
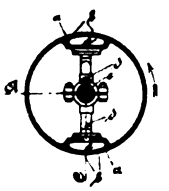


Fig. 3



Druckluft tritt durch die Löcher b aus und drückt das Bogenende gegen die Walzen g, h. Dieses Walzenpaar ist angetrieben und gegeneinander gepreßt, die Drehrichtung der unteren Walze g umgekehrt wie bei der Formatwalze f. Das abgeblasene Bogenende wird daher von dem Walzenpaar g, h erfaßt und dadurch der Bogen von der Formatwalze f abgezogen. Dieser Vorgang wiederholt sich, so oft die Abnahme nötig wird; die Einschaltung der Druckluft, die jeweils nur kurze Zeit wirksam zu sein braucht, geschieht selbsttätig in beliebiger Weise, ebenso die Ausschaltung. Nachdem das abgeblasene Bogenende das Walzenpaar g, h durchlaufen hat, wird es durch die Schaber i, k (Fig. 1) abgestreift. Der Bogen gleitet auf dem Schaber k nach unten und legt sich auf den Tisch l, von dem der Stapel zu weiterer Bearbeitung von Zeit zu Zeit abgenommen wird.

Patent-Anspruch: Verfahren zum selbsttätigen Abnehmen der Pappentafeln von der Formatwalze einer Rundsiebpappenmaschine, dadurch gekennzeichnet, daß das vordere Ende des aufgeschnittenen Pappenzylinders durch aus dem Innenraum der Formatwalze tretende Druckluft abgeblasen und zwischen ein sich drehendes Walzenpaar gedrückt wird, welches das abgeblasene Ende erfaßt und den Bogen von der Formatwalze ablöst.

Antriebsvorrichtung für Vorrichtungen zum Aufwickeln von Papier und anderen Stoffen in Bahnenform.

Björn Fougner in Fredrikshald, Norwegen.

Klasse 55e. D. R. P. Nr. 338 841 (vom 30. September 1920 ab).
Zusatz zum Patent 327 663.

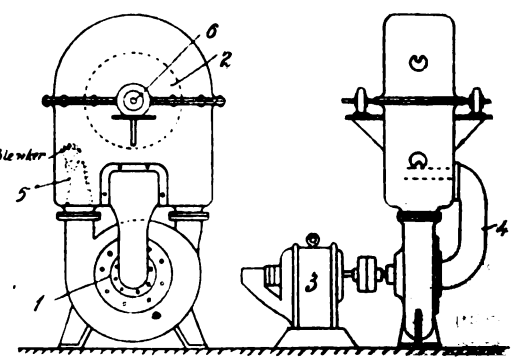
Nach Patent 327 663 wird jede Wickelwelle unmittelbar von einem mechanischen Antriebsmotor angetrieben, dessen Drehmoment mit abnehmender Drehzahl wächst.

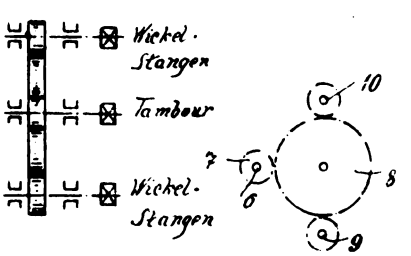
Die Erfindung bezieht sich auf eine Ausführung dieser Antriebsvorrichtung und besteht darin, daß mehrere Wickelwellen von der gleichen Turbine mittels Vorgeleges getrieben werden.

Eine Ausführung der Erfindung ist in der Zeichnung veranschaulicht. Es zeigen: Fig. 1 einen Teil des Antriebes in Endansicht, Fig. 2 in Seitenansicht und Fig. 3 schematisch die Anordnung des Antriebes.

Die Pumpe 1 wird angetrieben von dem elektrischen Motor 3, saugt durch die Leitung 4 das Wasser vom unteren Teil des Turbinengehäuses ab und preßt es durch das Mundstück 5 auf die Schaufeln der Turbine 2 (Fig. 1 und 2).

Die Turbinenwelle 6 treibt, wie Fig. 3 schematisch veranschaulicht, mittels Zahnrades 7 ein Vorgelege 8, das wieder die bei-





Digitized by Google

den Wickelwellen 9, 10 antreibt.

Kuppelungen bekannter Art werden vorgesehen für das Ein- und Ausschalten der Wickelwellen.

Patent-Anspruch: Antriebsvorrichtung für Vorrichtungen zum Aufwickeln von Papier und anderen Stoffen in Bahnform gemäß Patent 327 663, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Wickelwellen 9, 10 von dem gleichen Antriebsmotor 6, 7 durch ein mit den verschiedenen Wickelwellen 9, 10 in Eingriff stehendes Vorgelege 8 angetrieben werden.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 29a, 6. W. 56 960. **Albert Wagner** und **Zellstoff-Verwertungs-A.-G.**, Pirna, Elbe. Vorrichtung zur Herstellung feinfaseriger Kunstseide. 13. 12. 20.

Klasse 29a, 6. W. 56 961. **Albert Wagner** und **Zellstoff-Verwertungs-A.-G.**, Pirna, Elbe. Vorrichtung zur Herstellung von Kunstseide. 13. 12. 20.

Klasse 55a, 1. A. 35 524. **Amme, Giesecke & Konegen A.-G.**, Braunschweig. Vorrichtung zur Regelung des Pressendruckes in Holzschleifern mit hydraulisch betriebenen Pressen. 24. 5. 21.

Klasse 55b, 3. M. 54 919. **Emil Mürbe**, Görlitz, Blumenstr. 53. Verfahren und Vorrichtung zur Nutzbarmachung des beim Ablassen von Sulfitzellulosekochern aus der Ablauge freiwerdenden Dampfes und der darin enthaltenen sowie der an Lignin gebundenen schwefligen Säure. 20. 1. 14.

Klasse 55e, 7. S. 54 823. **Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H.**, Siemensstadt b. Berlin. Selbsttätig wirkende Bremse in Vorrichtungen zum Aufwickeln von Papier- und Stoffbahnen mit elektrischem Antrieb. 24. 11. 20.

Klasse 55e, 1. A. 34 420. **Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft**, Berlin. Einrichtung zur Steuerung der Gewichtsbelastung an Kalandern, Druckmaschinen, Rollern oder ähnlichen Arbeitsmaschinen. 18. 11. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 76c, 29. 341 226. **Alfred Calmon**, Hamburg, Dorotheenstraße 4—24. Verfahren zur Herstellung von Garn aus Zellstoff. 25. 6. 18. A. 30 688.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Klasse 55f. P. 39 755. Verfahren und Vorrichtung zur [illegible] o. dgl. Masse in beliebiger Breite und Dicke versehenen Papierstoffbahnen o. dgl. 17. 2. 21.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 55e. 783 067. **Gerald Strecker** und **Theodor Göckel**, Darmstadt, Olbrichweg 6. Querschneider mit endlosem Förderfilz zur Zuführung der Blätter zu einem Ableger. 11. 5. 20. St. 25 321.

Klasse 55e. 782 088. **Santo G. m. b. H.**, Berlin. Papierzerschneide- und Zerreißmaschine. 27. 5. 21. S. 47 343.

Klasse 55f. 782 577. **Hugo Hoesch**, Königstein. Elbe. Muster für Wertpapiere. 31. 5. 21. H. 88 709.

Klasse 55f. 782 578. **Hugo Hoesch**, Königstein. Elbe. Muster für Wertpapiere. 31. 5. 21. H. 88 710.

Klasse 55f. 783 354. **Kohlbach & Co.**, Leipzig-Lindenau. Bronziermaschine. 7. 6. 21. K. 85 887.

Verlängerung der Schutzfrist.

Klasse 55b. 746 061. **Zellstoffiabrik Waldhof**, Mannheim-Waldhof. Zellstoffkocher. 2. 7. 18. Z. 11 787. 24. 6. 21.

Briefkasten.

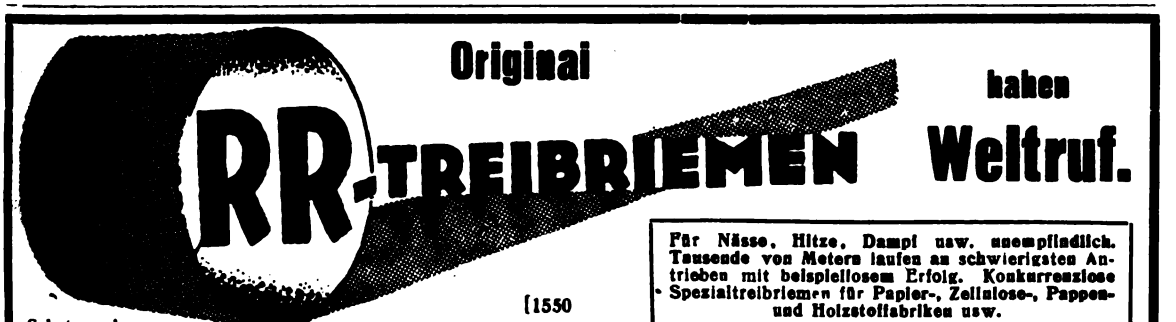
Luppige Graupappe.

Frage Nr. 2796. 1. Wir erzeugen unsere Graupappen zurzeit aus einem fast ausschließlich Zellulose enthaltenden Stoff und finden, daß die aus diesem Stoff erzeugten Pappen zu weich werden, was auch unsere Kunden beanstanden. Was ist die Ursache, daß die Pappen so weich werden? Liegt sie im Stoff? Auf welche Weise kann dieser Fehler beseitigt werden?

2. Wir haben eine doppelte Pappenmaschine mit 2 mal 70 cm Arbeitsbreite. Die nassen Pappen, wie sie von der Maschine kommen, haben eine Breite von 73 cm. Bei der Trocknung (Lufttrocknung) gehen die Pappen so stark ein, daß sie nur eine Breite von 67 bis 68 cm haben. Auf welche Weise kann dieser Fehler beseitigt werden? Wir haben keine hydraulische Presse, sondern nur eine Spindelpresse. Liegt der Fehler vielleicht darin, daß die Pappen nicht genügend stark ausgepreßt werden? Oder liegt die Ursache vielleicht darin, daß der Zellulosestoff mehr eingeht als ein anderer Stoff, z. B. Buchbinderabfälle? V.

Frage Nr. 2797. Papier aus Binsen. Gibt es in Deutschland eine Fabrik, welche das Verfahren der Herstellung von Papier unter Verwendung von lufttrockenen Binsen praktisch ausführt?

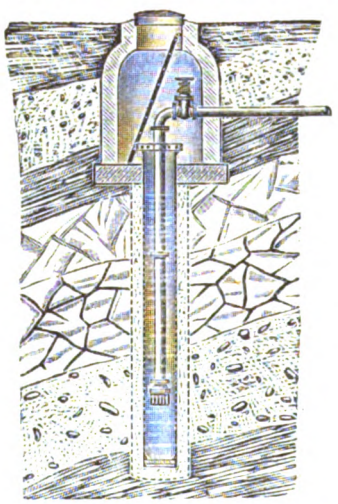
Ich bitte um Mitteilung der genauen Adresse einer Graupappenfabrik von Frau Witwe E. Kranich. Die Fabrik soll sich im Rheinland oder in Westfalen befinden. P. K.



Digitized by Google

Wassergewinnung durch Rohrbrunnen.

Nicht nur zur Beschaffung von Trink- und Nutzwasser für die Wasserwerksanlagen von Städten und Ortschaften, sondern auch ganz besonders für die Gewinnung der mitunter recht bedeutenden Wassermengen, die die industriellen Werke für Fabrikations-, Kühl-, Kondensations- und alle möglichen anderen Zwecke benötigen, hat sich die Anlage von Rohrbrunnen immer mehr Bahn gebrochen und die früher übliche Ausführung großer und teurer Schachtbrunnen nach und nach ganz verdrängt. Hauptsächlich bei den ohne Unterbrechung durcharbeitenden Fabriken stellte es sich heraus, daß der etwas größere Fassungsraum des alten Schachtbrunnens ohne jede Bedeutung ist, wenn ihm der nötige Wasserzufluß fehlt. Handelt es sich also nicht etwa darum, nur für vorübergehenden stärkeren Wasserverbrauch einen Wasservorrat in einem gemauerten Brunnen aufzuspeichern — was in den meisten Fällen doch nur unvollkommen gelingt —, sondern für den durch-



laufenden Betrieb jederzeit die erforderliche Wassermenge zur Verfügung zu haben, so kann dies in durchgreifender Weise nur durch eine entsprechende Anzahl von Rohrbrunnen geschehen, die im Gelände so angeordnet und verteilt werden, daß sie den Grundwasserstrom soweit als möglich erfassen und seine Wassermenge voll zur Versorgung des Werkes heranziehen. Die Dimensionierung dieser Rohrbrunnen, ihre Konstruktion im besonderen sowie ihre Anordnung und Verteilung auf den zur Verfügung stehenden Grundstücken kann aber jeweils nur nach den örtlichen, geologischen, hydraulischen Untergrundverhältnissen, die nötigenfalls durch vorausgehende Versuchsbohrungen aufgeklärt werden müssen, bestimmt und nur an Hand einer reichen Erfahrung befriedigend gelöst werden. Es ist daher meist eine Vertrauensfrage, wenn man die Projektierung und Ausführung derartiger Arbeiten übertragen will, und es erscheint in einem solchen Falle stets angezeigt, sich zuvor über die bisherige Tätigkeit und Erfolge des betreffenden Unternehmers auf diesem Gebiete zu unterrichten.

Diesem Bestreben entgegenkommend, hat die Firma Bopp & Reuther in Mannheim-Waldhof, deren Tiefbauabteilung sich schon seit dem Jahre 1882 in umfangreichem Maße auf diesem Gebiete betätigt und bis jetzt schon über 5000 Anlagen erstellt hat, eine reich illustrierte Druckschrift: „Wasserbeschaffung durch Tiefbohrungen für alle Zwecke — Wasserversorgung durch Rohrbrunnen eignen Systems" herausgegeben. Es ist daraus zu entnehmen, daß die genannte Firma mit Bohrgeräten von 100 bis zu 1850 mm l. W. ausgerüstet ist, daß sie über maschinelle Einrichtungen für große Tiefen und außerdem über Apparate für pneumatische Abteufungen verfügt, und daß sie also wohl allen auf diesem Gebiete an sie herantretenden Anforderungen gewachsen ist. Ihr Tätigkeitsgebiet erstreckt sich weit über die Grenzen des Deutschen Reiches hinaus, denn sie kann in einem Verzeichnis ausgeführter Anlagen eine ganze Reihe derartiger Arbeiten in den Niederlanden, in Frankreich, Italien, Oesterreich, Rumänien, in der Schweiz usw. aufführen und sich also auf einen internationalen Ruf stützen.

Holländer-Betrachtungen.

Mechanisch-technologische Skizze über die Vorgänge beim Mahlen der Papierstoffe im altbewährten Holländer mit zweikanäligem offenen Troge.
Von Professor Ernst Kirchner, Chemnitz in den Kriegsjahren 1917/18 bearbeitet.
Diese 32 Seiten starke Broschüre mit 8 Figuren kostet postfrei Mk. 3.—. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Feuerungen für jeden Brennstoff liefern Babcock-Werke Oberhausen-Rhl.

Digitized by Google

Die diesjährige Leipziger Herbstmesse.

Es läßt sich bereits jetzt erkennen, daß die Herbstmesse einen starken Besuch von inländischen und ausländischen Käufern haben wird, und es ist deshalb nötig, sich bereits jetzt darüber schlüssig zu werden, ob man die Leipziger Herbstmesse beschicken will.

Nachdem die Entscheidung über die Rückzahlung der 26% Ausfuhrabgabe getroffen ist, kann man darauf rechnen, daß seitens der Regierung diese Ausfuhrabgabe an den Exporteur schnellstens zurückerstattet wird Die Regierung hat erkannt, daß die deutschen Exporteure nicht auf ihr Geld warten können, bis die Liste der Gutschriften von den beschlagnahmenden Ländern eingeht. Als Stichtag für die Umrechnung der fremden Werte in deutsche Reichsmark ist der Tag vorgesehen, an dem die fremde Zollstelle über den beschlagnahmten Betrag quittiert hat. Damit würde der Zwang zu einer Valutaspekulation für den Exporteur nach Kräften gemildert.

Wie die 26% Exportabgabe auf den deutschen Export wirken wird, weiß man noch nicht. Die Meinungen gehen darüber auseinander. Churchill nimmt an, daß unter der Peitsche der Schuldentilgung Deutschland zum größten Exportvolke der Welt werden müßte, und er spricht damit die Befürchtungen Englands aus; unsere Sachverständigen glauben, daß die Exportabgabe eine Erdrosselung des Exportes verursachen könnte.

Die deutsche Exportindustrie hat sich mit der Tatsache der Exportabgabe abzufinden; sie weiß, daß die Exportabgabe zurückerstattet wird, und hat vielleicht nur noch die Sorge, daß bürokratischer Schematismus eine Verschleppung oder Verzögerung der Rückzahlung herbeiführen könne.

Nach der Klärung dieser wichtigen Frage kann sich die stark am Export beteiligte Industrie der Papierherstellung und Papierwarenfabrikation in eine energische Arbeit für den ausländischen Verkauf begeben. Dazu bietet die diesjährige Herbstmesse die beste Gelegenheit, denn durch die weitgehende und großzügige, durch Unterstützung mit Reichsmitteln möglich gewordene Propaganda des Meßamtes werden sich zahlreiche ernsthafte Interessenten und Einkäufer auf der Herbstmesse einfinden. V.

Die **Wiener Internationale Herbstmesse** findet in der Zeit vom 11. bis 17. September 1921 statt. Papierwaren und Kartonnagen befinden sich in Gruppe XXI.

E. Kirchner. Das Papier.
III. Teil.

Die Halbstofflehre der Papierindustrie.

Abschnitt B. u. C. Zellstoff.

Die Strohstoff- und Holzzellstoff-Fabrikation

mit 293 Tafeln oder Einzeldarstellungen.

Dieses Werk kann leider nicht mehr vollständig geliefert werden.

Vollständig vorhanden sind die folgenden 11 Abschnitte:

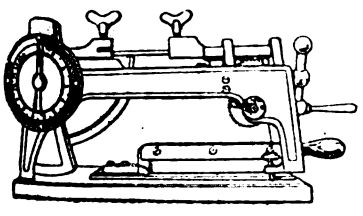
Geschichte der Zellstoff-Fabrikation	Seite	1—48
Das Holz	„	153—183
Aufbereitung der gekochten Zellstoffe	„	479—512
Entwässern der Zellstoffe	„	513—520
Lufttrocknen der Zellstoffe	„	573—584
Abwässer der Zellstoff-Fabriken	„	585—596
Anlage, Kosten und Kalkulationen	„	597—616
Physikalische und papiertechnische Eigenschaften der Zellstoffe	„	616—625
Chemisches	„	626—630
Papierstoff-Garne, mechanische Zellstoff-Verspinnung	„	630—632
Kunstseidenfabrikation	„	633—640

Zellstoffe ausländischer Pflanzen, ferner alphabetisches Sach- und Namenregister.

Dagegen fehlen von den 8 Abschnitten: „Fabrikation gelben ord. Strohstoffs" die Seiten 49—56, „Chemikalien und Lösungen für Zellstoffe" die Seiten 97—104, 129—136 und 145—152, „Die Wiedergewinnungsverfahren" die Seiten 193—208, 225—240 und 249—261, „Laugenbereitung der Natron-Verfahren" die Seiten 262—264, „Sulfitlösungen" die Seiten 289—296, 305—336, „Kochen der Zellstoffe" die Seiten 361—392, „Material der Stoffkocher" die Seiten 409—432, „Bleichen der Zellstoffe" die Seiten 553—560. Von den insgesamt 293 Figuren und Tafeln fehlen 105 (2—8, 28—35, 68—73, 83—93, 94—102, 123—125, 137—154, 163—183, 194—210, 266—270).

Es können also einschließlich des Vorwortes und Inhaltsverzeichnisses (Seiten I—XII) 480 Seiten mit 188 Figuren und Tafeln ungebunden abgegeben werden. Der Preis dafür beträgt einschließlich Porto und Verpackung ℳ 30.—, welcher Betrag auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen ist. Leider sind auch von diesen Bogen nur noch eine beschränkte Anzahl vorrätig.

Sämtliche Apparate für Papierprüfungen



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Digitized by Google

Estlands Papierindustrie.

Einem Bericht des „Revaler Boten" entnehmen wir:

„Wie so mancher Zweig unserer einheimischen Industrie ist auch die Papierindustrie genötigt, ein Absatzgebiet im Ausland zu suchen, da ihre Produktion den einheimischen Bedarf übersteigt. Hierbei sind gerade für die Papierindustrie die Bedingungen im Lande besonders günstig. Aber mit der Ausfuhr will es nicht gehen. Der Grund hierfür liegt in einer Reihe ungünstiger Verhältnisse, die dem Wettbewerb auf dem Außenmarkt hinderlich sind. Zur Klärung der Lage ist vom Sachverständigen in Angelegenheiten der Industrie beim Handelsministerium, Ing. Roots, eine Prüfung der Sachlage unternommen worden, deren Ergebnisse von großem Interesse sind. Er kommt zu dem unerfreulichen Schluß, daß bei der heutigen Konjunktur und den bestehenden Fabrikeinrichtungen der Außenmarkt nicht zu erfassen ist. Der Markt verlangt jetzt hauptsächlich dünne Papiersorten, Zeitungs-, Druckerei- und Schreibmaschinenpapier, während unsere Fabriken auf Anfertigung dicken Papiers eingestellt sind. Die neuesten Maschinen im Auslande arbeiten mit einer Schnelligkeit von 300 m in der Minute bei einer Papierbreite von 5 m, während die am schnellsten arbeitende Maschine in Eesti (Koil) 120 m in der Minute bei 2¼ m Breite leistet. Alle übrigen Maschinen haben nur eine Schnelligkeit von gegen 70 m und 1.7—2,25 m Breite. Selbstverständlich kommt die Anfertigung von Papier auf den neuen Maschinen viel billiger zu stehen.

Somit müssen unsere Fabriken entweder umgebaut werden oder sich mit unbedeutenden Aufträgen begnügen, die dank unserer geographischen Lage aus Rußland einlaufen. Die Nordische Papierfabrik stellt schon neue schnell arbeitende Maschinen auf und hofft damit im Herbst fertig zu sein. Die anderen nehmen eine abwartende Haltung ein.

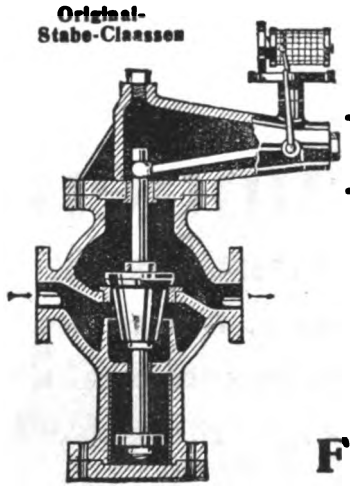
Ganz unnormal ist es, daß die Fabriken bei unserem Waldreichtum mit den größten Schwierigkeiten bei Beschaffung von Roh- und Heizmaterial zu kämpfen haben. Dieser Mißstand, wie auch so vieles andere in der Republik Eesti, ist der unglücklichen Agrarpolitik zu verdanken. Um nach einem festen Plan zu arbeiten, ist für die Fabriken die Möglichkeit, sich für längere Zeit mit Roh- und Heizstoffen zu versorgen, von großer Bedeutung. Infolgedessen schlossen sie früher stets langfristige Verträge mit den Waldbesitzern. Mit der Agrarreform wurden diese Verträge vernichtet, und sind die Fabriken jetzt gezwungen, von Auktion zu Auktion zu eilen und sich höchstens für Jahresdauer zu versorgen. Dadurch ist z. B. die Produktion an Holzmasse in Koil von 140 000 Pud im Jahre 1913 auf 12 000 im Jahre 1920, und an Zellulose in der Nordischen Fabrik von 681 000 Pud im Jahre 1913 auf 224 000 Pud im Jahre 1920 gesunken. Die Folge davon ist, daß wir jetzt Holzmasse und Zellulose einführen. Zellulose wird nur von der Nordischen Fabrik hergestellt, und diese deckt kaum ihren Eigenbedarf. Die Turgelsche Fabrik beabsichtigt, ebenfalls eine Abteilung für Zellulose einzurichten, aber leider auch nur für eigenen Bedarf. Alle anderen Materialien, wie Farben, Harz, Kaolin, Filze, Schmieröle usw., kommen natürlich aus dem Auslande und verteuern dank Transport-, Zoll- und anderen Spesen die Produktion.

In Anbetracht der geschilderten Schwierigkeiten bei Beschaffung von Holz ist es besonders unbegreiflich, wenn die Ausfuhrzölle für Papierholz herabgesetzt werden, wie es jüngst geschah. Dieser Zoll macht ungefähr 2401 ℳ für einen Kubikfaden aus, während Brennholz mit 7000 ℳ belastet wird.

Die Einrichtungen unserer Papierfabriken lassen viel zu wünschen übrig: die Maschinen sind veraltet und abgenutzt. Auch sind die Erzeugnisse nicht immer befriedigend; so ist die Zellulose in der Nordischen Fabrik minderwertig und nur für billigere Papiersorten zu verwenden. An Fertigprodukten wurde geliefert: billige Papiersorten, Packpapier, Papier für Theaterprogramme, Affichen, Schreibpapier, auch Postpapier, Telegraphenbänder, bunter Papierkarton, Karton für Papyrushülsen. Die für bessere Papiersorten eingerichtete Turgelsche Fabrik arbeitet jetzt, mangels Bestellungen, nur Rotations- und Konzeptpapier.

Das Kapital obengenannter vier Fabriken beläuft sich auf (rund): Grundkapital 12 000 000 ℳ, Reserve-

Original-
Stabe-Classen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

kapital 1 810 000 ℳ und Wert- und Fabrikeinrichtung 16 735 000 ℳ. Die Arbeiterzahl erreicht kaum 1500 Mann. Die Leistungsfähigkeit dieser vier Fabriken steht bedeutend hinter der normalen zurück. Im Laufe der Jahre 1913—1920 haben folgende Schwankungen stattgefunden (in hunderttausend Pud):

	Nordische Papier	Zellulose	Johanson	Koil Papier	Turgel
Normal	900	600	450	320	500
1913	677	681	333,5	367	
1914	650	406	246	301	-
1915	693	451	255	374	
1916	920	537	339	281,5	
1917	757	514	363	242	280
1918	316	162	194,5	130	74,5
1919	149	111	168,5	61,5	79,5
1920	224,5	224	145	168,5	92,5

Die Aussichten auf den Außenmarkt sind jetzt sehr schwach. Er ist mit Papier überladen. Wie lange diese Konjunktur andauern wird, läßt sich schwer bestimmen; dabei fehlen genaue Anhaltspunkte, um feststellen zu können, ob Einschränkung des Papierverbrauches oder Ueberproduktion die Schuld hat. Es ist wohl leider anzunehmen, denn man ist entschieden viel sparsamer mit dem Papier geworden, so daß für die normale Produktion die Abnehmer fehlen.

Finnlands Ausfuhr im ersten Halbjahr 1921.

Mit dem 1. April d. J. hatte Finnland das Lizenzsystem im auswärtigen Handel aufgegeben und war zu einem stark prohibitiven - von Verboten aber ziemlich befreiten - Zollsystem übergegangen. Trotz der zum Teil sehr hohen Zollsätze hat sich der Import stark entwickelt, während der Export Finnlands zum Teil unter der allgemeinen „Flaute" zu leiden hatte, welche sich auf dem Weltmarkt gerade in denjenigen Handelszweigen geltend machte, in denen Finnland aktiv am Welthandel beteiligt ist.

Besonders die Ausfuhr von Papier und Papiermasse ist stark zurückgegangen, wie die nachstehende Aufstellung (in Tonnen) zeigt:

	1921	1920
	in Tonnen	
Holzschliff:		
feucht	1 000	12 158
trocken	5 365	31 968
Sulfitzellulose:		
feucht	2 600	1 968
trocken	18 366	29 636
Sulfatzellulose:		
feucht	35	296
trocken	3 034	12 986
Pappe	3 077	22 841
Papier:		
Umschlagpapier gebräunt	3 459	11 629
„ anderer Art	1 786	4 884
Zeitungspapier	35 144	44 798
Tapetenpapier	20	324
Schreibpapier	1 153	2 862
Postpapier	13	118
Seidenpapier	355	931

Während der Exportwert für die Gruppe „Holz und Holzwaren" von 286,9 Mill. finn. M. im ersten Halbjahr 1920 auf 198,7 Mill. finn. M. im ersten Halbjahr 1921 zurückging, fiel in denselben Zeitperioden der Exportwert der Papier- und Zellulosefabrikate von 410,5 Mill. finn. M. auf 324,9 Mill. finn. M.

Digitized by Google

Papierholzpreise.

Die Preise für Papierholz haben sich weiter gesenkt, und viele Händler halten mit dem Verkauf zurück. In den Händen des Handels befinden sich noch bedeutende Mengen, wobei jedoch die mindere Qualität vorwiegt.

Trotzdem erwartet man, wie der Fftr. Ztg. vom internationalen Papierholzmarkt geschrieben wird, eine baldige günstige Entwicklung. Die Produzenten fordern schon jetzt ziemlich feste Preise.

Die Oberförsterei Wilhelmsbr., Regbez. Gumbinnen, erzielte bei einem Submissionsverkauf von 3123 rm Knüppel ℳ 97.— pro rm. Die Oberförsterei Dombrowka, Regbez. Oppeln, erlöste bei einer Versteigerung von 894 rm Fichtenpapierholz Mark 106.— pro rm Scheiter und ℳ 96.— pro rm Knüppel, und die Oberförsterei Kreuzburg, Regbez. Oppeln, erlöste bei der gleichen Verkaufsart von 389 rm je ℳ 80.— pro rm Scheiter und pro rm Knüppel.

Vom Lumpenmarkt.

Nach den in der Sitzung der Außenhandelsstelle für Kunstspinnstoffe und Stoffabfälle vorgelegten Ausfuhrziffern in der Zeit vom 1. Mai bis Ende Juni d. J. hat, wie der Verband Deutscher Lumpengroßhandlungen und Sortierbetriebe bekanntgibt, der monatliche Export nicht zugenommen. Bei den Papier- und Pappenfabriken hält sich der inländische Verbrauch an Lumpen ungefähr auf der gleichen Höhe wie in den Vormonaten. Die Bestände decken in den Hauptsorten den Bedarf für drei Monate und darüber.

Aus Schlesien wird dem „Produkten-Markt", Berlin, berichtet:

Etwas Neues ist kaum zu berichten. Die seit einiger Zeit hervorgetretene bessere Nachfrage beschränkte sich hauptsächlich nur auf die besseren Lumpensorten, hat aber doch ein allgemeines Anziehen der Preise, vor allem aber eine bessere Grundstimmung mit sich gebracht. Vorläufig wickeln sich die Geschäfte meist nur unter Händlern ab, Fabrikanten üben nach wie vor große Zurückhaltung und kaufen nur das Nötigste. Leider sind aber schon wieder dunkle Elemente am Werke, die den legitimen Handel durch ihre spekulativen Preistreibereien und sonstigen wilden Geschäfte überall schädigen und eine Gesundung des Geschäfts nicht aufkommen lassen. Augenblicklich liegt das Geschäft, der Jahreszeit entsprechend, sehr ruhig; diese Ruhe macht sich in diesem Jahre besonders fühlbar durch einen starken Rückgang der Eingänge und der Zufuhren vom Lande, was mit auf die große Hitze zurückzuführen ist. Wie sich das Geschäft mit Lumpen in Zukunft gestalten wird, darüber läßt sich auch heute nichts Bestimmtes sagen, da die wirtschaftlichen und politischen Verhältnisse noch zu unsichere sind. Soviel ist jedoch mit Sicherheit anzunehmen, daß ein wiederholtes Sinken der Preise neue Schwierigkeiten und Verluste für den Handel zur Folge haben dürfte. Besonders für die Sortierbetriebe, die heute schon meist mit Verlust arbeiten, um solche nicht ganz stillzulegen, würden dadurch schwere Folgen entstehen.

Leipzig
Hotel Hauffe
Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.
Konferenzzimmer

Beilagen-Hinweis.

Den Exemplaren an die Streifbandabonnenten sind Beilagen der Firma Feuerungstechnik G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rhein u. J. M. Voith, Maschinenfabriken u. Gießereien, Heidenheim a. Brenz u. St. Pölten (Nieder-Oesterr.) beigefügt.

(Die Postabonnenten erhielten dieselben bereits mit Nr. 32 unseres Blattes.)

Südosteuropäisches Papieradreßbuch mit den Adressen der Papier-, Zellulose- und Pappenfabriken Oesterreichs, der Tschechoslowakei, Polens, der Ukraine, Rumäniens, Jugoslawiens und der übrigen Balkanstaaten. Herausgegeben von Adolf Hladufka, Herausgeber des „Zentralblattes für die Papierindustrie". XIV. Auflage.

Der Preis des Buches stellt sich einschließlich Porto und Verpackung auf ℳ 23,50, welchen Betrag wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen bitten.

KALANDER aus eigenem Betrieb, Fabr. Heim, Offenbach, 4 Walzen, oberste und unterste Walze Stahl 280×1100 mm, mittlere Walzen Preßpapier 320 mm für Kraftbetrieb, in bestgepflegtem Zustande abzugeben.
Gefl. Zuschriften unter R. R. 1728 an die Geschäftsstelle ds. Blattes.

Digitized by Google

Gummi-Walzen-Bezüge

Nachweisbar mehrere tausend Bezüge geliefert, beste Empfehlungen.

Schmidt & Brösel, Halle a. d. S.

Schopper Falzer

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert

für Spinnpapier und andere Papiere

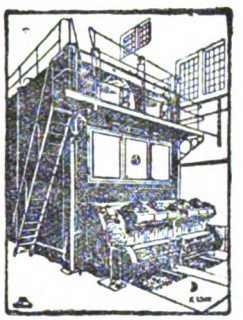
Festigkeitsprüfer
für Spinnpapier, Papiergarn, Papiergewebe

Trockengehaltsprüfer
sowie alle übrigen Präzisionsapparate für papier- und textiltechnische Prüfungen.

Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 u. Arndtstr. 27.
Fabrik f. Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche u. techn. Apparate

---

Esslingen



Wasserrohrkessel
vollständige Dampfkraftanlagen mit wirtschaftlicher Ausnützung des Zwischen- u. Abdampfes.

1425.

Maschinenfabrik Esslingen in Esslingen

Bruno Lampel,

Farbenfabrik,

Köln-Ehrenfeld

Saftbraun (Nußbeize)
Berlinerblau wasserlöslich.
Alle Erdfarben.

Anton D. J. Kuhn

beratender Ingenieur und Sachverständiger der Zellulose-, Holzstoff- und Papierindustrie

Berlin-Friedenau

Sentastr. 5. Telegr.-Adr.: Consulting Berlin.

Untersuchung und erfolgreiche Umstellung bestehender Betriebe zwecks

Steigerung der Leistung, Verbesserung und Verbilligung der Erzeugnisse

Einführung neuer Fabrikationsmethoden

Beseitigung von Abwasserschwierigkeiten und Geruchsbelästigungen

Entwurf, Ausführung und Inbetriebsetzung von:

Um- und Neubauten

und zwar:

Teil- und Gesamtanlagen in bewährter Spar-Bauweise

Einrichtung v. wirksamem Feuerschutz
auch in älteren Betrieben

Mechanisierung von Schwer- und Schwerstarbeiten

Prüfung fremder Entwürfe, Berechnungen, Gutachten etc.

Spezialität:
Schwierige Aufgaben.

Gründliche und rasche Bearbeitung aller obengenannten Fragen und laufende Beratung auch gegen festes Jahres-Honorar.
Korrespondenz auch in englisch, schwedisch und holländisch. [8152

Nussbeize — Saftbraun

Chemische Industrie Karlsruhe, G. m. b. H., Karlsruhe i. Bd.

Digitized by Google

Altpapiermarkt.

Altpapier hat etwas angezogen, jedoch eigentlich auch nur im Verkehr unter den Händlern. Die Fabrikanten selbst sind im Einkaufe noch sehr zurückhaltend und akzeptieren nur billige Offerten.

Verkauf von Papierabfällen. Die Reichsdruckerei in Berlin setzte die auf rund 525 000 kg geschätzten, in der Zeit vom 1. Oktober 1921 bis Ende März 1922 anfallenden Papierabfälle, nach Sorten getrennt, dem Verkauf aus. Geboten wurden für die 100 kg in Prozenten (Verhältnis zum Holzschliff- bezw. Zellulosepreis) für 15 000 kg 1. Sorte 40—60, 41 000 kg 2. Sorte 30—55, 1300 kg 8. Sorte 40—90, 35 000 kg 9. Sorte 30—50, 30 000 kg 10. Sorte 30—45, 1500 kg 11. Sorte 42—55, 1000 kg 12. Sorte 42—50, 9000 kg 13. Sorte 20, 2000 kg 6. Sorte 50—90, 60 000 kg 15. Sorte 40—50 und 2000 kg 7. Sorte 40—50.

(Ffm. Z g)

Markt in Papierabfällen in Nordamerika.

Es macht sich zwar nicht viel Leben bemerkbar, aber im allgemeinen ist der Ton doch ziemlich fest. Untergebote werden von den Händlern abgelehnt. Man hat allgemein das Gefühl, daß die Lage eine bessere werden muß, mit anderen Worten, daß der Bedarf von seiten der Fabrikanten mehr in die Oeffentlichkeit tritt. Weiße kräftige Abschnitte gehen ganz gut, ebenso auch Kraftpapier. (Prod.-Markt.)

Für die **Beförderung von Geschäftspapieren nach den Vereinigten Staaten von Amerika** sind, da Geschäftspapiere zu den Briefpostsendungen gehören, stets die günstigsten Verbindungen mit den von Bremerhaven, Hamburg, Southampton, Liverpool und Rotterdam abgehenden Dampfern vorgesehen. Aus Betriebsrücksichten besteht nur die Einschränkung, daß den von Bremerhaven und Hamburg abgehenden Schiffen Briefpostsendungen jeglicher Art zugeführt werden, während mit den von England und Holland ausgehenden Verbindungen nur Briefe, Postkarten, eilige Drucksachen einschließlich der politischen Zeitungen und Geschäftspapiere Beförderung erhalten, nicht eilige Drucksachen und Warenproben also nicht.

Geschäftspapiere werden von den Briefabfertigungsstellen als eilige Sendungen daran erkannt, daß sie fast durchweg den Vermerk „Geschäftspapiere" in der Aufschrift tragen. Fehlt dieser Vermerk, oder sind die Geschäftspapiere in der Aufschrift mit „Drucksache" bezeichnet, so ist es nicht ausgeschlossen, daß sie von den Abfertigungsstellen als nichteilige Drucksachen angesehen und den von Hamburg oder Bremerhaven abgehenden Schiffen zugeführt werden. Es liegt daher im eigenen Vorteil der Absender, die **Geschäftspapiere stets als solche äußerlich zu bezeichnen.**

JACOB MEYER, BREMEN

beliefert Papierfabriken in eigener reiner Sortierung mit:

prima ungeteert Manilatau
prima ungeteert Manilastricke
ungeteert Hanftau
ungeteert Hanfstricke
ungeteert Hanfbindfaden
ungeteert Hanfnetze
Grau- und Segelleinen I
Naßspinnabfälle
Leinenfäden.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

OCT 18 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 27. August 1921. Nummer 34.

Holzstoff H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Vorwärmer jeder Art und Größe liefert als Spezialität
H. Tschentschel, Maschinenfabrik, Breslau 3/4. Fernruf: Ring 9421.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. A. Weinitzstr. 28

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115, 12201, 7606.
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Max Schüler & Co.
Hamburg, Mönckebergstraße 9 ♦ Haus Roland.
Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.
Eigene Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit-Zellulose
Weißer und brauner Holzstoff
Kaolin
Harz
Schwefel
Papier
Pappe

Digitized by Google

Eisengießerei & Maschinenfabrik

Akt.-Ges.,

Bautzen i. Sachsen.

Filialbüro für Süddeutschland: Ravensburg i. Wttbg., Zeughausstr. 6.

Siebpartie

Sonder- EMAG **Erzeugnisse:**

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose. Roststab-Gießerei.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.**

52. Jahrgang. **27. August 1921.** **Nummer 34.**

Inhaltsverzeichnis.

Nachrufe	2753 2754	Patent-Berichte	2759
Verein Deutscher Papierfabrikanten:		Geschichte: Papiermühle Lippusch	2762
Eintritt des Herrn Dr. Grimmert in die Geschäftsführung	2755	Briefkasten	2762
26%ige Reparationsabgabe	2755	Büchertisch	2763
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure: Mitgliederverzeichnis	2755	Geschäftsberichte	2764
Kalkulation	2756	Geschäfts- und Personalnachrichten	2764
Neue Holzschleifmethode in Amerika	2758	Das Papier in Spruch und Sprache	2766
		Beilagen-Hinweis	2766
		Marktberichte	2767 2770

Nachruf.

Am 17. August ist Herr

Fabrikbesitzer Kommerzienrat

Dr. phil. et Dr. h. c. Julius Haerlin,

einer unserer ältesten Kollegen und Freunde, aus unseren Reihen geschieden.

Viele Jahre hindurch war der Heimgegangene Mitglied unseres Vorstandes. Nach seinem Ausscheiden aus demselben zählte er zu unseren Ehrenmitgliedern. Der Verein Deutscher Papierfabrikanten verliert in dem Entschlafenen einen treuen Anhänger, der sich jederzeit bemüht hat, die Papierindustrie nach Kräften zu fördern und seinen Fachgenossen beratend zur Seite zu stehen. Wir sind von dem Tode unseres lieben Ehrenmitgliedes schmerzlich betroffen und werden ihm ein treues Andenken über sein Grab hinaus bewahren.

Im Namen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten E. V.
Ebart, Vorsitzender.

Digitized by Google

Nachruf.

Am 17. d. Mts. verschied nach längerer Krankheit das frühere Vorstandsmitglied unserer Genossenschaft,

Herr Kommerzienrat

Dr. Julius Haerlin,

Gauting b. München.

Der Verstorbene gehörte seit Errichtung der Genossenschaft bis zu seiner Amtsniederlegung im vorigen Jahr ununterbrochen unserem Vorstande, zuletzt als II. stellv. Vorsitzender an; er hat in dieser langen Zeit seine reichen Kenntnisse und Erfahrungen stets opferwillig in den Dienst der Berufsgenossenschaft gestellt und zur befriedigenden Lösung ihrer Aufgaben beigetragen.

Die Berufsgenossenschaft wird dem hochverdienten Manne und treuen Freunde stets ein dankbares und ehrenvolles Andenken bewahren.

Mainz, den 20. August 1921.

Der Genossenschafts-Vorstand der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
A. Schinkel, Vorsitzender.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Sektion I, Bayern.

Hierdurch geben wir Kenntnis von dem gestern erfolgten Ableben unseres Vorstandsmitgliedes und langjährigen Vorsitzenden

Herrn Kommerzienrat

Dr. Julius Haerlin

in Firma Papierfabrik Gauting, Dr. Haerlin & Söhne.

Seit Inkrafttreten der Reichs-Unfallversicherung im Jahre 1885 Mitglied des Genossenschaftsvorstandes, gleichzeitig stellvertretender Vorsitzender u. vom 1. Oktober 1891 bis 15. Juni 1920 Vorsitzender unserer Sektion I, hat er auch nach Niederlegung dieses Amtes, welche wegen hohen Alters erfolgte, dem Sektionsvorstand bis zuletzt angehört. In dieser langen Reihe von Jahren hat er mit größter Hingebung und unermüdlichem Interesse die ihm durch das Vertrauen der Mitglieder immer wieder übertragenen Ehrenämter geführt und seine reiche Erfahrung in den Dienst der sozialpolitischen Aufgaben der Berufsgenossenschaft gestellt. Die Dankbarkeit und Verehrung, deren sich der hochverdiente, langjährige Vorsitzende erfreuen durfte, folgt ihm über das Grab hinaus; sein Andenken wird bei der Papiermacher-Berufsgenossenschaft allzeit hoch in Ehren gehalten werden.

München, den 18. August 1921.

Vorstand und Verwaltung
der Sektion I der Papiermacher-Berufsgenossenschaft

Freiherr von Troeltsch
I. stellv. Vorsitzender.

Die Geschäftsführung
Kleinert, Verwaltungsdirektor.

Digitized by Google

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

1921. Charlottenburg 2, den 29. Juli 1921.
Rundschreiben Nr. M. 132. Schließfach 22.
Geschäfts- u. Verwaltungsabt.

Eintritt des Herrn Dr. Grimmert in die Geschäftsführung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Gemäß der vom Vorstande in der Münchner Vorstandssitzung erteilten Ermächtigung habe ich Herrn Dr. Grimmert — zunächst probeweise auf ein Jahr — in die Verwaltung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten aufgenommen.

Geschäftsführer bleibt in unveränderter Weise Herr Dr. Mirus, mit der Maßgabe, daß er im Behinderungsfalle durch Herrn Dr. Grimmert vertreten wird.

Herr Dr. Grimmert wird vorzugsweise als Referent das Gebiet der Zoll- und Handelspolitik bearbeiten. Insbesondere liegt ihm das Studium der wirtschaftlichen Fragen des Ostens ob, damit eine sachverständige Vertretung des Vereins bei den bevorstehenden zahlreichen Wirtschaftsverhandlungen mit Rußland und den östlichen Randstaaten gesichert erscheint.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.
Der Vorsitzende: Ebart.

1921. Charlottenburg, den 27. Juli 1921.
Rundschreiben Nr. M. 131. Schließfach 22.

Einlösung des Gutscheines für die 26%ige Reparationsabgabe.

Gegenüber den mehrfach vorgekommenen Versuchen von Exporteuren, den von England erhaltenen Gutschein dem Fabrikanten in Zahlung zu geben, von dem sie die exportierte Ware gekauft haben, weist der Reichsverband für die deutsche Industrie darauf hin, daß die Bestimmungen des Reichsfinanzministeriums dahin lauten, daß die Gutscheine von der Friedensvertragsabrechnungsstelle nur der auf ihnen benannten Versenderfirma eingelöst werden. Wenn also der Exporteur als Versender im Gutschein genannt ist, können die Industriefirmen, von denen der Exporteur die Ware gekauft hat, unter Hinweis auf die Bestimmungen des Ministeriums die Aufnahme des Gutscheines als Zahlungsmittel ablehnen.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglieder meldeten sich:

Herr Albert Schneider, Papierchemiker, z. Z. Schichtwerkführer der Sebnitzer Papierfabrik A.-G., Sebnitz i. Sa., Schillerstraße 16I.

Herr Th. Demoulin, Direktor der Zellstoffabrik Löhnbergerhütte, Papierfabrik Reisholz A.-G, Löhnberg a. d. Lahn.

Herr Hisashi Nakamura, i. Fa. The Nihon Kagaku Shiryo Kaisha (Japanische Zellstoffabrik A.-G.), Ochiai, Karafuto, Japan.

Herr Ing. Josef Islinger, Redenfelden, Post Raubling, Oberbayern.

Herr Rudolf Richter, i. Fa. Farbwerke, vorm. Meister, Lucius & Brüning, Papiertechnische Abteilung, Höchst a. Main.

Herr Ing. Erwin Dankhoff, Oberwürschnitz i. Erzgeb., Bahnhofstr. 47.

Herr Paul Storck, Betriebsassistent der Papierfabrik Reisholz A.-G., Benrath bei Düsseldorf.

Herr Dr. Richard Rhodius, i. Fa. Heinr. Aug. Schoeller Söhne, Düren i. Rhld., Viktoriastr. 30.

Herr Herbert Schoeller, i. Fa. Felix Heinr. Schoeller, Düren i. Rhld., Postfach 133.

Adressenänderungen:

Herr Dir. Arno Frohberg, bisher i. Fa. Papierfabrik Reisholz in Löhnberg, ist jetzt an der Papierfabrik Bielathal A.-G. in Sandhübel, Tschechoslowakei, tätig.

Herr Ing. H. W. Orth, bisher Cöthen i. Anhalt, wohnt jetzt in Köslin i. Pommern.

Herr Ing. Anton D. Kuhn, bisher Berlin-Friedenau, wohnt jetzt in Liebenwerda i. Sa.

Digitized by Google

Kalkulation.

Das Nachfolgende soll eine praktische Lösung angeben, wie in kleineren Papierfabriken mit geringen Hilfskräften eine richtige Kalkulation durchgeführt werden kann. Veranlaßt hierzu werde ich durch Einsicht in verschiedene Kalkulationen, die den gestellten Anforderungen nicht genügten, falsche Schlüsse zuließen und gar keinen oder nur ganz begrenzten Wert hatten. In mittleren und größeren Fabriken ist die Statistik und Kalkulation nach einem gewissen System der Fabrikation eingerichtet und der Art der Erzeugnisse angepaßt. Der hohe Wert gründlicher Durcharbeitung der Kalkulation braucht hier nicht erörtert zu werden, sie gehört zum regelrechten Betrieb, wie Lohnbuchhaltung und Kassenwesen. In solchen Fabriken sind auch besondere Kräfte für die einwandfreie Durcharbeitung angestellt, und Fehler, Mängel und Störungen im Betrieb machen sich ganz von selbst in abnormalen Ziffern bemerkbar, deren Ursachen nachgegangen wird. Anders verhält sich dies in kleineren Betrieben, wo das Kalkulationswesen im Nebenamt durchgeführt werden muß und auch tatsächlich meistens als etwas Nebensächliches behandelt wird. Unbedingt notwendig ist es jedoch, auch hier die Kalkulation so auszubilden, daß sie ein unentbehrliches Instrument für den Leiter wird. Daß dies in einfacherer Weise als im Großbetrieb geschehen muß, ist selbstverständlich, und hier einen Rat zu geben, ist der Zweck dieser Zeilen.

Als Ausgangspunkt und Grundlage der Kostenberechnung gilt der Holländereintragszettel, von dem nachstehend ein Muster gegeben wird. Grundsatz ist, die Betriebsleute, Werkführer usf., nicht mit schriftlichen Arbeiten zu belasten, dafür aber die wenigen Angaben, die für die Kalkulation verlangt werden, unbedingt einwandfrei und richtig zu erhalten. Der Zettel ist vorgedruckt und wird vom Bureau im Anschluß an das Kommissionsbuch ausgefüllt, wie in halbfetter Schrift angegeben ist. Es muß alles daraus ersichtlich sein, was der Betrieb braucht, und da in solchen Betrieben die Verbindung zwischen Bureau und Werkführer sehr eng ist, so sind Geheimnisse ganz überflüssig. Der Zettel enthält die Papiermaschine, auf der der Auftrag gearbeitet wird, mit der vorgeschriebenen Geschwindigkeit, Datum der Ausstellung und Lieferzeit, Kommissionsnummer, bestellte Menge und Holländeranzahl, ferner die Qualität mit der früher zur Ausarbeitung gekommenen Kommission und das Format bezw. die Rollenbreite. Es sind dies alles Angaben, die ohne weiteres aus dem Kommissionsbuch übertragen werden. Der Eintrag ergibt sich aus der früheren Machung und wird gleichfalls vorgeschrieben, vorausgesetzt, daß die Materialien vorhanden sind und die frühere Lieferung entsprochen hat. An diese Vorschreibung muß sich der Betrieb genau halten, und eventuell notwendig werdende Aenderungen sind unter Durchstreichung der alten Ziffern einzutragen. Auf jeden Fall müssen Aenderungen ersichtlich sein, und wenn der Werkführer durch Verwendung vorhandener, billigerer Materialien Vorteile erzielen kann, so ist dies selbstverständliche Pflicht. Er muß natürlich in die Materialpreise eingeweiht sein. Die Vorschreibung dem Werkführer zu überlassen, wie dies in vielen Fabriken geschieht, ist nicht richtig, da dies eine reine schriftliche Arbeit ist, und das Heraussuchen der alten Kommissionen zuviel Zeit wegnimmt. Der Werkführer ist dann auch versucht, sich seine eigene Musterregistratur einzuführen, was in solchen Betrieben nicht notwendig ist. Ihm stehen die Bureaumuster mit den früheren Eintragszetteln zur Einsicht zur Verfügung, und schon daraus ergibt sich ein inniges Hand-in-Hand-Arbeiten zwischen Betrieb und Bureau. Bei Neuausarbeitungen muß Anlehnung an ähnliche Muster gesucht und nach Fertigstellung ein neuer Eintragszettel für spätere Ausfertigungen ausgestellt werden. Vom Holländermüller sind ferner noch die bei Verwendung von Altpapier starken Veränderungen unterworfenen Farbmengen richtigzustellen. Auch dies ist ihm nicht frei zu überlassen, sondern die Farben sollen so im Eintragszettel vermerkt sein, daß er ganz von selbst zuerst die basischen und dann die sauerziehenden einträgt, um die Abwässer günstig zu beeinflussen.

Bis hierher hat also lediglich eine Kontrolle bezw. Richtigstellung des Zettels von seiten der Betriebsleute zu erfolgen, während die nun folgenden Betriebsergebnisse, das sind acht Zahlen (größere Zahlen), vom Werkführer festzustellen und einzutragen sind. Sie erstrecken sich auf die Gesamtproduktion an der Maschine unter Abzug der Hülsengewichte und auf die Zeit, welche die Maschine für den Posten läuft. Jene muß selbstverständlich 24 Stunden im Tag ausmachen, und Filzwechsel und dergleichen Stillstände sind auf die betreffende Produktion verschiedener Kommissionen an

Digitized by Google

Masch. I 34 m. **Eintragzettel.** **Dresden, am 15. 7.**
Holländer: **5.** **kg: 1000.** Komm.-No.: **5759.**
Grammgewicht: **100.** Format: **64×96.** Rollen: —
Qualität: **Tauen sat. rot wie Komm.-No. 4856.**
Lieferzeit: **15. August.** Firma: ***Robert Krause, Berlin.***

kg/Holländer naß od. trocken	Eintrag	kg/Holl. trocken	ℳ/100 kg trocken ℳ	₰	Wert ℳ	₰
100	Zellulose **Hoesch I b** . . .	50	*18*	*50*	*9*	*25*
80	Zellulose **Königsberg I b** . . .	40	*19*	—	*7*	*60*
—	Zellulose	—	—	—	—	—
150	Holzstoff	50	*11*	—	*5*	*50*
½ **Wag.**	Akten	30	*10*	*50*	*3*	*15*
—	Hellhanf	—	—	—	—	—
—	Dunkelhanf	—	—	—	—	—
1 Wag.	Ausschuß	60	*10*	*50*	*6*	*30*
20	**Zellulose Deckel rot**	20	*14*	—	*2*	*80*
25	Erde **Talkum**	25	*5*	—	*1*	*25*
400 l	Leim	—	*0*	*30*	*1*	*20*
5	Alaun	—	*0*	*09*	*0*	*45*
—	Farben	—			*7*	*37*
Werkführer: Name.	Holl.-Müller: Name.	275	—	—	*44*	*87*

Farben: **2400 Papierscharlach** *2.50/kg 6.00,* **180 Fuchsin** *1.95/kg 0.35,*
1100 Orange *0.93/kg 1.02.*

Prod. kg 1230 in St. 31/4		
kg/Holl. 246 kg/St. 378		
Eintrag Holl. 5 zu je kg *275*	*1375*	
Masch.-Ausschuß kg 50		
Ausrüst.- „ „ 46		
Fangstoff-Rückg. „ 30		
Gutes Papier „ 1180	*1306*	
Stoffverlust kg	*69*	
„ %	*5,02*	

Ergebnis:	ℳ	₰	ℳ	₰	ℳ	₰
5 Holl. je . .			*44*	*87*	*224*	*35*
96 kg Ausschuß	*10*	*50*	*10*	*10*		
30 kg Fangstoff	*3*	—	*0*	*90*	*11*	—
Gesamt-Stoffkosten					*213*	*35*
Stunden-Regie . .			*40*	—	*130*	—
Eintragkosten %					*18*	*08*
Regiekosten %					*11*	*02*
Gesamtkosten %					*29*	*10*

dem Tag zu verteilen. Die Ausrechnung der Holländerausbeute und der Stundenproduktion soll durch den Werkführer geschehen, damit er sofort eingreifen kann, wenn es zu niedrige Ergebnisse sind. Unbedingt sind diese, wenn sie nicht zu ändern waren, auf der Rückseite des Zettels zu begründen, so daß also klar zu ersehen ist, ob die alten Ergebnisse ohne weiteres auch fernerhin maßgebend sind oder ob günstiger gewirtschaftet werden kann. Ein schlechtes Ergebnis muß auf jeden Fall untersucht werden. Die nachfolgenden Ausschußziffern von der Maschine und vom Papiersaal sowie die Fangstoffrückgewinnung und das Ergebnis an gutem Papier ist genau festzustellen und einzusetzen. Für den Papiersaal selbst ist ein Ausrüstungszettel ausgeschrieben, so daß der Eintragszettel nicht zum Papiersaal weiterwandert. Ausrüstungsausschuß und Papierergebnis werden vom Papiersaal angegeben. Falsche Angaben und Ziffern ergeben sich nun sofort aus der Addition, denn wenn das Resultat unter Berücksichtigung des normalen Stoffverlustes nicht in Einklang zu bringen ist mit dem Holländereintrag, so stimmt etwas nicht. Es muß also auch diesem nachgegangen und der Grund umseitig vermerkt werden.

Der Zettel wandert dann zum Bureau zurück zur Ausrechnung, die von jeder Hilfskraft durchgeführt werden kann. Diese

Digitized by Google

Bureauarbeit ist in Schrägschrift angegeben. Zuerst die Errechnung des Holländereintrages einschließlich der Farben, dann die der ganzen Machung unter Abzug des zurückgewonnenen Ausschusses und des Fangstoffes. Somit wären die Selbstkosten des Stoffes für eine Papieranfertigung ab Fabrik errechnet und festgelegt. Die Kosten sind selbstverständlich bei der Ausrechnung für 100 kg Papier auf das versandfertige Papier zu beziehen. Die Regiekosten werden gleichfalls nach Multiplizierung der Stundenregie mit der aufgewendeten Zeit eingesetzt, und es stellt sich so ein ziemlich genaues und übersichtliches Bild des gesamten Arbeitsprozesses des betreffenden Auftrages dar. Die Berechnung der Regiekosten soll später nochmals eingehender behandelt werden. Für die Kalkulation wird der Wert eingesetzt, der sich aus einer größeren, längeren Betriebszeit ergibt. Handelt es sich um gleichbleibende Verpackung, so kann auch der Verpackungswert mit in die Regiekosten einbezogen werden, andernfalls ist er noch zuzuschlagen. Für die Ausrechnung der vorliegenden Kalkulation sind die Preise der Vorkriegszeit eingesetzt worden, da sie den meisten geläufig und die jetzigen Preise je nach der Lage der Fabrik zu verschieden und nicht genügend beständig sind. Am System der Kalkulation ändert das nichts, und man braucht nur die nach der Revolution so allgemein beliebt gewordene Multiplikation mit zehn, fünfzehn, zwanzig oder mehr vorzunehmen.

Zur praktischen Durchführung des Gesagten sei noch bemerkt, daß die Zettel selbst stark und genügend groß sein müssen, um Aenderungen und Arbeitsvorschriften eintragen zu können, und daß sie unter Glasverschluß hängen sollen, um das Verschmutzen zu vermeiden. Die Durchführung dieser Betriebskontrolle an Hand der Zettel erfordert keine wesentliche Mehrarbeit und bietet neben den schon angegebenen großen Vorteilen noch die Möglichkeit, ein Archiv zu schaffen, welches noch nach Jahren Aufschluß über alle Betriebsdaten gibt. Die Eintragszettel liegen mit den Mustern und Vorlagenmustern im Musterzimmer geordnet, und die Gegeneinanderstellung früherer und neuerer Lieferungen macht die Bestimmungen für die Anfertigung neuer Aufträge leicht. Unvorteilhafte Papiere werden mehr und mehr abgestoßen und dafür solche aufgenommen, die für die Maschinen passen. Für das Rohmaterialverbrauchsbuch bieten die Zettel vollkommen genügende Unterlagen, um am Monatsschluß mit dem Material-Ein- und Ausgangsbuch vergleichen zu können. Differenzen werden sich infolge der Schwankungen im Trockengehalt immer ergeben, sie werden jedoch bei richtigen Aufschreibungen in den zulässigen Grenzen bleiben. Der vorstehende Eintragszettel als Muster läßt alles klar ersehen. Die dem Holländereintragszettel als Grundlage der Kalkulation gewidmete Arbeit und Sorgfalt ist eine der sich am besten verzinsenden Einrichtungen.

Direktor Leonhardt, Hillegossen.

Neue Holzschleifmethode in Amerika.*

In Nr. 30 d. Bl. schildert Herr Dr. A. Klein die Entwickelung des Papiermaschinenbaues in Amerika.

Zufällig hatte ich vor kurzem Gelegenheit, mit einem amerikanischen Geschäftsfreunde zu sprechen, dessen Liebenswürdigkeit ich die nachstehenden Mitteilungen verdanke, ebenso eine sehr kleine Probe von Druckpapier, welches auf einer etwa 5½ m breiten Maschine mit 300 m Geschwindigkeit gearbeitet worden ist. Das Papier soll nur 10—12% Zellstoff enthalten. Auffällig ist die sehr große Glätte des Papieres, das man fast als satiniert ansprechen kann. Da die meisten Zeitungen illustriert sind, wird hierauf die größte Sorgfalt gelegt, dagegen weniger auf das Aussehen. Das Papier ist gelb, sehr unrein und zeigt viele Bastfasern, die daher stammen, daß das Holz nicht geschält, sondern in schräg gelagerten, mit Flacheisen versehenen Zylindern oberflächlich entrindet wird. Wäre das Papier aufgefärbt, so würden die Bastfasern noch mehr hervortreten. So verschwinden sie beim Drucken und stören gar nicht. Der Aschengehalt des Papieres ist etwa 4—5%!

Eine wegen der Kleinheit des erhaltenen Stückes sehr unvollkommene Festigkeitsprüfung ergab eine Längsreißlänge von 4400 m, wenn das Quadratmetergewicht schätzungsweise 52 g betragen hat.

Die hauptsächlich in Amerika verwendeten Schleifsteine sind harte, feinkörnige Sandsteine englischer Herkunft, wenn auch schon Kunststeine benützt werden. Der Papierstoff

* Siehe auch Artikel „Fortschritte der amerikanischen Holzschlifferzeugung" in Nummer 32, S. 2593.

Digitized by Google

wird auf dem Schleifstein erzeugt, Holländer gibt es nicht mehr. Der Schliff geht direkt in die Rührbütte. Es wird ein besonderes Schärfverfahren angewendet, welches wahrscheinlich identisch ist mit dem in Nr. 30 d. Bl., S. 2483, veröffentlichten der Hall Process Corporation in Watertown, in Deutschland geschützt unter Nr. 328 891 vom 14. Juli 1914 ab. Darnach werden Rillen in den Stein eingeritzt. Der Schärfapparat wird aber mit so bedeutender Geschwindigkeit über den Stein geführt, daß eine diagonale Zeichnung entsteht. Das Einritzen von Rillen in den Schleifstein ist nichts Neues an sich. Es wurde von mir selbst und von schlesischen Holzstoffabriken schon vor 10 Jahren und länger ausgeführt.

Hand in Hand mit diesem Schleifen geht ein Sortierverfahren, wobei mehrere Sortierapparate etagenförmig angeordnet sind. Raffineure gibt es nicht. Die etwa 4% grobe Splitter, welche aus dem untersten Sortierapparate herauskommen, werden auf besonderen Kartonmaschinen verarbeitet. Durch das mehrfache Sortieren werden die Faserbündel nach und nach isoliert, und man erhält einen schönen, langfaserigen Schliff. Der Kraftverbrauch ist größer geworden und wird einschließlich der Beimaschinen mit 13 kg pro PS in 24 Std. angegeben. Nur das beste und frischeste Holz wird zum Verschleifen ausgewählt, minderwertiges und trockenes der Zellstoffabrikation vorbehalten. Die Beschaffenheit des Schliffes wird stündlich mehrfach geprüft, wozu ein großes Laboratorium mit mehreren Beamten vorhanden ist. Unvollkommenheiten werden im Entstehen beseitigt. Nur so kann man sich auch die vorliegenden Ergebnisse erklären.

Versuche haben gezeigt, daß in solchen Fällen, wo infolge einer Durchtränkung mit Wasser eine Gewichtszunahme des Holzes bis zu 100% und mehr erreicht worden ist, eine Kraftersparnis von 50% und mehr beim Schleifen eintritt. Nach meinem neuerdings abgeänderten Verfahren konnte jetzt auch auf schnell laufenden Papiermaschinen ein festes Druckpapier ohne Zellstoffzusatz hergestellt werden, welches nach Untersuchung des Materialprüfungsamtes in Dahlem bei einer mittleren Reißlänge von etwa 3200 m eine mittlere Dehnung von 1,3% aufwies.

Nach den in Amerika gemachten Fortschritten in der Herstellung von zähem, langfaserigem Holzstoff kann man annehmen, daß es noch gelingen wird, aus Holzschliff ohne Zellstoffzusatz genügend festes Druckpapier zu erzeugen, wenn das Holz vor dem Zerfasern weich gemacht worden ist. Dies kann aber auch ohne vorausgegangenes Kochen oder Dämpfen geschehen.

L. Enge.

Patent-Berichte.

Preßwalze.

Aktiebolaget Karlstads Mekaniska Verkstad in Karlstad, Schwed.
Klasse 55d. D. R. P. Nr. 338 700 (vom 17. Juni 1920 ab).

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Schweden vom 1. September 1917 beansprucht.

Die Erfindung besteht in der Hauptsache darin, daß an den Böden der Oberflächenkanäle von gerillten Preßwalzen eine oder mehrere Erhöhungen angeordnet sind, welche nicht an den Umfang der Walze vorragen, zum Zweck, eine wirksame Auspressung und eine zuverlässige Führung der Stoffschicht zu erzielen. Diese Erhöhungen am Boden der Oberflächenkanäle können bedeutend kleiner als die Rillenwände selbst ausgeführt werden, da man ja auf die Führung der Stoffschicht nicht Rücksicht nehmen muß, weil diese Führung von den Rillenwänden ausgeführt wird. Wenn eine wirksame Auspressung der Stoffschicht erzielt werden soll, so ist es von größter Bedeutung, daß auch die durch die Rillen der Walzen an den Oberflächen der Stoffschicht entstehenden Erhöhungen dem Preßdruck möglichst ausgesetzt werden, um das Wasser zu entfernen, da es sonst in diesen Erhöhungen und somit in der Stoffschicht zurückbleibt.

In der Zeichnung sind in Fig. 4, 5 und 6 drei verschiedene Ausführungsformen der neuen Erfindung dargestellt. Zwischen den Rillenwänden 2 des gerillten Walzenkernes 1 sind die Erhöhungen 3 am Boden der Oberflächenkanäle angeordnet. Die Stoffschicht 4 erhält Erhöhungen 5. Gemäß der in Fig. 4 dargestellten Ausführungsform sind die Er-

Digitized by Google

höhungen 3 am Boden der Oberflächenkanäle auf dem Walzenkern 1 gedreht. Auch können die Erhöhungen aus am Boden der Kanäle angebrachten Schnüren oder Drähten 3 bestehen, wie dies in Fig. 5 dargestellt ist. Gemäß Fig. 6 sind zwischen je zwei Rillenwänden 2 mehrere Erhöhungen 3 angeordnet.

Patent-Anspruch: Preßwalze mit im Umfang vorgesehenen Flüssigkeitsableitungskanälen zum Auspressen von Holzstoff, Zellstoff u. dgl. in Bogen- oder Bahnenform, dadurch gekennzeichnet, daß am Boden der Walzenrillen Erhöhungen (3) von der Form und Größe angeordnet sind, daß sie nicht bis an den Umfang der Walze vorragen, um die an den Oberflächen der auszupressenden Stoffschicht durch das Pressen entstehenden Erhöhungen durch die in den Walzenrillen liegenden Erhöhungen auszupressen und somit die Auspreßfähigkeit der Walze zu erhöhen.

Fig. 4.

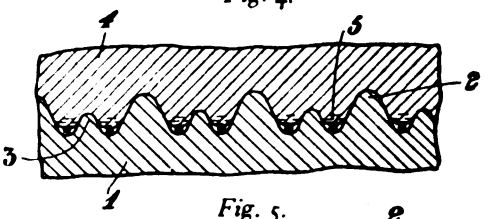


Fig. 5.

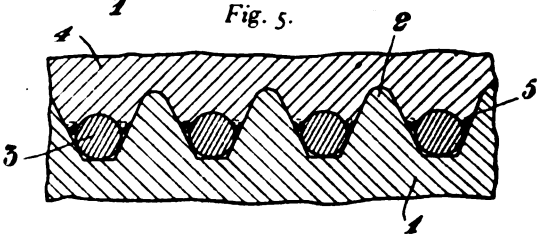
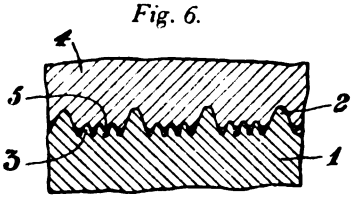


Fig. 6.



Verfahren zur Herstellung von wasser- und luftdichten Sicherheitspapieren, Pappen und Textilgeweben von hohem elektrischen Widerstand.

Theodor Eugen Blas weiler in Düsseldorf.

Klasse 55f. D. R. P. Nr. 338 334 (vom 29. Februar 1920 ab).

Der Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist die Herstellung von wasser- und luftdichten Sicherheitspapieren, Pappen, Papier- und Textilgeweben, besonders geeignet für Ueberseetransporte als sogenannte Kistenpapiere und zum Einpacken stark hykroskopischer wasseranziehender Produkte, wie Chemikalien u. dgl. mehr. Die nachbeschriebenen Verfahren haben mit schon bekannten gemeinsam, daß die Erzeugnisse aus zwei oder mehr Bahnen bestehen, die im fertigen trockenen oder im Werden begriffenen nassen Zustande durch wasserabstoßende Bindemittel vereinigt werden. Die Erfindung besteht nun darin, daß als Bindemittel springharte Peche aller Art oder Goudron zusammen mit besonderen Weichmachungsmitteln angewendet werden.

Beispiele: 1. Man streicht die heiße flüssige Pechmasse einseitig oder, je nach der Schichtzahl, zweiseitig auf die Bahn auf und vereinigt die so behandelten Bahnen in einem Heißwalzwerk (Kalander) oder führt sie über geheizte Zylinder. Die Zusammensetzung der Pechmasse richtet sich nach obigen Angaben; man kann die Zusätze in die im Schmelzfluß befindliche Pechmasse machen oder vorher das feingemahlene Pech mit den Füll- und Weichmachungszusätzen mischen und dann schmelzen, wobei man z. B. die Füllstoffe vorher mit den flüssigen Weichmachungsmitteln, wie Oel, Oelsäure usw., vorteilhaft tränken kann.

2. Man streut die feingepulverte Pechmasse in gleichmäßiger Schicht jeweils auf die eine Seite der unteren Papierbahn, Pappen- oder Gewebebahn und vereinigt dieselben unter Druck in einem geheizten Walzwerk (Kalander) oder führt sie über geheizte Zylinder. Die feingepulverte Pechmasse kann hierbei die einzelnen Komponenten mechanisch nebeneinander gemischt enthalten oder durch Pulverisierung der geschmolzenen Masse entstehen. Das Aufstreuen oder Aufblasen der pulverisierten Pechmasse kann auch auf die Papier- oder Pappenbahn auf der Papiermaschine erfolgen oder bei Geweben nach vorherigem Feuchten der Gewebebahn, wobei ein besseres Haften des Pulvers gewährleistet ist.

Zur Herstellung der wasser- und luftdichten Papiere, Pappen und Gewebe nach vorstehendem Verfahren können alle Papierarten verwendet werden, wie z. B. Pergamentersatz, Pergamin und echtes Pergament sowie auch sehr weiche und saugfähige Papiere, Pappen und Gewebe, bei welchen die im Schmelzfluß befindlichen Klebemittel sich teilweise ein-

Digitized by Google

saugen und imprägnierend wirken. Eine nachträgliche oberflächliche mechanische Behandlung oder eine Imprägnierung vor oder nach der Verklebung kann vorgenommen werden, und man ist in der Lage, auf diese Art und Weise selbst lederähnliche Massen herzustellen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von wasser- und luftdichten Sicherheitspapieren, Pappen und Textilgeweben von hohem elektrischen Widerstand durch Vereinigung von zwei oder mehreren Bahnen von Papier, Pappe oder Gewebe im fertigen trockenen oder in der Entstehung begriffenen nassen Zustande durch springharte Peche aller Art oder Goudron, dadurch gekennzeichnet, daß den Pechen oder Goudron zum Geschmeidigmachen geringe Mengen Schwefel, schwefelhaltige Körper, Naphthalin oder Naphthalinderivate, wie z. B. chlorierte und hydrierte Naphthaline, Anilin und seine Derivate, Oele und Oelsäure, Fette, Wachse, Paraffine, Bitumen, Saponin oder saponinhaltige Körper oder Natur- und Kunstharze oder eingedickte Sulfit-, Natron- oder Natronsulfatablauge zugefügt werden.

Verfahren zur unauffälligen Kennzeichnung von Banknoten, Wertpapieren, Dokumenten und anderen Gegenständen.

Veifa-Werke Vereinigte Elektrotechnische Institute Frankfurt-Aschaffenburg m. b. H. und Dr. Alfred Stirm in Frankfurt a. M.
Klasse 55f. D. R. P. Nr. 337 818 (vom 5. April 1919 ab).

Nach dem neuen Verfahren werden Wertpapiere mit der farblosen Lösung eines Röntgenstrahlen stark absorbierenden Stoffes, z. B. eines Schwermetallsalzes, in Form von Mustern, Morsezeichen oder Schriftzügen bedruckt, wobei zunächst gar nichts zu sehen ist, während bei der Durchleuchtung mit Röntgenstrahlen die Zeichen auf dem Leuchtschirm oder auf der photographischen Platte deutlich hervortreten. Um so gekennzeichnete Wertpapiere nachahmen zu können, muß der Fälscher zunächst eine Ahnung von dieser Art der Kennzeichnung besitzen, aber auch dann, wenn er diese Kenntnis erlangt hat, müßte er, um die Nachahmung ausführen zu können, genau wissen, wie die verwendete Druckflüssigkeit zusammengesetzt ist, wenn dieselbe, wie dies zweckmäßig geschieht, aus verschiedenen Salzen zusammengemischt wird. Durch chemische Analyse kann aber die Zusammensetzung der Lösung, besonders, wenn diese in komplizierter Weise aufgedruckt ist, unmöglich festgestellt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur unauffälligen Kennzeichnung von Banknoten, Wertpapieren, Dokumenten und anderen Gegenständen, dadurch gekennzeichnet, daß dieselben mit Stoffen, welche Röntgenstrahlen stark absorbieren (z. B. Schwermetallsalzen, insbesondere Schwermetallsalzgemischen) in Form von Mustern, Morsezeichen oder Schriftzügen bedruckt werden.

Sicherheitspapier für Wertzeichen, Dokumente u. dgl.

Poensgen & Heyer in Letmathe, Westf.
Klasse 55f. D. R. P. Nr. 338 333 (vom 26. Juni 1919 ab).

Die Erfindung besteht darin, daß das Papier auf beiden Seiten nach dem Lichtpausverfahren mit in der Durchsicht sich deckenden Mustern bedruckt ist. Hierdurch wird der Vorteil erzielt, daß sich die Muster in der Durchsicht genau decken, so daß auch die feinsten Zeichnungen benutzt werden können. Ein weiterer Vorteil besteht in einer großen Empfindlichkeit des Papieres gegen Angriffe zur Vornahme von betrügerischen Handlungen. Das für das Lichtpausverfahren präparierte Papier ist sehr empfindlich gegen Rasuren und Angriffe von Säuren, auch ist die Wiederherstellung des Musters, insbesondere des Farbentones, außerordentlich schwierig, wenn nicht unmöglich, so daß die angegriffenen Stellen in der Durchsicht sofort erkennbar sind. Das Papier wird in folgender Weise hergestellt:

Von dem Negativ eines Druckmusters wird durch Kontaktaufnahme ein seitenverkehrtes Negativ hergestellt; infolgedessen decken sich die Muster der beiden photographischen Druckplatten vollkommen. Die beiden Druckplatten werden in einen Kopierrahmen eingesetzt, der die genaue Ueberdeckung der Muster beider Platten sichert. Zwischen die beiden Negative wird das lichtempfindliche präparierte Papier entweder in Bogenform gebracht oder als Bahn hindurchgeführt und belichtet und nach der Belichtung in bekannter Weise fixiert.

Patent-Anspruch: Sicherheitspapier für Wertzeichen, Dokumente u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß das Papier auf beiden Seiten nach dem Lichtpausverfahren mit in der Durchsicht sich deckenden Mustern bedruckt ist.

Digitized by Google

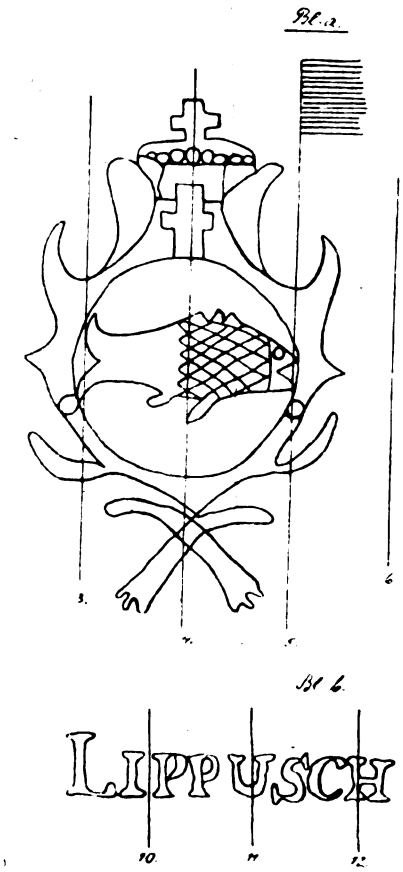
Geschichtliche Notizen.*

Papiermühle zu Lippusch (Krs. Berent, Westpreußen).

Nach Papieren meiner Sammlung bestand zu Anfang des 19. Jahrhunderts in dem Städtchen Lippusch eine Papiermühle, aus der sehr schön gearbeitete und zum Teil lebhaft aufgefärbte Papiere hervorgegangen sind. In den erhaltenen Generaltabellen der Jahre 1792—1806 im Staatsarchiv zu Danzig (Abt. 131, Nr. 41/42) ist diese Papiermühle nicht mit aufgeführt, sie ist also allem Anschein nach erst nach den Kriegsjahren von 1813/14 in Betrieb gekommen.

Trotz vielem Schreiben ist es mir nicht gelungen, Näheres über die Entstehung und Geschichte dieser Papiermühle in Erfahrung zu bringen, und da durch den Vertrag von Versailles jenes Gebiet den Polen zugesprochen wurde, dürfte zunächst jeder weitere Versuch, Licht in das Dunkel zu bringen, scheitern.

Neben dem preußischen Adler — auf dem Gegenblatt die Ortsbezeichnung — wurde am häufigsten das **anbei** in ½ Größe abgebildete Wasserzeichen geführt, welches die für westpreußische Papiere so charakteristische Flunder zeigt. Schwanke.



* Diese Rubrik werden wir auch fernerhin beibehalten.

Briefkasten.

Frage Nr. 2798. **Leistung einer Pappenmaschine.** Wieviel Kunstleder kann man auf einer Zweirundsieb-Doppelmaschine, Rundsiebbreite 1,7 m, Durchmesser 1 m, in 8 Stunden erzeugen? Wieviel Pappen würde man auf dieser Maschine in der gleichen Zeit machen können?

Antwort. Bei der Anfertigung von Kunstleder auf der Rundsiebmaschine ist zu berücksichtigen, daß der sehr schmierige Stoff schwer zu entwässern ist. Ich habe gefunden, daß man diese Pappensorte mit nicht mehr als 10 m Filzgeschwindigkeit arbeiten, und die Lagendicke nicht über 0,08 mm halten sollte. Das würde bei der Einrundsiebmaschine einer stündlichen Leistung von etwa 45 kg für 1 m Arbeitsbreite entsprechen, also bei 1,70 m Arbeitsbreite in 8 Stunden etwa 600—650 kg. Bei einer Zweirundsiebmaschine darf man nun nicht etwa das Doppelte rechnen, am allerwenigsten bei schmierigem Stoffe, sondern höchstens ⅓ mehr, so daß eine Leistung von etwa 800—850 kg in 8 Stunden bei der angegebenen Arbeitsbreite von 1,7 m erreichbar erscheint, ohne die Qualität zu beeinträchtigen. A. M.

Frage Nr. 2799. Kollergang. Ich besitze einen Holländer mit 250 kg Eintrag, in dem Papierschnitzel und Papierabfälle, die vorher eingeweicht werden, verarbeitet werden. Ich habe es bisher auf 3 Holländer-Entleerungen in 24 Stunden gebracht, und geht meine Frage dahin, ob die Leistung verdoppelt werden kann, wenn die Papiere und Pappenabfälle vorher gekollert werden. Der Holländerstoff ist für die Fabrikation von ordinären Pappen bestimmt und braucht nicht besonders fein gemahlen zu sein.

Antwort. Durch das vorherige Kollern der Papierabfälle läßt sich die Leistung des Holländers leicht nicht nur verdoppeln, sondern verdreifachen und vervierfachen, denn die jetzige Laufdauer des Holländers von 8 Stunden ist ungewöhnlich lang, selbst wenn man berücksichtigt, daß der Holländer zum Auflösen von Papierabfällen wenig geeignet ist.

Lappige Graupappe.

Antwort auf Frage Nr. 2796 in Nr. 33, S. 2677.

1. Wenn die von Ihnen verwendeten Papierabfälle, wie Sie angeben, sehr zellstoffhaltig sind, und Sie demnach eine zu weiche Graupappe erzielen, so liegt der Grund darin, daß Sie zu wenig mahlen, den Stoff zu lang lassen. Es empfiehlt sich, stark zellstoffhaltige Papierabfälle im Kocher unter etwas Dampfzufuhr einzuweichen und darauf zu kollern, um die Holländer zu entlasten und ein gleichmäßig gemahlenes, kurzes, aber schmieriges Ganzzeug zu erzielen. Auch ist darauf zu achten, daß die Lagendicke der

Digitized by Google

Pappen nicht zu groß ist, der Stoff auf der Pappenmaschine nicht zu dick aufläuft.

2. Die Verwendung stark zellstoffhaltiger Papierabfälle ist auch der Grund für den anderen von Ihnen berichteten Uebelstand, nämlich den stärkeren Schwund der feuchten Pappen bei der Trocknung. Zellulosestoff geht eben bedeutend mehr ein.

Nebenbei bemerkt, scheint mir die Verwendung stark zellstoffhaltiger Papierabfälle für die Herstellung von Graupappen ein Luxus zu sein; für Hartpappen sind solche Abfälle am Platze, nicht aber für geringere Sorten. A. M.

Von unserem Büchertisch.

Forschungsergebnisse über den Wärmeschutz und dessen praktische Bedeutung für die Industrie. Von Privatdozent Dr.-Ing. Karl Hencky und Dipl.-Ing. J. S. Cammerer. Selbstverlag. München, Juli 1921. Zu beziehen durch das Forschungsheim für Wärmeschutz e. V., München, Bayerstraße 3, gegen Voreinsendung des Betrages von ℳ 10.50.

Die vorliegende 36 Seiten umfassende Broschüre stellt Heft 1 der Mitteilungen aus dem Forschungsheim für Wärmeschutz e. V., München, vor, die in zwangloser Folge fortgesetzt werden, und enthält die grundlegenden Forschungsergebnisse über die wärmetechnische Leistung der Wärmeschutzstoffe und deren praktische Verwertung, ferner Grundsätze für die Auswahl der Wärmeschutzstoffe. Es sei dabei an den Vortrag erinnert, den der erstgenannte Leiter des Forschungsheims für Wärmeschutz am 2. Juni d. J. auf der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten in München gehalten hat. (Siehe Wochenblatt Nr. 25, S. 2006.) Das Heft enthält 8 Figuren und 5 Tabellen im Text und behandelt den Wärmeschutz wesentlich eingehender, als das im Vortrag möglich war.

Anleitung für die Verwendung der Teerfarbstoffe zum Färben von Papier sowie von Bleichmitteln für die Papier-Rohstoffe. Herausgegeben von der Badischen Anilin- und Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rhein.

In der vorliegenden 48 Seiten umfassenden Anleitung ist über die Teerfarbstoffe das zusammengefaßt, was für den Papierfärber zu wissen durchaus nützlich, wenn nicht notwendig ist. Zuerst werden Anhaltspunkte für die Herstellung häufig vorkommender Farbtöne auf geleimtem Papier gegeben, wobei die besten Einzelfarbstoffe und auch einfache Kombinationen aufgeführt werden. Darauf folgen eine „Zusammenstellung sämtlicher für das Färben von Papier in Frage kommenden Teerfarbstoffe nach dem Farbton geordnet" und „Eigenschaften und Farbtöne der Einzelfarbstoffe" und „Anhaltspunkte für die Verwendung der Teerfarbstoffe zum Färben von Papier, gruppenweise behandelt, Wahl der Farbstoffe und der fixierenden Zusätze beim Färben". Der letzte Abschnitt behandelt das Bleichen von Holzschliff mit Natriumbisulfit und gibt einen Hinweis auf das Bleichen holzfreier Papierstoffe mit flüssigem Chlor. Das kleine Buch enthält manch nützlichen Wink für den Papiermacher.

Wie ein Buch entsteht. Von Regierungsrat Professor Arthur W. Unger, Rat des österreichischen Patentgerichtshofes in Wien. 5. Auflage. Mit 9 zum Teil mehrfarbigen Tafeln und Abbildungen im Text. (24.—28. Tausend.) („Aus Natur und Geisteswelt", Sammlung wissenschaftlich-gemeinverständlicher Darstellungen. Bd. 175.) Preis ℳ 6.80, geb. ℳ 8.80. Verlag von B. G. Teubner in Leipzig und Berlin, 1921.

Das Buch in der uns geläufigen und scheinbar so einfachen Gestalt ist das Produkt einer jahrtausendelangen Entwicklung. Das vorliegende Bändchen der rühmlich bekannten Sammlung „Aus Natur und Geisteswelt" gibt einen kurzen Abriß über die Geschichte des Buches und begleitet es sodann auf den vielen Etappen seiner Entstehung, um dadurch einen Ueberblick über die Betätigung all der mannigfaltigen graphischen Techniken, über die vielfach verwickelten, bei der Buchherstellung in Betracht kommenden Vorgänge, die Herstellung des Satzes und der Illustrationen, den Druck, die Papiererzeugung und die Buchbinderei zu geben, und schildert schließlich den buchhändlerischen Vertrieb. Dabei sind in dieser 5. Auflage alle Fortschritte der Technik und Graphik berücksichtigt worden. Klar veranschaulicht wird diese Darstellung durch die Verwendung der wichtigsten Papiersorten, der geläufigsten Druckschriften und durch Beigabe von Beispielen aller Reproduktionsverfahren in den verschiedensten Etappen der Ausführung. Dadurch dient dieses vollständige Bild des Buchgewerbes nicht nur der allgemeinen Belehrung, sondern auch der praktischen Einführung für alle die, die als Autoren oder sonstwie in näherer Beziehung zur Buchherstellung stehen und sich über Fragen, welche Ausstattung, Papier, Satz, Illustration, Druck und Einband der Bücher betreffen, unterrichten wollen, und schließlich allen Bücherfreunden.

Merkbuch mit Kalender 1921. Die Firma Conrad Scholtz A.-G., Treibriemenfabriken in Hamburg-Barmbeck, bringt sich ihren Geschäftsfreunden durch ein Notizbuch in Erinnerung, in dem außer dem üblichen Kalendarium und allgemein wissenswerten Angaben wichtige Zusammenstellungen der Leistungen von Treibriemen und Mitteilungen über Spannrollenbetrieb, Aufzugsgurte, Förderbänder, Riemenverbindungen enthalten sind.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Papierfabrik Baienfurt. In der am 18. August unter dem Vorsitz von Herrn Kommerzienrat Gustav Güntter in Anwesenheit von 17 Aktionären stattgefundenen Generalversammlung wurden die in Nr. 32, S. 2598, veröffentlichten Vorschläge des Aufsichtsrates bezüglich der Gewinnverteilung einstimmig genehmigt, ebenso die vorgeschlagenen Bauaufwendungen und Abänderungen der Satzungen. Der seitherige Aufsichtsrat wurde durch Zuruf wiedergewählt.

Ammendorfer Papierfabrik in Ammendorf bei Halle a. S. In den letzten Wochen hat sich eine leichte Besserung für den Absatz nach dem Auslande bemerkbar gemacht. Das Inlandsgeschäft ist nach wie vor gut, da von seiten des bisherigen Abnehmerkreises bei der Gesellschaft fortgesetzt neue Aufträge einlaufen und das Unternehmen daher gegenwärtig einen größeren Auftragsbestand aufzuweisen hat. Ueber das Erträgnis des am 30. Juni abgelaufenen Geschäftsjahres lassen sich augenblicklich noch keine Angaben machen, da die Bilanz noch nicht fertiggestellt ist. Aller Voraussicht nach dürfte wieder eine Dividende in Höhe der vorjährigen zur Ausschüttung gelangen (i. V. 40 v. H. Dividende und ein Bonus von 20 v. H). (Deutsches Tagebl.)

Bei der Varziner Papierfabrik war laut Prospekt über ℳ 5 Mill. neue Aktien der Geschäftsgang in den ersten Monaten des laufenden Jahres befriedigend. Auch auf das erhöhte Aktienkapital könne mit einem zufriedenstellenden Ergebnis gerechnet werden (i. V. 40 pCt. Dividende auf ℳ 7 Mill. Aktienkapital).

Schwarzburger Papierzellstoffabrik Richard Wolff, Aktiengesellschaft in **Schwarza** (Saalbahn). Der Bilanz sowie Gewinn- und Verlustrechnung pro 31. März 1921 entnehmen wir folgende Zahlen. Aktiva: Fabrikanlagen ℳ 70 600, Wertpapiere ℳ 14 700, Außenstände ℳ 840 900, Verlustvortrag ℳ 85 800; Passiva: Aktienkapital ℳ 800 000, Rücklagenkonto ℳ 5400, Wiederaufrichtungskonto ℳ 167 800, Talonsteuer ℳ 5600, Verbindlichkeiten ℳ 33 200. Den Zinsen-, Pacht- und Mieteeinnahmen und Einnahmen bereits abgeschriebener Forderungen mit ℳ 42 272 stehen General- und Betriebsunkosten, Steuern usw. im Betrag von ℳ 22 268 gegenüber, so daß sich der vorjährige Verlustvortrag von ℳ 105 783 um den Gewinn aus 1920/21 von ℳ 20 004 auf ℳ 85 800 vermindert.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Poensgen & Co. in Berg. Gladbach. Dem Betriebsingenieur Herrn Robert Zumsteg ist Prokura erteilt worden. Er ist ermächtigt, für die Firma rechtsverbindlich in Gemeinschaft mit einem der bereits zeichnungsberechtigten Herren Richard Lenssen und Felix Poensgen zu zeichnen. Außerdem zeichnet der Direktor Herr Walter Perschke die Firma allein.

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma in **Grimma** i. Sa. Den langjährigen Mitarbeitern, den Herren Wilhelm Stockebrand und Felix Rothe, ist Handlungsvollmacht dergestalt erteilt worden, daß die Genannten berechtigt sind, die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen oder einem Handlungsbevollmächtigten rechtsverbindlich zu vertreten. Die dem aus den Diensten der Gesellschaft geschiedenen Herrn August Kosel erteilte Handlungsvollmacht ist erloschen.

Herr Ingenieur **Anton D. J. Kuhn**, beratender Ingenieur und Sachverständiger der Zellulose-, Holzstoff- und Papierindustrie in Berlin-Friedenau, verlegt am 1. September seinen Wohnsitz nach **Liebenwerda**, Prov. Sachsen.

Fabrikbrand. In der Maschinenbau- und Metalltuchfabrik A.-G. vorm. Gottl. Heerbrandt in Ragnit i. Anh. ist kürzlich ein Schadenfeuer ausgebrochen, über welches die Nachrichten in den Tages- und Fachzeitungen auf einen ganz großen Umfang schließen ließen. Zur Richtigstellung teilt uns die Firma mit, daß lediglich die Kupferschmiede, die Modelltischlerei und ein Modellboden abgebrannt sind. Die Kupferschmiede ist inzwischen schon anderweitig untergebracht und in Betrieb, ebenso die Tischlerei. Der Modellboden enthielt nur einen Teil der Modelle. Die Hauptsache des Werkes ist indessen erhalten geblieben, derart, daß der Hauptbetrieb ungestört weitergeht und in der Erledigung der Aufträge keinerlei Störung eingetreten ist und auch nicht eintreten wird.

25jähriges Jubiläum. Herr Zentraldirektor **Ingenieur Carl Strobach ist am 1. September 25 Jahre bei der Papier-Industrie A.-G. Olleschau in Olleschau (Mähren) tätig. Seit dieser Zeit liegt** die gesamte kommerzielle und technische Direktion dieses bedeutenden Etablissements in den Händen des Herrn Strobach. Derselbe kann mit großer Befriedigung auf seine Dienstzeit zurückblicken, denn es ist ihm vermöge seiner zielbewußten, sicheren Leitung gelungen, Olleschau aus einem sehr bescheidenen zu einem recht großen, hochgeachteten Unternehmen zu machen. Die Arbeiterzahl ist im Laufe dieser Zeit auf das Achtfache gestiegen, die Zahl der verwendeten Pferdekräfte hat sich verzehnfacht. Mit 3 Papiermaschinen werden ausschließlich Zigarettenpapiere hergestellt, deren Qualität einen Weltruf genießt. Es ist deshalb nicht zu verwundern, daß die Fabrik auch heute sehr gut beschäftigt ist. Wir wünschen Herrn Zentraldirektor Strobach, daß es ihm vergönnt sein möge, der Fabrik Olleschau noch viele Jahre in guter Gesundheit vorstehen zu können.

Das Ein- und Ausfuhramt in Ems.

Wie die „Kölnische Zeitung" erfährt, hat das Ein- und Ausfuhramt in Ems seit seiner Einrichtung im April rund 40 Millionen Mark Ueberschuß erbracht. An Zöllen seien an der Rheinzollinie etwa 450 Millionen Mark eingegangen, wovon aber Unkosten in Höhe von einigen Millionen Mark abzuziehen seien. In den beiden ersten Monaten ihres Bestehens habe die Rheinzollinie etwa 170 Millionen Mark eingebracht, nicht aber ebensoviel Franken, wie seinerzeit irrtümlich aus Paris gemeldet worden sei.

Digitized by Google

† **Herr Kommerzienrat Dr. phil. und Dr. h. c. Julius Haerlin, Papierfabrikbesitzer in Gautinq bei München, ist am 17. August im 87. Jahre verschieden. Mit ihm ist einer der ältesten und bekanntesten Papiermacher abberufen worden, obwohl er erst mit 30 Jahren zur Papierindustrie überging. Mehrere Jahrzehnte lang war der Verstorbene Vorstandsmitglied des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, welcher ihn bei seinem im Vorjahr, hohen Alters halber, erfolgten Ausscheiden aus dem Vorstand zum Ehrenmitglied ernannte. Dem Vorstand der Papiermacher-Berufsgenossenschaft gehörte der Verstorbene seit Errichtung derselben im Jahre 1885 bis zu seiner Amtsniederlegung im vorigen Jahre ununterbrochen an, zuletzt als 2. stellv. Vorsitzender, ebenso der Papiermacher-Berufsgenossenschaft Sektion I, vom 1. Oktober 1891 bis 15. Juni 1920 war er Vorsitzender derselben. (Siehe Nachrufe an der Spitze der heutigen Nummer. Nähere Mitteilungen über den Lebenslauf des Verstorbenen werden folgen.)**

Handelsregister-Eintragungen.

Verband Deutscher Druckpapierfabriken G. m. b. H. in Berlin. Dem Erich Dickudt in Charlottenburg ist Prokura derart erteilt, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Papierfabrik Reisholz Aktiengesellschaft in **Düsseldorf.** Zum weiteren Vorstandsmitglied ist der Bankdirektor Josef Löwenstein in Düsseldorf bestellt.

Papierfabrik August Koehler G. m. b. H. Oberkirch in **Oberkirch.** Dem Kaufmann Lorenz Friedlein und dem Kaufmann Eugen Lochmann, beide in Oberkirch, ist Gesamtprokura erteilt.

Die Firma **Papierfabrik Cospuden Ferd. Flinsch** in **Zöbigker** ist erloschen.

Ferdinand Flinsch in **Cospuden.** Angegebener Geschäftszweig ist die Fabrikation von Papieren aller Art, insbesondere von Seidenpapier, und der Vertrieb desselben. In das Handelsgeschäft sind als Gesellschafter eingetreten: der Fabrikant Heinrich Flinsch in Cospuden, Carl Flinsch-Maurer in Leipzig, Sabine Flinsch-Maurer, geb. Thieme, in Leipzig. Frau Sabine Flinsch-Maurer, geb. Thieme, ist von der Vertretung der Firma ausgeschlossen.

Poensgen & Co. Papierfabrik Kleppemühle, G. m. b. H. in Berlin. Die Firma ist gelöscht.

Ferdinand Jagenberg & Söhne in **Hoffnungstal, Gemeinde Almersbach.** Die Prokura des Christian Mendel ist durch dessen Tod erloschen. Den Kaufleuten Werner Mendel und Ewald Mendel zu Altenkirchen ist Gesamtprokura erteilt. Der Kaufmann Hans Jagenberg zu Almersbach ist als persönlich haftender Gesellschafter in die Firma eingetreten.

Gräflich Henckel von Donnersmarck'sche Papierfabrik Frantschach Aktiengesellschaft mit dem Sitze zu **Berlin** und Zweigniederlassung in **Frantschach.** Die Prokura des Dr. Hugo Hamburger ist erloschen.

Alb. Willeke Papierwaren-Industrie, G. m. b. H. zu **Paderborn.** Der Gesellschafter und Geschäftsführer Kaufmann Joseph Willeke zu Paderborn ist aus der Gesellschaft ausgeschieden und an seine Stelle der Kaufmann Wilhelm August Linke zu Paderborn getreten.

Dresdner Albuminpapierfabrik Aktiengesellschaft in **Dresden.** Der Fabrikdirektor Dr. phil. Hermann Pasel ist nicht mehr Mitglied des Vorstands.

Baumwollspinnerei Erlangen, Aktiengesellschaft. Durch Generalversammlungsbeschluß wurde das Grundkapital um ℳ 8 Mill. auf ℳ 18 Mill. erhöht.

P. Föllner, Kommanditgesellschaft, Maschinenmesserfabrik und Großschleiferei, **Leipzig,** Elisenstraße 13. Die Firma ist bei allen Messen im „Großen Reiter", Petersstraße 44, 5. Stock, Stand Nr. 2—6 am Fahrstuhl. (Siehe Anzeige in heutiger Nummer, S. 2775.)

Förderung des bargeldlosen Zahlungsverkehrs.

Fast alle größeren Zahlungen an die Post, Einzahlungen auf Postanweisungen und Zahlkarten, Bezahlung von Wertzeichen, Fernsprechgebühren, Zeitungsgebühren, Mieten, Schließfachgebühren usw., können unter gewissen Voraussetzungen bargeldlos durch Reichsbanküberweisungen, Reichsbankschecke, Postüberweisungen, Postschecke und Platzanweisungen beglichen werden. Ueberweisungen und Schecke von Behörden und bestätigte weiße Reichsbankschecke gelten ohne weiteres als Bargeld. Auch sonst werden Postanweisungen und Zahlkarten abgesandt und Wertzeichen ausgehändigt, ohne daß die Gutschrift abgewartet wird, wenn Sicherheit hinterlegt ist oder der Kunde einen bei der Bestellpostanstalt schriftlich zu beantragenden Ausweis erhalten hat. Die Ausweise berechtigen auch zur Einlösung von Nachnahmen und Postaufträgen, wenn die Postaufträge nicht sofort zurück-, weiter- oder zum Protest zu geben sind. Nähere Auskunft erteilen die Postanstalten.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

Betriebsräte im Aufsichtsrat.

Bei der Beratung des Gesetzentwurfes über die Entsendung von Betriebsräten in den Aufsichtsrat von Unternehmungen hat sich der sozialpolitische Ausschuß des Reichswirtschaftsrats für die volle Anerkennung der Betriebsratsmitglieder als gleichberechtigte Mitglieder des Aufsichtsrates ausgesprochen.

Die Werkwohnungen der Angestellten und Arbeiter.

Eine neue Verfügung des preuß. Ministers für Volkswohlfahrt lautet:

„Auf Grund des § 9 der Bekanntmachung über Maßnahmen gegen Wohnungsmangel vom 23. September 1918 (R.G.Bl. S. 1143 ff.) in der Fassung des Reichsgesetzes vom 11. Mai 1920 (R.G.Bl. S. 949 ff.) ordne ich mit Zustimmung des Reichsarbeitsministeriums für den Umfang des Preußischen Staates an, daß die Inanspruchnahme von Wohnungen, die zur Unterbringung von Angestellten und Arbeitern eines bestimmten gewerblichen oder landwirtschaftlichen Betriebes errichtet oder vor dem 1. Juli 1921 zu diesem Zwecke von dem Inhaber des Betriebes zu Eigentum erworben oder gemietet sind, solange der Betrieb besteht und die Wohnungen tatsächlich dem angegebenen Zwecke dienen, nur zur Unterbringung von Arbeitern und Angestellten des betreffenden Betriebes zulässig ist.

Gemäß der Anordnung vom 2. November 1920 — II. 6. Nr. 5774 — Reichsanzeiger Nr. 271 — unterliegen die nach dem 29. November 1920 fertiggestellten Neubauten vorstehender Anordnung nicht.

Die Anordnung vom 1. September 1920 — II. 6. Nr. 3670 — wird hiermit aufgehoben.

Berlin, den 2. Juli 1921.

Der Minister für Volkswohlfahrt."

Auf Grund dieser Verfügung muß bei der Lösung des Dienstverhältnisses auch die Werkwohnung freigemacht werden, und hat das Wohnungsamt sich nicht einzumischen, im Notfall ist nur das Amtsgericht anzurufen.

Das Papier in Spruch und Sprache.

Die „Bücherstube" bringt in einem der letzten Hefte folgendes Gedicht aus dem Jahre 1685, in dem der Königsberger Poet Michael Kongehl eine Papiermühle besingt:

Wir machen die Sachen, die nimmer vergehen;
Aus Tücher die Bücher, die immer bestehen;
Wir schicken zu drucken den Druckern von hier,
Die geben das Leben dem toten Papier;
Dort stampfen die Stampfen die Hadern und Lumpen,
Dort strudeln und wudeln die plumpenden Pumpen;
Dort presset, dort lässet man leinen Papier;
Dort schälet und zählet und gibt man's herfür.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage sind Beilagen der Firmen F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren (Rhld.) u. Richard Raupach, Maschinenfabrik Görlitz, G. m. b. H. in Görlitz 10 beigefügt.

Wir erfüllen hiemit die schmerzliche Pflicht, Sie von dem Hinscheiden des Gründers und Teilhabers unserer Firma, des

Herrn Kommerzienrat

Dr. phil. et Dr. h. c. **Julius Haerlin**

geziemend in Kenntnis zu setzen.

GAUTING, den 17. August 1921. 8579

PAPIERFABRIK GAUTING
Dr. Haerlin & Söhne.

Digitized by Google

Skandinavischer Holzmassemarkt.

Mitte August 1921.

Es ist nun eine lange Zeit vergangen, ohne daß man über wirkliche Zeichen der Verbesserung der Marktlage berichten konnte. Eine Veränderung hierin ist indessen nun eingetreten, und die Mitteilung, daß in den Papierfabriken nach und nach wieder mehr Maschinen in Gang gesetzt werden, gibt Grund zu der Hoffnung, daß ein andauernder Umschlag in den Konjunkturen bevorsteht.

Zellulose. Die verbesserte Lage auf dem englischen Markt hat sich durch bedeutende Verschiffungsaufträge auf laufende Kontrakte zu erkennen gegeben, auch haben die englischen Papierfabrikanten in gewissen Fällen frühere Lieferungen als im Kontrakt angegeben beantragt, mit Rücksicht auf kürzlich gefaßte Beschlüsse betreffend Besteuerungsdeklaration. Was Frankreich und Belgien betrifft, so ist es einigen Verkäufern geglückt, sich mit ihren Käufern betreffend die laufenden Kontrakte zu einigen. Aber die Mehrzahl der französischen Papierfabrikanten hat den Verkäufern so unannehmbare Vorschläge gemacht, daß es nicht ausgeschlossen ist, daß die Streitfragen gerichtlich entschieden werden müssen. Am besten hat sich der amerikanische Markt gestaltet. Besonders ist die Anfertigung von Kraftmassekarton zur Herstellung von Pappschachteln wieder sehr gut in Gang gekommen, denn in den letzten Wochen sind etwa 8000—10 000 Tonnen Kraftmasse auf dem amerikanischen Markt abgesetzt worden. Der Preis wechselt zwischen Doll. 2—2.50 pro 100 lbs ex Dock. Auch die Verkäufe von Sulfitzellulose nach den Vereinigten Staaten beginnen wieder in Gang zu kommen, obwohl es sich bisher nur um kleinere Posten für sofortige Lieferung gehandelt hat. Die Preise bewegen sich zwischen Doll. 2.60—3 pro 100 lbs ex Dock.

Die Preisnotierungen fob schwedischem Exporthafen sind wechselnd mit fallender Tendenz. Leichtbleichbares Sulfit ist zu Preisen von K 270—320 pro Tonne rein netto fob, je nach Marke, verkauft worden, während starkes Sulfit zu K 240—280 netto fob berechnet wird.

Holzschliff. Der Preis für Holzschliff hat sich zurzeit stabilisiert mit etwa K 50—65 pro Tonne netto fob für feuchte Masse. Die einheimischen Papierfabriken sind fortgesetzt Käufer für diese Ware, aber auch England und Frankreich haben einige Posten für sofortige Lieferung gekauft. Trockenmasse ist von Spanien gefragt und bedingt einen Preis von etwa K 120 pro Tonne netto fob.

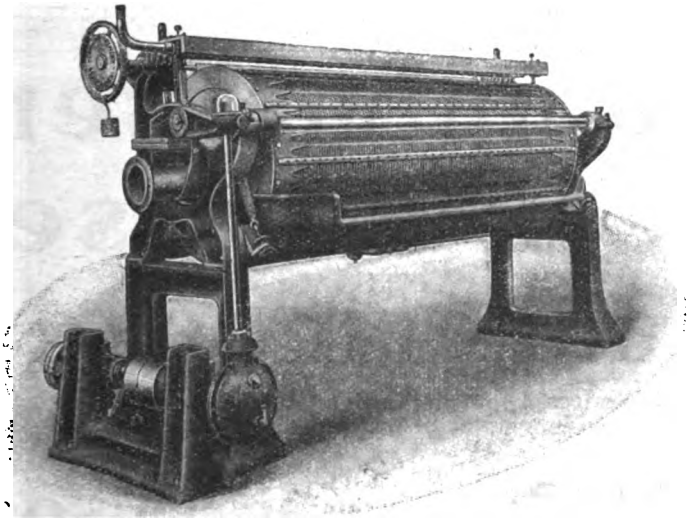
Der niedere Preis hat es mit sich gebracht, daß einige größere Posten Feuchtmasse auf dem amerikanischen Markt abgesetzt werden konnten zu Doll. 24 bis 25 pro 2000 lbs Trockengewicht ex Dock. Zu diesen Preisen dürften ganz absehbare Quantitäten nach den Vereinigten Staaten verkauft werden können, da aber die Anfertigungskosten wesentlich höher sind, sind es zurzeit nur liegende ältere Lagerposten, welche die Schleifereien auf diese Art abgeben.

(Svensk Papp.-Tid.)

Patent Lamort Knotenfänger

mit gefrästem Zylinder Schutzmarke Rembo

D. R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1150 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finckh

Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Rheinland-Süddeutschland. Am Nadelpapierholzmarkte war immer noch keine rechte Kaufstimmung vorhanden, weil die Zellstoffhersteller den Kauf größerer Posten nach wie vor ablehnten. Das besonnenere Vorgehen in Angeboten hat aber trotzdem vermehrte Stetigkeit am Markte geschaffen. Bei Papierholzverkäufen in den Forsten wurden die Anschlagspreise der Forstämter erheblich unterboten.

Vom süddeutschen Holzmarkt wird der Fftr. Ztg. geschrieben: Nadelpapierholz hat an Beachtung wohl wieder etwas mehr gewonnen, ohne daß sich aber die Nachfrage in das richtige Verhältnis zum Angebot hätte stellen können. Immerhin kann eine gewisse Stabilisierung in den Preisen festgestellt werden. Was in den Forsten in der jüngsten Zeit an Nadelpapierholz zum Verkauf angedient wurde, hielt sich im Absatz meist noch merklich unter den Taxen.

Auf dem ost- und norddeutschen Papierholzmarkte schließt man, trotz vorerst noch bescheidener Nachfrage, auf eine baldige günstige Entwicklung, welches die Produzenten schon jetzt zu ziemlich festen Preisforderungen veranlaßt.

Die Erlöse in den badischen Staatswaldungen beliefen sich im Juli 1921 für Fichten, Tannen ohne Rinde, 1. Kl. für 80 fm ℳ 150 pro rm, 1./2. Kl. für 1652 fm ℳ 115 pro rm, 2. Kl. für 939 fm ℳ 107 pro rm, mit Rinde für 246 fm ℳ 88 pro rm.

Altpapiermarkt.

Westfalen. Die Nachfrage hat sich gebessert. Auch sind etwas höhere Preise zu erzielen.

Aus dem Rheinland wird geschrieben: Gegenüber der Marktlage vor einigen Wochen können wir heute erfreulicherweise berichten, daß sich diese wesentlich gebessert hat. Die Fabriken sind wieder in der Lage, große Mengen Altpapier aufzunehmen, und es werden darin bereits größere Abschlüsse getätigt.

Aus England wird dem Produkten-Markt geschrieben: Auch die Papierindustrie ist nur wenig beschäftigt. Etwas gefragt ist schweres Leinen sowie weiße und ganz helle Baumwolle; alles aber nur in allerbester Sortierung. In Altpapier zeigt das Geschäft immer noch einen wenig lebhaften Charakter, obwohl die Preise keineswegs heruntergegangen sind.

Vom sächsischen Altpapiermarkt.

In den letzten Wochen sind die Preise für Altpapier nicht unerheblich gestiegen. Die Preisaufwärtsbewegung ist keineswegs, wie vielfach angenommen wird, auf Preistreiberei durch gewisse Händlerkreise zurückzuführen, sondern sie ist lediglich die Folge der bewilligten höheren Sortierlöhne, um den Fabriken eine garantiert unratfreie Ware liefern zu können, wie dies überall zur Bedingung gemacht wird. Trotz der klar auf der Hand liegenden weiteren Preisaufwärtsbewegungen herrscht bei den meisten Fabriken nur geringe Kauflust; bei dem eingetretenen Preisabbau für die Fertigfabrikate könne man nicht daran denken, höhere Preise für Rohstoffe, wie Altpapier, anzulegen.

Verkauf von Altpapier. Bei dem Verkauf der Eisenbahndirektion Breslau, bei dem es sich um rund 121 000 kg zur Vernichtung und um 8400 kg zur freien Verwendung handelte, das in vier Losen ausgeboten wurde, wurden geboten für Los 1 ℳ 60—120.75, Los 2 ℳ 84—127.75, Los 3 ℳ 32.25 bis 108 und für Los 4 ℳ 20—43.75 für die 100 kg. (Fftr. Ztg.)

Ausfuhr der finnischen Zellulose-, Holzstoff- und Papierindustrie im Juli 1921.

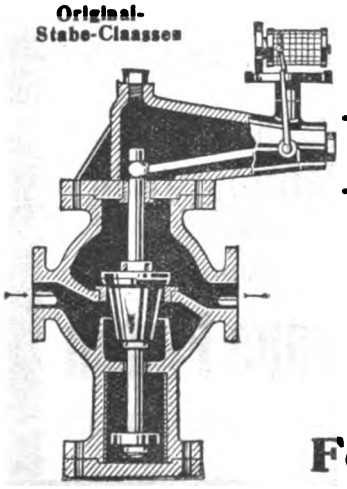
Der Wert der Ausfuhr an Zellulose, Holzstoff und Papier, welcher im Monat Mai d. J. 45,2 Mill. finn. M. und im Juni 69,1 Mill. finn. M. betrug, stieg im Monat Juli auf 114 Mill. finn. M. Die allgemeine Beschäftigung ist besser geworden, doch ist es fraglich, ob dieser Zustand sich halten wird. A. K.

Prima

Holz-schliff,

88×100 cm, in großen Mengen gesucht.
Bemusterte Angebote unter A. B. 1528
an die Gesch. d. Bl.

Original-Stabe-Classen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Gummi- **Siebleder** **Schläuche** **Klappen**

hervorragende Qualitäten

Schmidt & Bröse

Halle a. d. Saale.

Schopper Festigkeitsprüfer

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert

für Spinnpapier sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe

für Hand-, Wasser- oder mech. Antrieb.

Trockengehaltsprüfer

Dickenmesser, Veraschungsapparate

Präzisions-, Papier- und Pappenwagen

erzeugt in anerkannt bester Ausführung

Louis Schopper, Leipzig 3

Bayerschestr. 77 und Arndtstr. 27

Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Für Kraftbetriebe

Riemscheiben, hölz., eis., liefert Postfach 37, Holzminden.

Anton D. J. Kuhn

beratender Ingenieur und Sachverständiger der Zellulose-, Holzstoff- und Papierindustrie

Berlin-Friedenau

Sentastraße 5.

Sämtliche

Sonder-Gummiwaren

für die Papierfabrikation wie

Walzen-Ueberzüge, Deckelriemen, Siebleder

ferner

Schläuche, Riemen, Transportbänder, Dichtungsmaterial

liefert vorteilhaft auf Grund langjähriger fachmänn. Erfahrungen

Heinrich Steinbrink, Köln-Dellbrück Telegr.-Adr. Hasgomma-Köln.

Neue Adresse ab 1. Sept. 1921

Liebenwerda

Prov. Sachsen.

Telegr.-Adresse:

Consulting, Liebenwerda.

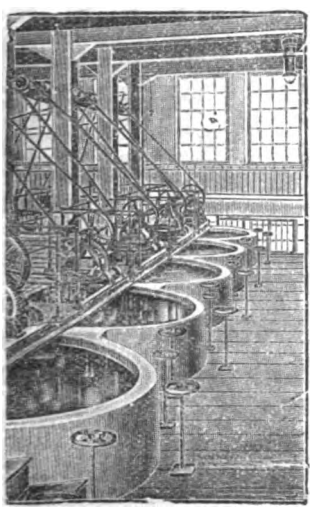
[1783

Bandeisenschlösser

für Verpackungszwecke

liefern preiswert

Paul Lehnert & Co., Altenburg, S.-A.



30 Jahre eingeführt

Original-Schröter-Wasser-Filter

Drei- und viermalige Nachbestellungen erster Firmen zeugen von der **Güte** und **Leistungsfähigkeit**

Gesamtleistung über 30000 cbm stündlich

Maschinenfabrik Reppen vorm. Louis Schröter

Telegr.-Adr.: Filterbau. **Reppen** (Brandenburg). Telegr.-Adr.: Filterbau.

Digitized by Google

Vom Lumpenmarkt.

(Nach dem „Produkten-Markt", Berlin.)

Schlesien. Das Geschäft hat sich, aber nur infolge künstlicher Hausse hervorgerufen, durch die Käufe der Händler etwas lebhafter gestaltet. Der Fabrikant denkt gar nicht daran, die hohen Preise anzulegen, die vom Händler geboten werden. Die Folge davon ist natürlich, wenn solche Preistreibereien stattfinden, daß unsortierte Lumpen ebenfalls nur zu höheren Preisen verkauft werden, und wenn auch im allgemeinen der Abfall gering ist, so ist doch immerhin noch genügend Rohware auf dem Markt, und die hohen Forderungen lassen bei den immer wieder steigenden Sortierlöhnen dem Sortierer auch nicht den geringsten Nutzen. Das einzige, was abzusetzen ist, sind rein sortierte wollene Sachen und **Tibets, während Bunt zur Pappenfabrikation und Lumpen zur Papierfabrikation nur zu niedrigen Preisen unterzubringen sind.**

Rheinpfalz. Die Lage im Lumpengeschäft hat sich seit dem letzten Berichte wenig verändert. Baumwollumpen für Dachpappenfabrikation gehen schlank ab. Dagegen liegt der Markt in Papierlumpen nach wie vor sehr flau; die Fabriken sind noch immer nicht im Markte.

Westfalen. Die Marktlage in den meisten Sorten Lumpen hat sich in der letzten Zeit gebessert; von den geringwertigen Sorten Papierlumpen sind größere Mengen für den Export aus dem Markte genommen, und dadurch sind die großen Lagerbestände erheblich entlastet worden.

Bericht über die Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

Bericht der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8, Frachtenhs.

Mitte August 1921.

Allgemeines. Im Durchschnitt haben sich die Frachtraten auf der Höhe des Vormonats gehalten, nur nach Spanien ist ein bedeutender Rückgang zu verzeichnen. Nach nordspanischen Häfen werden jetzt 15 Peseten für 1000 kg oder cbm und nach südspanischen Häfen 18 Peseten für Normalgüter gefordert, bei dem harten Konkurrenzkampf der in Frage kommenden vier Reedereien ist aber bei festem Gegengebot für größere Partien noch mit weiterem Entgegenkommen zu rechnen. Die Holland-Britisch-Indien-Linie zeigt ferner Ermäßigung ihrer Tarifraten nach Vorderindien und die Nippon Yusun Kaisha nach Ostindien an.

Ostsee. Nach Ostnorwegen geben die Reedereien Skibsaktieselskabet Tönsbergfart und S. A. **Thöger die Aufnahme regelmäßiger Tourlinien bekannt.** Letztere Reederei hat als ersten Dampfer D. „Thöger" in die Fahrt nach den Osthäfen Norwegens eingestellt und bedient auch Dänemark.

Irland. Nach Cork und Limerick hat die Limerick Steam Ship Co. den regelmäßigen Dienst wieder aufgenommen.

Levante und Schwarzes Meer. Der Verkehr nach der Levante und dem Schwarzen Meer erfährt eine Neubelebung durch Eintreten der Halcyon-Linie und der Reederei Deutsche Orient-Linie. Die Halcyon-Linie hat einen 14tägigen Tourdienst nach Konstantinopel sowie nach den Häfen Bulgariens und Rumäniens eingerichtet, während die Deutsche Orient-Linie Ende August den Verkehr nach Griechenland sowie nach Syrien und Alexandrien aufnimmt. Für deutsche Schiffe ist Konstantinopel immer noch gesperrt.

Südamerika. Der deutsche Segler „Peiho" soll Ende September nach Valparaiso expediert werden. Die Reederei Sota y Aznar hat ihren Dienst in zwei Linien geteilt um eine schnellere Beförderung zu erreichen, von denen die eine Montevideo, Buenos-**Aires und Rosario und die andere die brasilianischen** Nebenhäfen bedient.

Asien. Einen direkten kombinierten Dienst zeigen die Java-Konferenz-Linien, bestehend aus einer schwedischen, einer norwegischen und einer dänischen Reederei, an. Die Dampfer gehen auch direkt nach Brisbane und Sidney. Als erstes Schiff wurde D. „Rinda" Anfang dieses Monats expediert, dem ein weiterer Dampfer Mitte September folgen soll. Die Aufnahme des regelmäßigen Tourdienstes der Deutsch-**Australischen Dampfschiffahrts-Gesellschaft ist abhängig** von der Freigabe der Einfuhr deutscher Waren nach Australien. Die „Glen"-Line und „Shire"-Line geben die Expedition des Dampfers „Gleniffer" für Mitte August nach Port Said, Singapore und China bekannt.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Glatter in Biberach.

Digitized by Google

CHEMICAL LIBRARY
OCT 1 8 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 3. September 1921. Nummer 35.

H. & A. GRATENAU
HAMBURG – BREMEN – STOCKHOLM

ZELLSTOFF HOLZSTOFF STROHSTOFF
KAOLIN HARZ CHEMIKALIEN
Vertreter des Finnischen Cellulose-Vereins Helsingfors.

Karl Veit
Filztuchfabrik
Göppingen
(Württemberg).
Gegr. 1876.

Asbest-Trockenfilze
durchgewebt und nicht markierend
D. R. P. 296773 und Auslandspatente
Sorte W 3200 gr, Sorte B 2800 gr □ m.

Zellulose • Holzstoff • Kaolin
Einfuhr — Ausfuhr
Paul Scholz, Dresden A. 24
Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14315.

Rohstoffe für die Papierfabrikation
Kaolin, Annaline
Talkum, Blanc fix
engl. China Clay
Brillantweiß
Schwerspat
Zellulose, Holzstoff
Import — Export
Papierholz
Siebe
Filze
Harz und
Harzleime
Telegramm-Adresse:
Munds. Leipzig.
WILH. MUNDS jr.
LEIPZIG
Plagwitzer Straße 41.
Fernsprecher 41849.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Amtliches Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 3. September 1921. Nummer 35.

Inhaltsverzeichnis.

Entscheidungen des Tarifamts der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie	2825	Papier-Industrie-A.-G. Olleschau, Mähren	2835
Prüfung am Technikum Altenburg	2826	Kommerzienrat Dr. Julius Haerlin †	2838
Oesterr.-ung. Verein der Zellstoff- und Papierchemiker	2826	Geschäftsberichte	2839
Verein Deutscher Papierfabrikanten: Handelspolitische Lage und Zusammenstellung über Zolltarife	2827	Geschäfts- und Personalnachrichten	2840
Bemessung steuerfreier Erneuerungsrücklagen	2831	Die neue Fernsprechordnung	2841
Lage des Papiermarktes	2832	Ueber Schmiermittel, unter besonderer Berücksichtigung der Papierindustrie	2842
Zellstoff und Papier aus Schilf und Typha	2833	Die Wirtschaftlichkeit der Betriebe	2846
		Eine Beratungsstelle in Patentfragen	2847
		Patent-Berichte 2847. Briefkasten	2850
		Büchertisch 2850. Marktberichte	2851
		Beilagen-Hinweis	2852

Entscheidungen des Tarifamts der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Charlottenburg.

1. Antrag des Fabrikarbeiterverbandes Hannover betreffend Auslegung des § 8 des Gesamtarbeitsvertrages betr. Urlaubsvergütung bei Kurzarbeit.

Die Arbeitnehmerbeisitzer des Tarifamts vertreten die Auffassung, daß auf Grund des § 8 des Gesamtarbeitsvertrages vom 22. Juli 1920 ein Rechtsanspruch auf Zahlung des vollen Lohnes für Beurlaubte auch bei Kurzarbeit besteht. Die Arbeitgeberbeisitzer vertreten den gegenteiligen Standpunkt. Infolgedessen kommt wegen Stimmengleichheit ein Schiedsspruch nicht zustande. Die Arbeitgeberbeisitzer empfehlen jedoch dringend den Firmen, die wirtschaftlich dazu in der Lage sind, beurlaubten Arbeitern auch bei Kurzarbeit stets den vollen Lohn zu zahlen.

2. Antrag des Arbeitgeberverbandes Gruppe Hannover betreffend Wiederaufnahme des Verfahrens durch das Tarifamt in Sachen Ortsklasseneinteilung der Fa. Winter'sche Papierfabriken, Altkloster.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Der Antrag wird abgelehnt. Das Wiederaufnahmeverfahren war nicht zulässig."

3. Entscheidung über die formelle Seite des Antrags der Gauleitung Stettin des Fabrikarbeiterverbandes betr. Küddowwerke, Betkenhammer, dahingehend, ob ein Streitfall vorliegt, der vor der bezirklichen Schlichtungsinstanz zu verhandeln ist oder nicht.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Ohne auf die sachliche Seite der Angelegenheit einzugehen, ist das Tarifamt der Auffassung, daß ein „Streitfall" vorliegt, der nach den tariflichen Grundsätzen über das Schlichtungsverfahren zu behandeln ist."

Digitized by Google

Bericht über die Prüfung am Technikum Altenburg.

Am 16. August fand die diesjährige Abgangsprüfung der Papiermacherabteilung am Technikum Altenburg statt in Anwesenheit des Regierungsvertreters, Herrn Berg- und Gewerberat Scheiber, und der Fachschulkommission, des Herrn Direktors Diamant, Bautzen, und des Unterzeichneten.

Zur Prüfung kamen diesmal 12 Kandidaten, 11 Deutsche und 1 Deutschösterreicher:

Bielfeld, Erwin, aus Arnstadt i. Thür., 1½ Jahre Praxis;
Büchler, Jakob, aus Tagmersheim, 5 Jahre Praxis;
Krainer, Alfred, aus Deutsch-Landsberg, 1 Jahr Praxis;
Krueger, Edgar, aus Maskow, 1½ Jahre Praxis;
Lais, Erwin, aus Maulburg, 5 Jahre Praxis;
Laufer, Alfred, aus Neustadt (O.-Schl.), 5 Jahre Praxis;
Lutz, Hans, aus München, 1½ Jahre Praxis;
Reißig, Albert, aus Eislingen, 3 Jahre Praxis;
Reißig, Alfred, aus Saybusch, 3½ Jahre Praxis;
Schulze, Otto, aus Ilfeld a.H., 2½ Jahre Praxis;
Weber, Johannes, aus Pauschwitz i. Sa., 3 Jahre Praxis;
Wettenmann, Josef, aus München, 2 Jahre Praxis.

Eingehend geprüft wurde in Chemie, in Dampfmaschinenbau und -Technik, über den Bau und die Konstruktion von Papiermaschinen, Papierhilfsmaschinen, über Holländer- und Kollergangsarbeiten und über den Bau von Pappenmaschinen. Die in der Klausur hergestellten Zeichnungen wurden dabei besprochen und geprüft. Sämtliche Kandidaten bestanden die Prüfung mit gutem Erfolg, Herr Lutz mit 1, die anderen mit 1,5, 2 und 2,5, so daß ihnen infolgedessen das Abgangsdiplom ausgestellt werden wird.

Die ausgelegten Zeichnungen gaben Zeugnis davon, daß auch im letzten Semester mit Fleiß gearbeitet worden ist, und es soll für die Zukunft unter Berücksichtigung neuerer Anschauungen manches verändert, verbessert und vervollkommnet werden.

Penig, den 23. August 1921.

Kom.-Rat Schinkel.

Oesterr.-ung. Verein der Zellstoff- und Papierchemiker.

Die Mitglieder werden aufmerksam gemacht, daß einige derselben noch mit den Beiträgen für das Jahr 1920 und 1921 rückständig sind. Auch die Beiträge an den Hauptverein in Berlin, welche direkt einzusenden sind, sind noch ausständig. Die Mitglieder verlieren dadurch den Anspruch auf die wertvollen Mitteilungen desselben, die Vereinsschriften und die neu erscheinende Monatsschrift „Zellstoff und Papier".

Mitgliederbeiträge für den Zweigverein sind auf das Postsparkassenkonto Oesterreich Nr. 133 935, Ungarn Nr. 32 809 im Betrage von:

ö. K. 100 für Oesterreich,
u. K. 100 für Ungarn,
p. K. 100 für Polen,
csl. K. 50 für Tschechoslowakei,
jug. K. 50 für Jugoslavien,
Lei 50 für Rumänien,
Lire 50 für Italien

einzuzahlen oder an das Sekretariat, Wien I., Mahlerstraße 7, zu überweisen.

An den Hauptverein sind für das Jahr 1920 15 Mark, für das Jahr 1921 von Einzelmitgliedern 40 Mark, von Firmen 100 Mark an die Bank für Handel und Industrie, Depositenkasse Y in Berlin SW 61, Belle-Alliance-platz 6, für Rechnung des „Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure" zu zahlen. Für die außerösterreichischen Mitglieder hat der Hauptverein unterschiedslos 100 Mark Mitgliedsbeitrag vorgeschrieben. Es wird bei der nächsten Sitzung des Hauptvereins der Antrag eingebracht werden, daß für alle persönlichen Mitglieder des österreichischen Zweigvereins nur 40 Mark zu zahlen sind. Firmen müssen jedoch 100 Mark entrichten.

Wien I., Mahlerstraße 7.

Der Kassenwart:
Adolf Hamburger.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat September durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 2,80.

Digitized by Google

Handelspolitische Lage und Zusammenstellungen über die in den verschiedenen Ländern ergangenen Zolltarife.

Bericht des Vereins Deutscher Papierfabrikanten E. V.*

Die Geschäftslage in der Papierindustrie ist durchaus unbefriedigend. Der Absatz stockt, und die Papierfabriken mußten erhebliche Betriebseinschränkungen vornehmen, so daß ein großer Teil der Papiermaschinen stillsteht. Die Nachfrage nach Papier ist in der ganzen Welt eine sehr geringe, und damit ist auch die Geschäftslage der Papierindustrie in allen Ländern äußerst flau. Ueberall werden Betriebseinschränkungen und Stilllegungen, Lohnherabsetzungen und Arbeiterentlassungen usw. gemeldet. Lag das Ausfuhrgeschäft für Deutschland schon infolge der „Sanktionen" stark darnieder, so ist dies durch die in dem letzten Monat immer mehr gesteigerte Absatzstockung in der ganzen Welt noch wesentlich verschärft. Die anderen Länder umgeben sich zum Schutze ihrer Papierindustrie mit hohen Schutzzollmauern gegen die Papiereinfuhr, besonders aus Ländern mit schlechter Währung. Auch unter den Ländern mit schlechter Währung wird Deutschland große Konkurrenz von Finnland gemacht, das jetzt, nachdem ihm

1. Frankreich seinen Markt durch einen Einfuhrzoll von 400% vom Werte der Einfuhr verschlossen hat, sich besonders auf England und Holland geworfen hat, um die Produkte seiner Papierindustrie abzusetzen. Dieser Umstand macht sich in Deutschland, für dessen Produkte immerhin noch England bisher Abnehmer war, stark bemerkbar.

Frankreich hat seinen Tarif von 1920 durch die Zollerhöhung vom 28. März 1921 verändert. Nachdem der Tarif durch diese letzte Vermehrung bedeutend erhöht war, ist am 4. Juli eine weitere Erhöhung der Zölle durch die Erhöhung der Koeffizienten eingetreten. An dem Rückgang der Ausfuhrziffern seit dem 23. März sehen wir, daß eine Lähmung des deutsch-französischen Ausfuhrgeschäfts eingetreten ist. Durch die letzte Erhöhung vom 4. Juli wird die Ausfuhr von Deutschland nach Frankreich für alle Papiersorten vermutlich unmöglich gemacht werden. Die Sätze des Tarifs sind folgende:

Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Maßstab	neuer Generaltarif Franken	Koeffizient
461	Papier oder Kartonpapier mit Ausnahme von sogenanntem Phantasiepapier:			
	Maschinenpapier im Gewichte von:			
	mehr als 30 g auf 1 qm	100 kg	40[1]	3
	30 g und weniger auf 1 qm	100 „	60	3
	Zigarettenpapier:			
	in Rollen von 35 mm und darunter	100 „	80	3
	in Büchelchen	100 „	100	3
	mit der Form oder Hand gefertigt (Bütten) in Bogen, die an den vier Rändern unbeschnitten sind, oder solches, das aus mehreren weißen oder in der Masse gefärbten Bogen besteht oder gummiert oder während der Herstellung in der Masse gaufriert ist	100 „	60	3
	mit Schwefelsäure oder nach einem ähnlichen Verfahren behandelt	100 „	80	2
	sogenanntes Phantasiepapier mit weißem oder farbigem Ueberzuge (couché) marmoriert mit Zeichnungen oder Mustern bedruckt (indienné), gaufriert, emailliert, gepreßt (estampé), steariniert, paraffiniert, ausgeschlagen (découpé), mit Oel oder Essenz behandelt, zum Abziehen vorgerichtet, auf mechanischem Wege (im Diana- oder einem ähnlichen Verfahren) überzogen (couché), bunt gemacht oder marmoriert	100 „	150[2]	2,5

* Auf Wunsch veröffentlichen wir diesen an die Vorstandsmitglieder des Vereins Deutscher Papierfabrikanten erstatteten Bericht; bei den Zolltarifen haben wir die Tarifnummern weggelassen, welche nur für die Papierverarbeitung in Betracht kommen.

Digitized by Google

	Pappe:			
462	in Bogen oder Tafeln, im Gewichte von mindestens 350 g auf 1 qm roh	100 kg	40	3
	sogenannte Phantasiepappe oder vulkanisiert . .	100 „	64	3
462 bis	geformt, auch verstärkt (armé) sog. Papiermaché, Steinpappe, in Gegenständen zur Verzierung (en ornements pour la décoration)	100 „	36	3
463	geschnitten, gefalzt oder geformt, roh . . .	100 „	64	3

[1] Den bisherigen Sätzen des Generaltarifs unterliegen vorbehaltlich der Kontrollmaßnahmen, die verwaltungsseitig festgesetzt werden, die zum Druck von Zeitungen, Zeitschriften sowie für Bücher bestimmten Papiere. Anm. d. Schriftl.: Durch Gesetz vom 14. August 1915 ist der Zoll für derartiges Papier um 95 v. H. ermäßigt (vgl. Hand. Arch. 1915 J, S. 1001, und 1920, S. 589).

[2] Den bisherigen Sätzen des Generaltarifs unterliegen unter Vorbehalt der Kontrollmaßregeln, die verwaltungsseitig festgesetzt werden, die weiß überzogenen Papiere zum Druck für Zeitschriften sowie für Bücher.

Der Koeffizient findet keine Anwendung auf die nachstehend bezeichneten Papierkategorien, die für Zeitungsdruck und regelmäßig wiederkehrende Veröffentlichungen, ebenso wie für den Verlag verfügt sind:

a) anderes Papier als Phantasiepapier über 30 g der qm;
b) Phantasiepapier mit weißem Ueberzug.

2. England. Aber auch England ist jetzt mit einem Schutzzoll auf die Einfuhr aus Ländern mit geringwertiger Währung hervorgetreten. In England werden bisher gemäß dem geltenden Tarif vom 1. Oktober 1919 keine Zölle auf die Einfuhr von Papier erhoben. Es liegt aber ein Gesetzentwurf vor, der in seinem ersten Teil einen Schutz der Schlüsselindustrien insofern in Aussicht nimmt, als er die Einfuhr der Produkte, die von seinen Schlüsselindustrien hergestellt werden, mit einem Einfuhrzoll von 33⅓% des Wertes belegen will.

Der zweite Teil des Gesetzes ist das sogenannte Antidumpinggesetz, das für uns nicht in Frage kommt, weil für Deutschland ein Dumping nicht möglich ist.

Der dritte Teil des Gesetzes nimmt in Aussicht, die Einfuhr aus valutaschwachen Ländern mit einem Zoll von 33⅓% vom Werte zu belegen.

3. In der Schweiz ist der neue hochprotektionistische Zolltarif am 1. Juli in Kraft getreten. Der Handelsvertrag mit der Schweiz bleibt zwar bestehen, seinem Texte nach, ebenso ist Deutschland das Recht der Meistbegünstigung eingeräumt. Die Tarifvereinbarungen sind infolgedessen weggelassen, so daß für Deutschland die autonomen Zollsätze des Schweizer Tarifes in Anwendung gebracht werden, wie ja überhaupt der ganze schweizerische Gebrauchstarif sich in erster Linie gegen Deutschland richten soll.

In diesem Tarif erfahren die Positionen für Papier eine wesentliche Erhöhung:

Die neuen schweizerischen Papierzölle.

Tarif-Nr.	Art der Ware	Zollsatz für brutto 100 kg i. Frcs.
	A. Rohstoffe zur Papierbereitung.	
288	Lumpen (Hadern) aller Art, mit Ausnahme der Dünglumpen; altes Tauwerk und andere zur Papierfabrikation taugliche Abfälle, Makulatur usw. . .	—.10
	Faserstoffe zur Papierfabrikation:	
289	— auf mechanischem Wege hergestellt (Holzschliff, Holzmehl), naß oder trocken; ferner Lumpenhalbstoff	3.50
	— auf chemischem Wege hergestellt (Zellulose, Stroh-, Alfastoff u. dgl.), naß oder trocken:	
290	— ungebleicht	4.50
291	— gebleicht	5.50
	NB. zu 289/91. Faserstoffe in Papier oder Pappendeckelform müssen, um nach Nr. 289/91 zugelassen zu werden, vor der Einfuhr derart durchlöchert sein, daß sie weder als Papier noch als Pappendeckel Verwendung finden können.	
	B. Unbedruckte Papiere, Kartons und Pappen.	
	1. Ohne nachträgliche Bearbeitung.	
292	Pappen, graue sowie Holz-, Stroh- und Lederpappen usw. . .	10.—
	NB. zu 292. Pappen von weniger als 0,5 qm Flächeninhalt fallen unter die Nr. 330.	
	NB. zu 292. Pappen im Gewicht von 400 g und darunter für den Quadratmeter, siehe NB. zu 292/97.	
	Packpapiere:	
293	— beidseitig rauh, im Gewicht von 100 bis rund mit 400 g/qm .	15.—
294	— im allgemeinen Tarif nicht anderweit genannt, auch geölt .	20.—
295	— Wellpapiere	25.—
296	— Patentpacking u. dergl. . .	20.—
297	— Teerpapiere	20.—
	NB. zu 292/97. Als Grenze zwischen Packpapier (Nr. 293/97) und Pappen (Nr. 292) gilt das Gewicht von 400 g/qm in dem Sinne, daß Papiere bis und mit 400 g noch als Packpapier, solche von	

Digitized by Google

mehr als 400 g als Pappen zu betrachten sind.

Glas-, Rost- und Schmirgelpapiere fallen unter die Schmirgelfabrikate (Kat. VIII Nr. 630).

298 Löschpapier, Löschkarton, Filtrierpapier, Faltenfilter . . 30.—

299 Seidenpapiere von 25 g/qm und darunter . . . . . 25.—

Seidenpapiere von mehr als 25 g/qm fallen je nach Beschaffenheit unter die Nummern 298 bezw. 301/302.

Druckpapier, Schreib-, Post- und Zeichenpapier:

— einfarbig:

300 — — im Gewicht von 45 bis und mit 55 g/qm holzhaltig (Zeitungsdruckpapier) . . 20.—

301 — — anderes . . . . 25.—

302 — mehrfarbig . . . . 35.—

Kartons im Gewicht von:

303 — 200 bis und mit 300 g/qm . 30.—

304 — über 300 g/qm . . . 35.—

NB. Papierfabrikate im Gewicht von weniger als 200 g/qm fallen unter die Nummern 300/302.

NB. zu 303/304. Einschichtige Kartons fallen nicht unter diese Nummern.

NB. zu 293/304. Papiere, Kartons, bloß zugeschnitten in der Breite von 25 cm oder mehr, auch aufgerollt, ohne weitere Bearbeitung: je nach Qualität und Beschaffenheit des Papiers.

2. Mit nachträglicher Bearbeitung.

Papiere, Kartons, Pappen:

305 — liniert . . . . . 35.—

— Pappen:

306a — — gestrichen oder mit gestrichenem Papier überzogen . 25.—

306b — — farbig gemustert, mit gepreßten oder geprägten Dessins . . . . . 25.—

— Papiere und Kartons:

306c — — einseitig gestrichen, farbig gemustert, glatt . . 30.—

306d — — einseitig gestrichen, ungemustert; beidseitig gestrichen oder mit gestrichenem Papier überzogen; plissiert, perforiert; gummiertes Papier; nicht lichtempfindliche Papiere . . . . 40.—

306e — — mit gepreßten und geprägten Dessins (chagriniert, moiriert, gaufriert usw.) . 20.—

NB. zu 305/306. Derartige Papierfabrikate, mit Schriftzeichen versehen, fallen je nach Beschaffenheit unter die Nummern 312/318.

307a — Oel-, Paraffin-, Paus-, Wachspapier . . . . . 40.—

307b — Staniolpapier . . . 20.—

307c — Pergament- und Pergaminpapier, auch imitiert . . . 25.—

307d — chemisch präparierte und lichtempfindliche Papiere . . 40.—

308 — geschnitten in der Breite von weniger als 25 cm, auch aufgerollt . . . . 50.—

309 — für den Detailverkauf hergerichtet . . . . . 50.—

310 Pappen, mit Naturpapier überzogen . . . . . 25.—

311 Papiere in Verbindung mit Geweben, im allgemeinen Tarif nicht anderweit genannt . 40.—

4. Spanien.

1. Betr. provisorischen spanischen Zolltarif.

In Spanien ist ein neuer provisorischer Zolltarif am 21. Mai in Kraft getreten, der für die Papier betreffenden Positionen erhebliche Zollerhöhungen bringt. Der deutschen Einfuhr in Spanien steht auf Grund des Handelsabkommens vom Jahre 1899, das noch ungekündigt mit einjähriger Frist läuft, die Verzollung nach dem spanischen Konventionaltarif zu. Gegen den Versuch der spanischen Regierung, die deutschen Waren nach dem Generaltarif zu verzollen — der Versuch gründete sich darauf, daß die spanischen Handelsverträge am 20. Juni abgelaufen waren und damit der Konventionaltarif wegfalle —, hat die deutsche Regierung mit Erfolg Protest erhoben. Deswegen kommt heute der Konventionaltarif für Deutschland in Frage, der immerhin viel niedrigere Zollsätze als der autonome Tarif vorsieht. Die Zollsätze des Konventionaltarifs sind folgende:

Achte Klasse, zweite Gruppe.

Papier, roh.

Pos.		Peseten
407	Papier ohne Ende, weiß oder farbig, nicht geschnitten, geglättet oder ungeglättet, im Gewichte bis 20 g einschl. auf 1 qm, 100 kg	60.70
408	Dergleichen, von 21 bis 40 g einschließlich usw., 100 kg	36.—
409	Dergleichen, von 41 bis 50 g einschließlich usw., mechanische Masse enthaltend, 100 kg	17.—
410	Dergleichen, von 41 bis 50 g, keine mechanische Masse enthaltend, sowie alle Papiere von 51 g und darüber, 100 kg	36.—
411	Packpapier, gewöhnliches, in der Masse gefärbt oder nicht, 100 kg	21.70

Digitized by Google

412 Papier, dünnes, aus unreiner Masse, mit oder ohne Bilder, zum Einwickeln von Früchten, 100 kg 36.—
413 Sonstiges Papier, roh, anderweit nicht aufgeführt, 100 kg . . 60.—

Achte Klasse, dritte Gruppe.
Papier, verarbeitet.

414 Papier, weiß oder farbig, von jedwedem Gewichte, geschnitten, und Büttenpapier, 100 kg . . 80.—
415 Dergleichen, auf einer oder beiden Seiten mit mineralischen oder metallischen Stoffen, Glas oder Glimmer bedeckt, 100 kg . . . 60.—
416 Pergamentpapier, Paraffinpapier und andere ähnliche Papiere, auch geschnitten, 100 kg . . . 54.—
419 Papier, in Streifen geschnitten, zur Aufnahme von Telegrammen, zu Serpentinen (Papierschlangen) u. dergl., 1 kg . . . . —.60
420 Zigarettenpapier in Büchelchen, Röhren oder geschnitten in Blättern für Büchelchen, 1 kg . . 1.50
423 Briefumschläge, Pappkästen und Behältnisse mit Papier und Briefumschlägen, ungestempelt, sowie die sonstigen verarbeiteten Papiere, anderweit nicht genannt, 100 kg 133.30

Hierzu kommt zunächst der gewöhnliche Goldaufschlag, der für Monat Juli auf 46,84 v. H. festgesetzt ist.

Ferner hat die spanische Regierung eine Verordnung erlassen, nach welcher für die Einfuhr aus valutaschwachen Ländern Zuschläge erhoben werden, die sich zwischen 10 und 70% bewegen. Für die Gruppe II der Klasse 8 wird ein Valutazuschlag von 18%, für die Gruppe III, Klasse 8, ein solcher von 32% erhoben. Gegen die Erhebung der Valutazuschläge ist von Deutschland Einspruch erhoben worden, über den die Verhandlungen zwischen der deutschen und der spanischen Regierung noch schweben. Bisher hat sich die spanische Regierung ständig geweigert. Außerdem sind von der hiesigen und anderen Stellen Versuche gemacht worden, auf die Abnehmerkreise in Spanien einzuwirken. Leider ist bisher der Erfolg auch dieser Aktion nur gering, weil in Spanien der nötige Zusammenschluß der Abnehmerkreise fehlt, um durch gemeinsames Vorgehen etwas zu erreichen, während die schutzzöllerisch gerichteten Papierfabrikantenkreise, die die Erhöhung des Zolltarifs bei der Regierung veranlaßt haben, straff organisiert sind. Immerhin ist die Reaktion der spanischen Abnehmerkreise in letzter Zeit im Zunehmen begriffen, da sie von der Opportunität des angewandten Differentialzollsystems nicht überzeugt sind.

So schreibt die „Gazetta“: Diese sinnlose Maßnahme könnte nicht aufrechterhalten werden, weil sie keiner vernünftigen Kritik standhalte und blindlings die Einfuhr bestimmter Länder treffe.

2. Betr. spanische Zollerhöhungen ab 1. Dezember 1920.

Die spanische Regierung hat nach eingehender Prüfung der bisher ihr vorgelegten Gesuche leider abgelehnt, den Anträgen deutscher Firmen, die durch das plötzliche Inkrafttreten der spanischen Zollerhöhungen geschädigt worden sind, stattzugeben. Die spanische Regierung hat in ihrer Antwort ausgeführt, daß sie alle Fälle mit größter Aufmerksamkeit geprüft habe, aber nicht in der Lage sei, Ausnahmen zu machen. Die spanischen Zollmaßnahmen seien genereller Natur und hätten in allen Ländern zur Annullierung von Aufträgen und von Bestellungen speziell für Spanien angefertigter Waren geführt. Eine bevorzugte Behandlung deutscher Reklamationen würde eine Schädigung nichtdeutscher ausländischer Lieferanten gleicher Waren bedeuten, die ebenfalls abgewiesen worden seien.

Unter diesen Umständen erscheint es leider aussichtslos, weitere Gesuche an die spanische Regierung weiterzuleiten.

5. Tschechoslowakei. Nach Uebergang zur freien Wirtschaft hat die Tschechoslowakei am 1. Juli eine Erhöhung der Valutazuschläge zu den Zollsätzen eingeführt. Die Erhöhung der Valutazuschläge, also der Zölle selbst, ist fast ausnahmslos so erheblich, daß die Einfuhr mancher Waren unmöglich wird. Für das Papier kommen folgende Positionen in Frage:

Tarif-Nr.	Gegenstand	Valutazuschl. in Prozent früher	ab 1.6.21
284	Papierzeug:		
	a) aus Lumpen . . .	—	—
	b) aus Holz, Stroh, Esparto usw.:		
	1. mechanisch geschliffen .	200	200
	2. auf mechanischem Wege erzeugt . . .	200	600
285	Pappen (Pappendeckel) .	200	600
286	Teer- und Steinpappe . .	600	900
287	Packpapier	600	900
288	Löschpapier	600	900

Digitized by Google

289	Zeichenpapier . . .	200	900
290	Buntpapier, auch lackiertes und weißgestrichenes Papier .	200	900
291	Pergamentpapier . .	600	1200
292	Papier für photographische Zwecke	600	900
293	anderes chemisches Papier .	200	900
295	Tapeten	600	600
296	Papier, nicht besonders benannt	600	900
297	Papier und Pappendeckel mit Unter- und Zwischenlagen von Leinwand usw. . . .	600	900
298	Drucksorten, Ankündigungen, Plakate	900	1200

Für Ansichts- und Gratulationskarten ist die Erhöhung von 900% noch nicht eingetreten. Nachrichten, die darauf hinausgehen, als ob in der Tschechoslowakei das System der Ein- und Ausfuhrbewilligung ganz aufgehoben werde, sind irrig. Die tschechoslowakische Regierung hat beschlossen, dies erst nach Genehmigung des neuen autonomen Zolltarifes durch das Parlament zu genehmigen, was etwa am 1. Januar 1922 eintreten dürfte.

(Fortsetzung folgt.)

Bemessung steuerfreier Erneuerungsrücklagen.

Von Dr. Mirus, Berlin.

Eine Lebensfrage für die deutsche Papierindustrie, soweit dieselbe zu Goldmarkpreisen beschaffte Kraftanlagen, Arbeitsmaschinen und sonstige Anlagen besitzt, ist die Errichtung steuerfreier Erneuerungsfonds oder besser gesagt Werkerhaltungskonten. Hierüber ist bereits im Wochenblatt für Papierfabrikation Nr. 5 vom 5. 2. 1921 unter der Ueberschrift „Wichtige Bilanzfragen" geschrieben worden. Dieser Artikel behandelt u. a. die bedeutsame Entscheidung des Obersten deutschen Steuerverwaltungsgerichtes, des Reichsfinanzhofes München, vom 11. Januar 1921. Dieselbe sprach sich im Sinne der Zulassung derartiger Abschreibungen neben den normalen Abschreibungen auf Goldmarkwerte aus.

Am 24. März 1921 ist die Novelle zum Reichseinkommensteuergesetz in Kraft getreten. Dieselbe hat sich u. a. auch der gesetzlichen Sicherung der Werkerhaltungskonten angenommen. Als teilweise Sicherung der Durchführung dieser Konten ist der § 59a in das Reichseinkommensteuergesetz eingereiht worden. Derselbe lautet wie folgt:

„§ 59a. Bei Ermittlung des Betriebsgewinnes und des Geschäftsgewinnes im Sinne der §§ 32, 33 zum Zwecke der Veranlagung für die Rechnungsjahre 1920 bis 1926 können den Verhältnissen entsprechende Rücklagen zur Bestreitung der Kosten steuerfrei abgesetzt werden, die zur Ersatzbeschaffung der zum land- oder forstwirtschaftlichen oder gewerblichen oder bergbaulichen Anlagekapital gehörigen Gegenstände über den gemeinen Wert der Ersatzgegenstände hinaus voraussichtlich aufgewendet werden müssen (Mehrkosten). Die Mehrkosten sind zu Lasten dieser Rücklagen zu verrechnen; stehen zur Bestreitung der Mehrkosten zu diesem Zweck gebildete Rücklagen nicht zur Verfügung, so können die Mehrkosten als Werbungskosten in Abzug gebracht werden. Bei Feststellung des Anschaffungs- oder Herstellungspreises im Sinne des § 33a bleiben die Mehrkosten außer Betracht, soweit sie für Ersatzbeschaffungen als Werbungskosten in Abzug gebracht oder aus steuerfreien Rücklagen gedeckt worden sind.

Der Reichsminister der Finanzen erläßt die zur Durchführung dieser Vorschriften erforderlichen Bestimmungen, insbesondere auch die Richtlinien über die jeweilige Höhe der über den gemeinen Wert hinausgehenden Mehrkosten. Er erläßt ferner Vorschriften über die Nachversteuerung von steuerfrei gebliebenen Rücklagen, die nicht ihrem Bestimmungszweck zugeführt sind oder nicht mehr zugeführt werden können. Der Erlaß dieser Vorschriften und Richtlinien hat zu erfolgen nach Anhörung eines vom Reichstag zu wählenden Ausschusses unter Zuziehung von Sachverständigen, welche vom Reichsminister der Finanzen zu ernennen sind."

Nach diesen Vorschriften können die Unternehmer also steuerfreie, den Verhältnissen entsprechende Rücklagen zur Bestreitung der über den gemeinen Wert hinaus erforderlichen Kosten für die Beschaffung von Ersatzgegenständen errichten. Diese Rücklagen können gebildet werden bis zum Betrage des Unterschiedes zwischen den Neubeschaffungskosten und dem gemeinen Wert der Ersatzgegenstände. Für die Ausführung der Vorschrift, insbesondere über die Bemessung der Mehrkosten, waren Richtlinien angekündigt, die der Reichsfinanzminister erlassen sollte. Dieselben sind jetzt erschienen und im Reichs-

Digitized by Google

anzeiger Nr. 180 vom 4. August d. J. abgedruckt worden.

Der Inhalt dieser Verordnung steht zu den gesetzlichen Bestimmungen des § 59a RE. in gewissem Gegensatz. Der Gesetzgeber wollte die Ueberteuerungsrücklagen errechnen, die über den gemeinen Wert hinausgehen. Die Feststellung des gemeinen Wertes war danach die Vorbedingung für die Berechnung der unbestimmten und jeweils verschiedenen sogenannten Mehrkosten. Diese Methode, welche von der Feststellung des gemeinen Wertes ausgeht, ist der Verordnung nicht zugrunde gelegt worden. Die Verordnung gibt vielmehr lediglich Anleitung zur Bemessung des steuerfreien Ueberteuerungsbetrages, so daß der Restbetrag grundsätzlich steuerpflichtig bleibt. Wenngleich dieses letztere System zu leichter feststellbaren Faktoren führt, so dürfte es doch nicht im vollen Einklang mit der gesetzlichen Bestimmung des § 59a RE. stehen.

Die Bemessung der zulässigen steuerfreien Rücklagen für die Beschaffung ersatzbedürftiger Gegenstände ist im § 2 der Verordnung geregelt. Danach wird die Höhe der steuerfreien Ueberteuerungsrücklagen wie folgt festgesetzt:

„auf das Sechsfache des Anschaffungs- oder Herstellungspreises des ersatzbedürftigen Gegenstandes, wenn dieser von dem Steuerpflichtigen vor dem 1. Januar 1916 angeschafft oder hergestellt worden ist;

auf das Dreifache des Anschaffungs- oder Herstellungspreises des ersatzbedürftigen Gegenstandes, wenn dieser von dem Steuerpflichtigen nach dem 31. Dezember 1915, aber vor dem 1. Januar 1919 angeschafft oder hergestellt worden ist;

auf das Doppelte des Anschaffungs- oder Herstellungspreises des ersatzbedürftigen Gegenstandes, wenn dieser von dem Steuerpflichtigen nach dem 31. Dezember 1918, aber vor dem 1. Januar 1920 angeschafft oder hergestellt worden ist."

Das nachstehende Beispiel mag die Berechnung der steuerfreien Erneuerungsrücklagen veranschaulichen:

Unter den Aktiven befinden sich für das vom 1. Januar 1920 bis 31. Dezember 1920 laufende Bilanzjahr:

a) 1 Lagerschuppen (1880 gebaut für ℳ 15 000 ausschließlich Grund und Boden; Ersatzbeschaffung notwendig im Jahre 1925). Mehrkosten gemäß § 2 V: 6mal ℳ 15 000 = ℳ 90 000. Verteilungszeitraum gemäß § 3 V: 1. 1. 1920 bis 31. 12. 1924, gleich 5 Jahre, also jährlich steuerfrei ℳ 18 000.

b) 1 Papiermaschine (1901 angeschafft für ℳ 400 000; Ersatzbeschaffung notwendig im Jahre 1923). Mehrkosten gemäß § 2 V: 6mal ℳ 400 000 = ℳ 2 400 000. Verteilungszeitraum: 1. 1. 1920 bis 31. 12. 1922, gleich 3 Jahre, also jährlich steuerfrei ℳ 800 000.

c) 10 gleichartige Verarbeitungsmaschinen (Zeit und Preis der Anschaffung nicht feststellbar; Ersatzbeschaffung notwendig im Jahre 1924). Nach Stellung eines Antrages gemäß § 4 V wird Durchschnittsziffer zugrunde gelegt; für 31. 12. 1913 Anschaffungspreis hiernach insgesamt ℳ 20 000. Hiervon gemäß § 2 Ziffer 5 V das Sechsfache, gleich ℳ 120 000. Verteilungszeitraum 1. 1. 1920 bis 31. 12. 1923, gleich 4 Jahre, also jährlich steuerfrei ℳ 30 000.

d) 1 Pferd (1918 gekauft für ℳ 3000; Ersatzbeschaffung notwendig im Jahre 1923). Mehrkosten gemäß § 2 V: 3mal ℳ 3000 = ℳ 9000. Verteilungszeitraum: 1. 1. 1920 bis 31. 12. 1922, gleich 3 Jahre, also jährlich steuerfrei ℳ 3000.

Ergibt für das Rechnungsjahr 1920 insgesamt ein steuerfreies Erneuerungskonto von ℳ 851 000.

Die Bestimmung des § 59a gilt zunächst nur für offene Handelsgesellschaften, nicht für juristische Personen. Die Novelle zum Körperschaftssteuergesetz wird aber vermutlich den § 59a auch für das Körperschaftssteuergesetz vorsehen, jedoch ist die Gesetzesänderung noch nicht erfolgt. Von Wichtigkeit ist, daß zu den ersatzbedürftigen Gegenständen im Sinne der Verordnung des Reichsfinanzministers vom 25. Juli 1921 auch Fabrikgebäude, Lagerschuppen, Umzäunungen usw., nicht aber der Grund und Boden als solcher gehören.

Die Handhabung der neuen Verordnung soll dem Vernehmen nach durch eine in Vorberatung befindliche Dienstanweisung noch weiter geregelt werden. Nach Erscheinen derselben ist beabsichtigt, in einem weiteren Artikel in diesen Blättern nochmals auf die Angelegenheit einzugehen.

Lage des Papiermarktes.

Ueber die Lage des Papiermarktes wird uns von verschiedenen Seiten übereinstimmend mitgeteilt, daß in neuester Zeit die Aufträge wieder reichlicher eingehen und sich dadurch der Beschäftigungsgrad gegenüber den letzten Monaten wesentlich gehoben hat.

Digitized by Google

Erzeugung von Zellstoff und Papier aus Schilf und Typha.

Von Dr. A. Klein.

Es wird in letzter Zeit der Erzeugung von Zellstoff aus Schilfrohr neues Interesse entgegengebracht. Vielfach wird dieser Zellstoff mit dem aus Typha (typha latifolia) erzeugten verwechselt. Der Typhastoff ist schwerer zu erzeugen, weil die Aufschließung recht lange Fasern ergibt, die man natürlich möglichst ungekürzt erhalten will, und das verursacht — zufolge Katzen- und Knotenbildung — etwas Schwierigkeiten. Sowohl Kolbenrohr (typha latifolia) als auch Schilfrohr (phragmites communis) kommt in praktisch unbegrenzten Mengen vor. In jedem Flusse, der langsam und stellenweise seicht dahinfließt, gibt es große Mengen dieser Gräser, die auch in unseren Sümpfen vorkommen. Ganz besonders große Mengen dieser Rohrarten sind mir in Rumänien — im Donaudelta — und in Südrußland — im Kubangebiete — bekannt. Einer der besten Kenner des Donaudeltas, Dr. G. Antippa, ein Schüler Haeckels, schätzte die Menge Schilfrohr, die alljährlich im Donaudelta, allein auf altrumänischem Gebiete, zur Verfügung steht und unverwertet verfault, auf mehrere Millionen Tonnen. Dabei waren die in bulgarischen Gewässern und in dem früher russischen, jetzt bessarabisch-rumänischen Kiliakanal usw. befindlichen Mengen nicht mit inbegriffen.

Obzwar unerschöpflich, ist dieser Rohstoff zufolge seiner Sperrigkeit doch nicht in

Bild 1. **Alfazellstoff.**

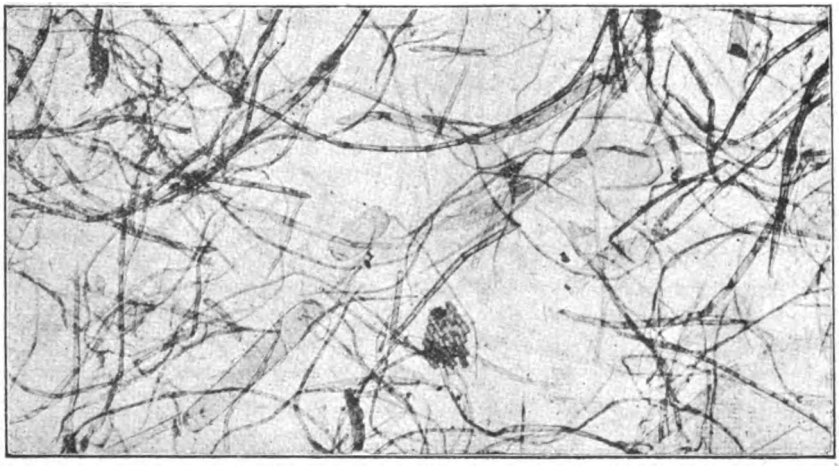


Bild 2. **Schilfzellstoff.**

Digitized by Google

der Lage, heute schon wirtschaftlich mit anderen Papierrohstoffen überall zu konkurrieren. Jedenfalls aber haben wir in dem Schilfrohre noch eine ungeheure Reserve, die uns für lange Zeit vor Papiermangel schützen kann. Die Sperrigkeit des Rohres ist die Ursache, daß bei ansteigenden Mengen die Transportkosten bei Vergrößerung des Erntegebietes nicht im arithmetischen, sondern fast im geometrischen Verhältnisse ansteigen. Aehnlich hat das Sindall schon vor Jahren bei der Nutzbarmachung von Bambus in Birma festgestellt.

Um in aller Kürze Schilfzellstoff und daraus hergestellte Papiere zu kennzeichnen, gebe ich nachstehend einige in 40facher Vergrößerung aufgenommene Mikrophotographien wieder.

Bild 1 zeigt Esparto- oder Alfazellstoff und Bild 2 Schilfzellstoff (der früher als Deltazellstoff im Handel vorkam). Bild 3 ist die Photographie eines aus Esparto erzeugten Papiers und Bild 4 ein Papier aus Schilfzellstoff.

Beim Vergleiche der Bilder fällt sofort die Aehnlichkeit der Espartofasern und der Schilffasern auf. Dem entsprechen auch die Abmessungen dieser Fasern. R. W. Sindall gibt als durchschnittliche Länge der Espartofasern 1,5 mm, als durchschnittlichen Durchmesser 0,012 mm an. Schilfzellstoff hatte — nach Messungen von Großlichterfelde — 1,24 mm durchschnittliche Faserlänge und 0,016 mm durchschnittlichen Faserdurchmesser. Papiere, die aus 60% Schilfzellstoff und 40% gebleichtem Fichtennatronzellstoff er-

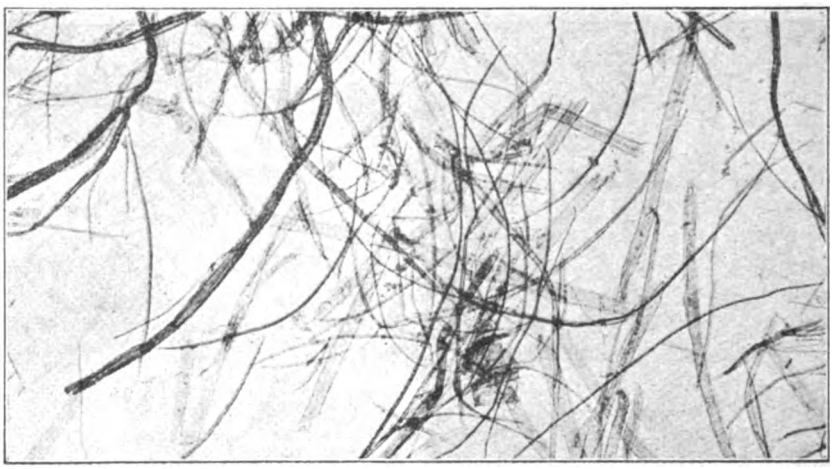


Bild 3. **Papier aus Esparto.**

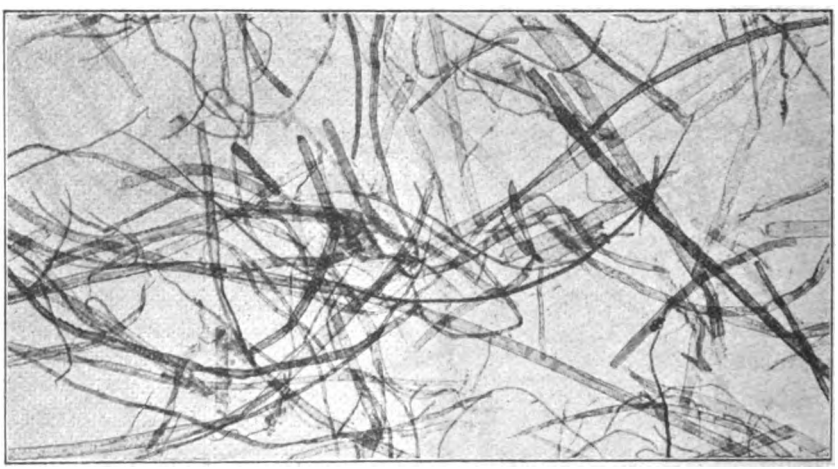


Bild 4. **Papier aus Schilf und Holzzellstoff.**

Digitized by Google

zeugt waren, hatten bei 112 g/qm eine Dicke von 0,185 mm, und andere Papiere mit einem Gehalte von 80% Schilfzellstoff und 20% gebleichtem Fichtensulfitzellstoff hatten bei 97,5 g/qm 0,104 mm Dicke.

Vom Aspenzellstoff, der öfter als Konkurrent vom Espartozellstoff aufgeführt wird, ist zu sagen, daß er sich nicht gut mit anderen Zellstoffen mischt, im flüssigen Papierstoff schwimmen vielfach Aspenzellstoffteilchen oben, und das Papier ist weniger gleichmäßig als Espartopapier. Anderer Vorteile halber, aber auch aus diesem Grunde, wird Espartozellstoff von den Papiermachern stets dem Aspenstoffe vorgezogen.

Schilfzellstoff kann als guter Ersatz für Esparto dienen und wird sicherlich noch in der Papierfabrikation eine Rolle spielen. Meines Erachtens kann Schilf als Papierrohstoff in Deutschland, Dänemark, Holland usw. wohl kaum jemals größere Bedeutung gewinnen, weil die Schilfbestände in anderen europäischen Ländern ungeheuer groß sind. Sowie Holz und andere Rohstoffe zu teuer werden, müßte eine schwache deutsche, holländische und andere Konkurrenz in der Verarbeitung von Schilfrohr zu Papierhalbstoff von den dann mit Aussicht auf finanziellen Erfolg zu errichtenden rumänischen, bulgarischen, russischen Fabriken, die viel mehr Schilf und billigere Arbeit zur Verfügung hätten, erdrückt werden.

Die Verarbeitung von Typha im großen auf Papier ist meines Wissens bisher noch nirgendswo versucht worden. Es gelingt, aus Typha festere Fasern zu gewinnen als aus Schilf. Die Typhafasern haben mehr Leinencharakter und können von den Schilffasern, die mehr Esparto bezw. Baumwolle ähnlich sind, schon durch ihre größere Festigkeit unterschieden werden. Da die Typhafasern heute noch nicht als Papierrohstoff anzusehen sind, haben sie vorläufig auch geringeres praktisches Interesse als die Schilffasern, die lokal unter Umständen schon heute praktische Bedeutung erlangen können.

Papier-Industrie-Aktien-Gesellschaft Olleschau in Mähren.*

Die Olleschauer Papierfabrik liegt in dem schönen, romantischen Tale des oberen Marchflusses, ungefähr 30 km von deren Ursprung am Spieglitzer Schneeberg und 10 km von Mähr.-Schönberg, dem Sitze der politischen Bezirksverwaltung und der anderen Behörden, entfernt. Sie erfreut sich, auf weitem, grünen, mit großen Parkanlagen besetzten Wiesenplan gebettet, rings von bewaldeten Höhen, den Ausläufern des Sudetengebirges, umgeben, einer mit Recht gepriesenen Lage. Am gegenüberliegenden Ufer der March zieht die von Olmütz-Sternberg über Mähr.-Schönberg einerseits nach Freiwaldau-Troppau, andererseits nach Grulich und gegen Prag und Breslau führende, im Jahre 1873 erbaute ehemalige mährische Grenzbahn vorüber und bringt Leben in den sonst ziemlich stillen Teil des Tales. Längs der zweiten Tallehne führt die von Troppau über Mähr.-Schönberg kommende Reichsstraße über Grulich und Königgrätz nach Prag, doch ist dieselbe recht vereinsamt und dient zumeist nur dem Verkehr zwischen den Nachbarorten.

Die Olleschauer Papierfabrik ging im Jahre 1864 aus dem Besitz der Herren Gebrüder Schmidt, welche sie im Jahre 1862 an Stelle einer ehemaligen fürstlich Liechtensteinschen Mahlmühle erbaut hatten, in den Besitz einer in dem genannten Jahre gegründeten Aktiengesellschaft über.

Die Fabrik war ursprünglich auf die Erzeugung von Schreibpapieren eingerichtet, konnte jedoch nicht aufblühen, da die übergroßen Frachten für das Rohmaterial und die Steinkohle sowie für das fertige Erzeugnis den Gewinn vollständig aufzehrten, denn es fehlte ja damals noch an der entsprechenden Bahnverbindung und mußte alles von Hohenstadt aus zugeführt werden. Außerdem war auch die maschinelle Einrichtung der Fabrik den Zeitverhältnissen nicht recht entsprechend.

Da um die damalige Zeit das Rauchen von Zigaretten, von Frankreich bezw. dem dortigen Kaiserhause ausgehend, sich allgemein verbreitete, Frankreich überdies, es war dies im Jahre 1870, von dem Exporte des dortselbst hergestellten Zigarettenpapieres nach anderen Ländern ziemlich ausgeschlossen war, verfiel man auf den Gedanken, in Olleschau Zigarettenpapiere zu erzeugen. Der Gedanke erwies sich als ein außerordentlich glücklicher, denn schon in wenigen Jahren hatte es die Fabrik soweit gebracht, um ihre gesamten Erzeugnisse ausführen zu können.

* Mit freundlicher Genehmigung der Firma Papierindustrie Aktiengesellschaft Olleschau bringen wir nachstehend die uns zugesandte, von Herrn Adolf Bilek, Sekretär der Arbeitgeberstelle der Wirtschaftlichen Vereinigung der Papierindustrie in der Tschechoslowakei, verfaßte Schilderung der Zigarettenpapierfabrik der Firma zum Abdruck.

Digitized by Google

Freilich waren damals die Ansprüche, die man an ein Zigarettenpapier stellte, sehr bescheiden.

Auf der Höhe ihres Erfolges stehend, traf die Fabrik im Jahre 1880 ein schwerer Schicksalsschlag, denn sie wurde in der Nacht vom 20. auf den 21. Juli ein Raub der Flammen und brannte in allen ihren Teilen bis auf die Erdgeschosse gänzlich nieder. Damit waren alle Geschäftsverbindungen abgebrochen, und das Olleschauer Zigarettenpapier war mit einem Schlage vom Markte verschwunden.

Die Aktionäre rafften sich aber energisch auf, der Wiederaufbau der Fabrik in größeren Verhältnissen und mit besseren Einrichtungen wurde beschlossen und mit allen Kräften rastlos bei Tag und Nacht an dem Wiederaufbau gearbeitet.

Nunmehr mit moderneren Mitteln ausgerüstet, wurden die bis dahin erzeugten Qualitäten wesentlich verfeinert und verbessert, so daß die Olleschauer Zigarettenpapiere sehr bald in erster Reihe genannt wurden. Infolge des errungenen Rufes ihrer Fabrikate wurde die Fabrik Olleschau bald darauf Lieferantin der Generaldirektion der k. k. österreichischen Tabakregie, der königl. ungarischen Tabakregie, der Direktion der bosnisch-herzegowinischen Tabakregie sowie der königl. Monopolverwaltungen von Serbien und Griechenland, doch bildete das eigentliche Hauptabsatzgebiet für ihre Erzeugnisse der Orient.

Im Jahre 1900 entschloß man sich, eine dritte Papiermaschine aufzustellen, welche ganz in den eigenen Werkstätten hergestellt wurde, und in welcher man alle Erfahrungen, die man im Laufe der Jahre gemacht hatte, aufspeicherte. Diese Papiermaschine ist auch heute noch die beste der in Olleschau arbeitenden Papiermaschinen. Im Jahre 1905 schritt man zum Ausbau der Halbzeuganlage und schuf damit eine der größten und modernsten Anlagen der Welt.

Die Papierfabrik Olleschau gliedert sich in mehrere Abteilungen:

1. in die eigentliche Papierfabrik,
2. in eine große moderne Verarbeitungsanlage der erzeugten Zigarettenpapiere zu Zigarettenbüchelchen und Zigarettenhülsen sowie
3. in eine Reihe von Hilfswerkstätten, in welchen man die für den Betrieb erforderlichen Spezialmaschinen herstellt und die Fabrik mit allem erforderlichen Zubehör versieht.

Unmittelbar gegenüber der in den Jahren 1906/07 errichteten, sogenannten Neuanlage befindet sich ein Industriegeleise, in die Hauptstrecke Sternberg—Grulich eingeschaltet. Das Industriegeleise hat eine Länge von 180 m und gestattet die Abstellung von 25 Waggons, so daß auch bei größerem Verkehrsandrang die einlangenden Güter rasch entladen werden können. Von dem Industriegeleise her führt ein Schmalspurgeleise über eine selten irgendwo so schön ausgebildete Betonbrücke, die die March überquert und des Ueberschwemmungsgebietes wegen sehr hoch geführt ist, nach den eigentlichen Fabriksräumen, und die ganze Neuanlage ist so angelegt, daß die Materialien bei ihrer Verarbeitung von Raum zu Raum kontinuierlich weitergelangen, um am Ende der Anlage als fertig gepacktes, versandfähiges Produkt die Fabrik wieder zu verlassen.

Dem Schmalspurgeleise, welches eine gesamte Länge von 5421 m innerhalb der Fabriksgebäude und Fabrikshöfe aufweist, folgend, gelangen wir zunächst in ein Hadernmagazin, welches eine Bodenfläche von 340 qm hat. Dieses Magazin besitzt an der Decke drei Laufkatzenstränge, welche eine mühelose Entladung von den Waggonnetts und ein müheloses Aufstapeln in dem Vorratsraum gestatten. In dem gleichen Raum befindet sich auch ein größerer Kühnelscher Haderndrescher, doch wird dieser des Widerstandes der Arbeiterinnen wegen nicht benützt, denn wenn er auch die Hadern in kräftigster Weise drischt, lockert er doch den Schmutz und verursacht daher bei der Weiterverarbeitung des Materials viel Staub.

Unmittelbar an den Hadernvorratsraum schließt sich der Hadernsortierraum. Dieser besitzt eine Bodenfläche von 850 qm, eine Höhe von 4,4 m und wird durch drei kräftige Ventilatoren staubfrei gehalten. Wohin man blickt, überall sieht man nur Beton und Eisen.

Von dem Hadernsaale, in welchem bis 60 Mädchen Beschäftigung finden, gelangt das Material in den Hadernvorratsraum vermittelst eines elektrisch betriebenen Aufzuges. Dieser Hadernvorratsraum hat eine Bodenfläche von 1210 qm und faßt rund 20 Waggons sortierte Hadern.

Von ihm führen Geleise zu den Hadernschneidern. Es sind drei Hadernschneider, und zwar Guillotineschneider vorhanden. Ebenso eine sogenannte Helwigmühle zum Trockenmahlen von Halbstoff, insbesondere von Stricken, Seilen, Tauen,

Digitized by Google

Gurten und dergl. durch eine einfache Stäubung nicht auflösbarer Materialien. Die Hadernschneider arbeiten nach dem Guillotine-System, weil dieses erfahrungsgemäß den geringsten Verlust verursacht.

An die Hadernschneider schließt sich vermittelst einer automatischen Förderungsanlage eine Reihe von Hadernwölfen bezw. Hadernstäubern an, denn jedes der verschiedenen Materialien bedarf einer anderen Bearbeitung, um den Fasernverlust auf ein Minimum zu bringen. Es gibt Materialien, wie feine neue Leinenflecke, die nur ganz sanft ausgeschüttelt werden, Hadern, die auf einem Eisenbahnstäuber, System Voith, geklopft und gestäubt werden, aber auch Materialien, die eines starken Reißwolfes benötigen, um ein knotenfreies und reines Papier zu ermöglichen. Die Fabrik hat gegenwärtig fünf verschiedene Arten von Reinigungsmaschinen, die sich an die Hadernschneider anschließen. Auch arbeiten in dem Raume sogenannter Isittsreiniger, behufs Verarbeitung der für Zigarettenpapiere sehr gut verwendbaren Kardenabfälle und Hanfabfälle.

Unmittelbar von den Stäubern aus passiert das geschnittene und gereinigte Material eine Wage und gelangt zu den unter diesem Raume befindlichen 6 Hadernkochern. Jeder hat 8400 l Inhalt und ist bis zu einem Dampfdrucke von 6 Atmosphären konzessioniert. Die Hadernkocher sind hoch gelegen, die starken Betonsäulen, welche die Decke des Raumes tragen, dienen auch für die Lagerung der Kocher. Die Konstruktion ist außerordentlich kühn, aber sie bewährt sich vorzüglich.

Alle diese Räume haben Einzelantrieb durch Elektromotore, die alle so gehalten sind, daß sie bei ihrem größten Wirkungsgrad gerade die für den betreffenden Teil notwendige Kraft liefern.

Seitlich der Hadernkocher ist ein größerer Raum für die Aufbewahrung des erforderlichen Kochkalkes sowie die Kalkauflöseanlage vorhanden. Der gelöschte Kalk geht durch eine Art von Filter in der Art der Wandelschen Zeugfänger und wird durch eine Kolbenpumpe direkt den Kochern zugeführt. Der den Kochern nach Beendigung des Kochprozesses entströmende abgelassene Dampf gelangt zur Kondensation und wird zur Herstellung von heißem Waschwasser verwendet.

Von den Kochern aus führt ein Transportgurt das gekochte Material in den großartigsten Teil der Anlage, den Holländersaal. Dieser Saal hat eine Bodenfläche von 1800 qm und eine größte Höhe von 7,5 m. Er ist terrassenförmig, auf der obersten Terrasse befinden sich die Waschholländer, auf der mittleren die Halbzeugholländer, auf der dritten die Bleichholländer und darunter die Stoffentwässerungsmaschinen bezw. ein großer Schwemmsandfang.

Der automatische Transportgurt, welcher die Hadern bis auf die Höhe der obersten Terrasse führt, schüttet sie auf einen sogenannten Rechentransporteur aus. Dieser Rechentransporteur führt den 6 Waschholländern entlang, verteilt das Material in oberhalb der Holländer befindliche Spitzkästen und teilt den Kocherinhalt hierdurch in sechs gleiche Teile. Ein einfacher Handgriffe von seiten des Waschholländermüllers genügt, um die Spitzkästen in die Waschholländer zu entleeren; infolgedessen reicht, trotzdem die Anlage 10 000 kg Rohhadern täglich verarbeitet, ein einziger Mann zur Bedienung der 6 Waschholländer aus. Die Waschholländer arbeiten mit Waschtrommeln, aber auch mit Bodenwaschung. Sie haben einen Inhalt von 7000 l.

Mächtige Messerwalzen pressen den Stoff an eine Art Grundwerk, welches aus dicken, mit groben Riffen versehenen Platten besteht, und werden die Hadern somit in derselben Art gewaschen, wie es die Wäscherinnen auf den sogenannten Waschrumpeln tun. Sobald das Wasser im Waschholländer klar abfließt, zieht der Holländermüller das Ventil, und der Waschholländerinhalt entleert sich in einen mit ihm korrespondierenden Halbzeugholländer. Dieses Leeren geschieht blitzschnell, was durch die terrassenförmige Anlage bedingt ist.

Den 6 Waschholländern korrespondieren 6 Halbzeugholländer und diesen 6 Bleichholländer.

Die Halbzeugholländer haben 5600 l Inhalt. Auch sie sind mit mächtigen Messerwalzen ausgestattet, die jedoch, mit Entlastungsvorrichtungen versehen, es gestatten, jeden beliebigen Grundwerksdruck einzuschalten. Die Halbzeugholländer sind die größten Kraftverbraucher, und wenn Materialien, wie Stricke, Gurte, Taue, neue Segeltücher und dergl. vermahlen werden, so verbraucht ein derartiger Halbzeugholländer 80—100 PS.

Alles Wasser, welches von den Entwässerungsmaschinen abströmt und infolgedessen möglicherweise noch etwas aktives Chlor enthält, wird in diese Halbzeugholländer gepumpt, so daß man das Chlor bis auf die

Digitized by Google

letzten Spuren ausnützt, wodurch sich der Chlorkalkverbrauch sehr stark vermindern ließ. Ein einfaches Ziehen des Leerventiles der Halbzeugholländer führt zu ihrer blitzschnellen Entleerung und zur Anfüllung des korrespondierenden Bleichholländers, dessen Inhalt so bemessen ist, daß er gerade 6 Halbzeugholländerleeren faßt. (Fortsetzung folgt.)

Kommerzienrat Dr. Julius Haerlin †.

Herr Kommerzienrat Dr. Julius Haerlin, Seniorchef der Firma Papierfabrik Gauting Dr. Haerlin & Söhne in Gauting bei München, dessen am 17. August im 87. Lebensjahre erfolgten Tod wir in letzter Nummer mitteilten, wurde am 10. Juli 1835 als Sohn des Oberjustizprokurators Haerlin in Ellwangen in Württemberg geboren. Er studierte in München und Tübingen Chemie; da der Weg zum chemischen Laboratorium in früherer Zeit durch die Offizin des Apothekers führte, so wurde er zuerst Apotheker und erwarb sich im Jahre 1861 den Doktortitel. Im Jahre 1865 übernahm er die Leitung der Papierfabrik Ismaning, die er nach einer die Gebäude vernichtenden Feuersbrunst wieder aufbaute. Im folgenden Jahre heiratete er Sophie Wolff, seine ihm bis zum Tode getreue Lebensgefährtin, die ihm eine Tochter und zwei Söhne schenkte. Nachdem im Jahre 1875 die Ismaninger Papierfabrik in andere Hände überging, gründete Dr. Haerlin die Papierfabrik Gauting, in die seine beiden Söhne Hermann und Otto im Jahre 1902 als Teilhaber eintraten. Von dem einfachen, in der Nähe der Fabrik gelegenen Wohnhaus siedelte Dr. Haerlin mit seiner Familie im Jahre 1893 in das an der Würm gelegene Schloß Fußberg über, das er einer gründlichen Umänderung unterworfen hatte.

Anläßlich seines 50jährigen Doktorjubiläums wurde er zum Doktor honoris causa der Universität Tübingen, im folgenden Jahre 1912 zum Kommerzienrat ernannt. Im Jahre 1916 feierte er mit seiner Frau das Fest der goldenen Hochzeit. Die Gemeinde Gauting, die ihm viel zu verdanken hat, verlieh ihm am Tage seiner goldenen Hochzeit das Ehrenbürgerrecht, während er für seine großen Verdienste um das deutsche Turnwesen die höchste Auszeichnung, den Ehrenbrief der deutschen Turnerschaft, erhalten hat.

Mit Dr. Haerlin ist ein Veteran der Papiermacher, ein hochgeschätzter und hervorragender Fachgenosse aus dem Leben geschieden. Was der Verstorbene für die Förderung der Papierindustrie geleistet hat, geht am besten aus den Nachrufen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, des Genossenschaftsvorstandes der Papiermacher-Berufsgenossenschaft sowie des Vorstandes und der Verwaltung der Sektion I der Papiermacher-Berufsgenossenschaft in Nr. 34 unseres Blattes hervor. Dr. Haerlin war mehrere Jahrzehnte lang Mitglied des Vorstandes des Vereins Deutscher Papierfabrikanten; nach seinem Ausscheiden aus demselben wurde er zum Ehrenmitglied des Vereins ernannt. Dem Vorstand der Papiermacher-Berufsgenossenschaft sowie der Sektion I der Papiermacher-Berufsgenossenschaft gehörte der Verstorbene seit Inkrafttreten der Reichsunfallversicherung im Jahre 1885 bis zu seiner im vorigen Jahre hohen Alters halber erfolgten Amtsniederlegung ununterbrochen an, der Papiermacher-Berufsgenossenschaft zuletzt als 2. stellvertretender Vorsitzender, der Sektion I vom 1. Oktober 1891 bis 15. Juni 1920 als Vorsitzender. In dieser langen Reihe von Jahren hat der Dahingegangene mit größter Hingebung und unermüdlichem Interesse die ihm durch das Vertrauen der Mitglieder immer wieder übertragenen Ehrenämter geführt und seine reichen Kenntnisse und Erfahrungen stets opferwillig in den Dienst der Berufsgenossenschaft gestellt. Die Berufsgenossen werden dem hochverdienten Mann ein dankbares und ehrenvolles Andenken bewahren.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Unser Verein beklagt das Hinscheiden seines vieljährigen eifrigen Mitgliedes,

Herrn Obering. Arthur Stalnacke,

der seit 1918 in der Sulfitstoffabrik Svanö A.-B. in Svanöbruk, Schweden, tätig war und nur ein Alter von 52 Jahren erreicht hat. Seit einigen Jahren war er auch Vorstandsmitglied unseres Vereins, und es ist wohl seinen Bemühungen und seinem Ansehen mit zu danken, daß sich die Zahl unserer schwedischen Mitglieder in den letzten Jahren bedeutend gehoben hat. Wir werden sein Andenken in Ehren halten.

Der Vorstand.

Geschäftsberichte.

Eisenthal, Holzstoff- und Papierfabrik-Aktiengesellschaft zu Grafenau in Bayern. 1920/21.

Bericht des Vorstandes. Die im letzten Bericht erwähnte Absatzstockung hat im Berichtsjahr mehrmals eingesetzt und besonders in letzter Zeit sich wesentlich verschärft. Während die Papiererzeugung etwas gesteigert werden konnte, ist die Produktion in unseren Holzschleifereien infolge des andauernd niederen Wasserstandes nicht unerheblich gegen das Vorjahr zurückgeblieben.

Die mehr und mehr einsetzende Steigerung der Unkosten in Zusammenhang mit der Reduktion der Papierpreise, ferner die Erschwerung des Absatzes sowie die seit Bestehen des Unternehmens nie dagewesenen ungünstigen Wasserverhältnisse lassen für das laufende Geschäftsjahr im allgemeinen wenig erfreuliche Aussichten zu; doch dürfte sich immerhin in den schweren kommenden Zeiten die bisher geübte vorsichtige Bilanzierung bewähren.

Nach Abzug der satzungs- und vertragsmäßigen Tantiemen für den Aufsichtsrat und Vorstand, der Gratifikationen an Beamte sowie der Abschreibungen schließt das Geschäftsjahr 1920/21 einschließlich des Vortrages vom Vorjahr mit einem Reingewinn von ℳ 404 636, den wir wie folgt zu verteilen beantragen: Zuweisung zum Reservefonds II ℳ 40 000, 4% Dividende aus ℳ 800 000 ℳ 32 000, Zuweisung an den Angestellten- und Arbeiterunterstützungsfonds Mark 120 000, 14% weitere Dividende ℳ 112 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 100 636.

Aus dem Bericht des Aufsichtsrats entnehmen wir: Die Gesellschaft hat im Berichtsjahr einen schweren Verlust zu beklagen. Infolge eines tiefbedauerlichen Unglücksfalles verschied plötzlich am 30. März 1921 der langjährige Vorstand unserer Gesellschaft, Herr Ernst Rumpelt. In ihm verlieren wir einen Mann von vorbildlichem Pflichtgefühl und unermüdlicher Schaffensfreude, der stets seine ganze Kraft für die Entwicklung des Unternehmens einsetzte. Wir werden dem allzeit treuen und zuverlässigen Mitarbeiter stets ein ehrendes Andenken bewahren. An Stelle des verstorbenen Herrn Direktors Rumpelt wurde Herr Albert Fischer neu zum Vorstand der Gesellschaft berufen. —

Die am 27. August 1921 abgehaltene Generalversammlung genehmigte einstimmig die Anträge der Verwaltung hinsichtlich des Geschäftsabschlusses 1920/21, erteilte dem Vorstand und Aufsichtsrat Entlastung und beschloß die Verteilung einer sofort zahlbaren Dividende von 18%. Ferner wurde beschlossen, das Aktienkapital von ℳ 800 000 um ℳ 1 200 000 auf ℳ 2 000 000 zu erhöhen durch Ausgabe von 1200 auf den Inhaber lautenden, vom 1. Juli 1921 an gewinnanteilberechtigten Aktien im Nennbetrag von je ℳ 1000 zum Kurse von 140%. Die neuen Aktien werden unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechtes der Aktionäre einem Konsortium, bestehend aus der Deutschen Bank Filiale München als Führerin, der Bayerischen Vereinsbank, München, den Bankhäusern Abraham Schlesinger, Berlin, und Tyralle, Zimmermann & Co., München, zum Kurse von 140% überlassen, mit der Auflage, die neuen Aktien den alten Aktionären zum gleichen Kurse zum Bezuge anzubieten, mit der Maßgabe, daß auf je zwei alte Aktien drei neue entfallen.

In den Aufsichtsrat wurden neu gewählt die Herren Oberst Herwarth von Bittenfeld, Schloß Neubeuern am Inn, und Bankier Richard Tyralla, München.

Holzstoff-, Lederpappen- und Papierfabrik zu Wasungen an der Werrabahn. 1920/21.

Nach Abzug von ℳ 68 612 für Abschreibungen und ℳ 70 000 Rückstellung für Werkerhaltung verbleibt ein Reingewinn von ℳ 115 233. Davon werden ℳ 1200 der Talonsteuerrücklage zugeführt, 4% Vordividende mit ℳ 24 000 ausgeschüttet, ℳ 6752 Vorstands- und ℳ 15 306 Aufsichtsratstantieme ausbezahlt, 10% Ueberdividende mit ℳ 60 000 verteilt und der Rest mit ℳ 7975 auf neue Rechnung vorgetragen.

Die **Holzstoff- und Holzpappenfabrik Limmritz-Steina** schlägt 25% Dividende (wie i. V.) sowie 10% (0) Bonus, zusammen also 35% (i. V. 25%) vor und beantragt Kapitalserhöhung um ℳ 1,6 Mill. Stammaktien und ℳ 200 000 Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht. Bisher ℳ 0,80 Mill. Stammaktien.

Digitized by Google

Die **München-Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation** genehmigte in ihrer außerordentlichen Generalversammlung die Erhöhung des Aktienkapitals von ℳ 4 Mill. auf ℳ 8 160 000. Neben den neuen Stammaktien werden 800 Stück Vorzugsaktien zu ℳ 200 zu 103% mit 10fachem Stimmrecht und 6% Vorzugsdividende ausgegeben. Die Kapitalserhöhung bezweckt den beschleunigten Ausbau der vorhandenen Wasserkräfte und der Anlage einer großen Kraftübertragungsstation.

Papier- und Tapetenfabrik Bammenthal A.-G. Das mit ℳ 800 000 Grundkapital arbeitende Unternehmen weist für 1920/21 nach ℳ 563 201 (i. V. ℳ 265 393) Abschreibungen einschl. ℳ 53 039 (25 721) Vortrag ℳ 308 642 (394 430) Reingewinn aus. Die Kreditoren stellen sich auf ℳ 1,93 (2,02) Mill. neben einem Darlehen von ℳ 0,60 Mill. (etwa wie i. V.) bei der Tapeten-Industrie A.-G. in Berlin. Das Werkerhaltungskonto enthält unverändert ℳ 1 Mill. Die Debitoren betragen ℳ 2,38 (3,27) Mill. Waren und Materialien stehen mit ℳ 1,98 (1,79) Mill. zu Buch.

Schwarzburger Papierzellstoff-Fabrik Richard Wolff A.-G., Schwarza. Nach dem Geschäftsbericht hat sich die aus dem Vorjahre übernommene Unterbilanz von ℳ 105 783 auf ℳ 85 779 ermäßigt. Der neue Aufsichtsrat des Unternehmens, dessen ℳ 800 000 Aktien die Bank für Thüringen erworben hat, besteht aus den Herren Bankdirektor Ludwig Fuld, Meiningen (Vorsitzender), Generaldirektor Heinrich Fillman, Kahla, Fabrikdirektor Werner Hofmann, Freiberg i. Sa. und Fabrikdirektor Johannes Dönitz, Hermsdorf (S.-A.).

Die **Pinnau A.-G. für Mühlenbetrieb** in **Königsberg i. Pr.** beantragt Kapitalserhöhung auf ℳ 7 Mill. Letzte Dividende 7%. Die Gesellschaft, die auch eine Papierfabrik besitzt, war in den Kriegsjahren fast ausschließlich mit der Lohmüllerei beschäftigt.

Die **Elsengießerei und Maschinenfabrik A.-G.** in **Bautzen** schlägt eine Dividende von 10% (7%) vor.

Die **Hutter & Schrantz, Siebwaren- und Filztuchfabrik** in **Wien** beantragt Kapitalserhöhung von K 20 Mill. auf K 40 Mill.

Generalversammlung.

Papierfabrik Krappitz, Aktiengesellschaft, Krappitz in Oberschlesien. Am Sonnabend, den 10. September 1921, vormittags 11 Uhr, findet in den Geschäftsräumen der Firma Wilhelm Hartmann & Co., G. m. b. H., Berlin, Jerusalemerstraße 65/66, eine außerordentliche Generalversammlung statt. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Satzungsänderungen.

Die **Papierfabrik Krappitz A.-G.** in **Krappitz (O.-S.)** beantragt die Verlegung des Sitzes der Gesellschaft.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Gebrüder Adt Aktiengesellschaft, Ensheim (Saargebiet). Dem langjährigen Mitarbeiter, Herrn Carl Lichtenberger, Wörschweiler, Post Schwarzenacker (Saargebiet), ist Handelsvollmacht erteilt worden.

In **München** wurde das erste **„Iroxyl-Werk"** G. m. b. H. gegründet. Der Gesellschaftsvertrag ist am 29. April 1921 mit Nachtrag vom 15. Juni 1921 abgeschlossen. Gegenstand des Unternehmens ist die Gewinnung und Verwertung von Holzstoff und Holzstoffprodukten sowie der Betrieb hiemit im Zusammenhang stehender Geschäfte aller Art. Stammkapital ℳ 20 000. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so ist zur Vertretung und Zeichnung die Mitwirkung von zwei Geschäftsführern oder einem Geschäftsführer mit einem Prokuristen erforderlich. Geschäftsführer Felix Maeser, Ingenieur, stellvertretender Geschäftsführer Alfred Robert Heyne, Fabriksbesitzer, beide in München. Geschäftslokal Knorrstraße 101.

Die Pläne des Iroxyl-Werkes sowie die Kostenanschläge und Rentabilitätsberechnungen wurden im Auftrage des Herrn Alfred Robert Heyne von dem derzeitigen Direktor der Feinpapierfabrik Rappin (Estland), Herrn Ingenieur E. Belani, ausgeführt.

Wilhelm Munds jr., Spezialgeschäft für Füllstoffe und Bedarfsartikel für Papierfabriken sowie für Zellulose und Holzstoff in **Leipzig**, Plagwitzerstraße 41. Inhaber ist Herr Wilhelm Munds jr. aus Dresden. (Siehe auch Anzeige in Nr. 33 auf der Titelseite des Blattes.)

Die **Papierwarenfabrik H. Weißing** in **Grimma** wurde mit ℳ 3 Mill. Grundkapital in eine Aktiengesellschaft umgewandelt.

Sächsische Tonindustrie und Mineralmahlwerke Dresden-N. 6. Die Büroräume der Firma wurden von der Glacisstraße 7 nach der Königsbrückerstraße 6 verlegt.

† Herr **Benno Jahn**, Gründer der gleichnamigen Papiergroßhandlung in **Chemnitz**, ist daselbst im 55. Lebensjahre gestorben.

† **Herr Max Schüler, Seniorchef und Teilhaber der Firma Max Schüler & Co. in Hamburg, ist am 29. August im Alter von 75 Jahren aus dem Leben geschieden.**

Zeitungspapierzoll in Norwegen.

Der norwegische Reichstag hat den Vorschlag der Regierung, die Bestimmung der Rückzahlung von Zoll oder Zollfreiheit für Papier, welches für norwegische Zeitungen eingeführt wird, beizubehalten, abgelehnt.

Stilliegung der norwegischen Papierfabriken durch Streik. Die Arbeiter der norwegischen Papierindustrie sind in den Streik getreten, so daß die Arbeit in sämtlichen Papierfabriken ruht. In der letzten Zeit betrug die Anzahl der noch beschäftigten Arbeiter in der Papierindustrie nur 5000 Mann gegen 12 000 bis 13 000 in den normalen Zeiten. (Voss. Ztg.)

Digitized by Google

In der für Arbeitgeber wie für Arbeitnehmer hochwichtigen Streitfrage, ob die Demobilmachungskommissare berechtigt sind, in Gesamtstreitigkeiten ergangene **Schiedssprüche** der Schlichtungsausschüsse, z. B. solche, durch die Tarifverträge zwangsweise geschaffen werden sollen, als **verbindlich zu erklären**, hat unter dem 4. August nun auch das höchste sächsische Gericht, das Oberlandesgericht in Dresden, ein Urteil gefällt, durch das ausgesprochen wird, daß den Demobilmachungskommissaren keine solche Befugnis zusteht. Das Urteil, das in seiner Begründung sehr eingehend und überzeugend die Rechtslage behandelt, wird in der Nr. 39 der vom Deutschen Industrieschutzverband in Dresden (Geschäftsführer Grützner) herausgegebenen „Mitteilungen" abgedruckt. Der Bezug derselben kann, soweit der Vorrat reicht, von der Geschäftsstelle der „Mitteilungen", Dresden, Bürgerwiese 24, erfolgen.

Die neue Fernsprechordnung.

Die auf Grund des § 12 des Fernsprechgebührengesetzes vom Reichspostminister mit Zustimmung des Reichsrats zu erlassende Fernsprechordnung, die die Bedingungen für die Benutzung der Fernsprecheinrichtungen und die Gebühren für den Fernsprechverkehr mit Wirkung vom 1. Oktober ab festsetzt, ist am 25. August vom Reichsrat verabschiedet worden. Die Fernsprechteilnehmer sind danach berechtigt, Einrichtungen, deren Gebühren durch die Fernsprechordnung erhöht werden, bis zum 15. September 1921 zum 30. September 1921 zu kündigen. Die wichtigsten Gebühren der neuen Fernsprechordnung sind folgende:

1. Einmalige Gebühren: Die Einrichtungsgebühr beträgt: Für einen Hauptanschluß 200 ℳ, für einen Nebenanschluß im Gebäude des Hauptanschlusses 100 ℳ, für einen Nebenanschluß in einem anderen Gebäude 300 ℳ.

2. Laufende Jahresgebühren: Zuschlag bei Anschlüssen, die mehr als 5 km von der Vermittlungsstelle entfernt sind, für jede vollen oder angefangenen nach der Luftlinie gemessenen 100 m Doppelleitung außerhalb des 5 km-Kreises 36 ℳ, Gebühr für einen reichseigenen Nebenanschluß mit gewöhnlichem Apparat 126 ℳ, dazu für jede vollen oder angefangenen nach der Luftlinie gemessenen 100 m Doppelleitung zwischen der Haupt- und der Nebenstelle 36 ℳ, Gebühr für einen nichtreichseigenen Nebenanschluß 60 ℳ, Zuschlag für jede Nebenstelle, die sich in den Wohn- oder Geschäftsräumen eines Dritten befindet, 40 ℳ, Gebühr für eine Querverbindung zwischen verschiedenen Grundstücken 804 ℳ (720 ℳ Pauschbetrag und 42 ℳ für jedes bei den beiden Hauptstellen durch die Querverbindung belegte Anschlußorgan), dazu für je 100 m Doppelleitung 36 ℳ, Gebühr für Anschlußdosenanlagen, für jede Anschlußdose 12 ℳ, für jeden außer dem Hauptapparat gewünschten tragbaren Apparat 84 ℳ, für jeden mit der Anschlußdosenanlage verbundenen kleinen Wecker 24 ℳ, für je 100 m Anschlußdosenlinie (Luftlinienentfernung) 36 ℳ.

3. Gesprächsgebühren, Telegrammaufnahmegebühren usw.: Gebühren für ein Ortsgespräch von einer öffentlichen Sprechstelle aus 50 Pfg., für ein Gespräch im Vororts- und Bezirksverkehr 75 Pfg. Für die vorherige Uebermittlung des Namens der Person, mit der ein Ferngespräch geführt werden soll, 2 ℳ, Gebühr für eine Dauerverbindung zwischen zwei Teilnehmersprechstellen desselben Ortsnetzes während einer Dienstpause der Vermittlungsstelle 1 ℳ, Gebühr für die Aufnahme eines Telegramms durch Fernsprecher für das Wort 10 Pfg., mindestens 2 ℳ. Das Zusprechen angekommener Telegramme durch den Fernsprecher an Teilnehmer geschieht auf Antrag kostenfrei.

(Die neuen Fernsprechgebühren sind in Nr. 25 d. Bl., S. 2028, veröffentlicht worden.)

Erhöhung der Eisenbahn- und Posttarife.

Das Reichsverkehrsministerium plant zum Ausgleich der neuen Erhöhungen der Beamtengehälter und der Arbeiterlöhne eine Erhöhung der Tarife im Personen- und Güterverkehr um 25 Prozent vom Inkrafttreten des Winterfahrplans an. Auch bei der Postverwaltung wird eine 10prozentige Gebührenerhöhung erwogen.

Vorsicht im Postkartenverkehr mit Oesterreich.

Von österreichischer Seite wird darauf aufmerksam gemacht, daß das im deutschen Inlandsverkehr übliche große Postkartenformat (10,5×15,5) in Oesterreich nicht zulässig ist. Dies hat zur Folge, daß beim österreichischen Empfänger derartiger aus Deutschland eintreffender Karten durch die Post eine Strafgebühr eingehoben wird. Es wird daher ersucht, im Verkehr mit Oesterreich nur das für den Weltpostverkehr zulässige kleinere Format (9×14) zu verwenden.

Von verschiedenen Seiten haben wir erfahren, daß von den unseren **Redenfeldener Gästen zugesandten Krügen und Tellern** manches zerbrochen angekommen ist. Da die Sendungen gegen Bruch versichert sind, ersuchen wir die betreffenden Empfänger, sich wegen kostenlosen Ersatzes an die Firma Martin Pauson, München, Neuhauserstr. 9, zu wenden.

A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg.

Brusewitz Nordisk Papperskalender 1921.

Die neue Auflage dieses bekannten Adreßbuches der Papier-, Pappen- und Papierstoff-Fabriken der nordischen Länder (Schweden, Norwegen, Dänemark und Finnland) ist soeben erschienen. Sie kostet einschließlich der beigelegten großen farbigen Karte, auf welcher die Fabriken durch verschiedene Zeichen eingezeichnet sind, aus welchen sofort ersichtlich ist, ob es sich um eine Papier- oder Pappenfabrik, Holzstoff-, Sulfit- oder Sulfatzellstoffabrik handelt, und welche daher zum Reisen sehr geeignet ist, zuzüglich Portoauslagen und Versicherung schwed. K 18.60 (Besprechung siehe Nr. 25, S. 2024.)

Das Adreßbuch kann wie seither durch den Verlag unseres Blattes gegen Vorausbezahlung nach der jeweiligen Valuta bezogen werden.

Digitized by Google

Ueber Schmiermittel, unter besonderer Berücksichtigung der Papierindustrie.

Für Zylinderschmierung kommen am besten amerikanische Oele in Anwendung. Man sollte beim Einkauf weniger Wert auf die Bezeichnung Satt- und Heißdampfzylinderöl legen, als auf die technischen Eigenschaften. Namentlich bei Zylinderölen für überhitzten Dampf sollte man nur auf Grund einwandfreier Analysen kaufen, da der Begriff Heißdampfzylinderöl ein sehr dehnbarer ist. Er bürgt durchaus nicht dafür, daß man auch das richtige Oel für seine Maschine erhält. Auf Grund einer genauen Analyse ist es jedoch leicht, das richtige Oel zu finden.

Vor allen Dingen wird man bei überhitztem Dampf auf möglichst hohen Flamm- und Brennpunkt sehen müssen und auf möglichstes Freisein von Asphalt. Es ist klar, daß ein Oel mit einem Flammpunkt von nur 230 Grad C nicht für überhitzten Dampf von 300 Grad C geeignet sein kann.

Zur Veranschaulichung diene nachstehende Tabelle, in der eine Reihe von Zylinderölen mit ihren genauen Analysen und Verwendungszwecken angegeben ist.

Ursprung	Spez. Gew.	Flammpkt. Grad C	Brennpkt. Grad C	Viskosität bei 100 Grad	Verwendungszweck
amerikan.	908	322	370	6,0	Heißdampf 300 Grad
„	890	290	340	4,25	Heißdampf 250 Grad
„	908	335	380	6,75	höchste Ueberhitzung
„	893	285	330	3,7	Sattdampf bis 15 Atm., asphaltfrei
„	919	290	350	5,6	Sattdampf 10 Atm.
„	889	260	300	3,0	Sattdampf 10 Atm.
deutsch	915	268	310	4,0	Heißdampf
„	960	310	370	5,5	Heißdampf
„	975	230	260	6,0	Sattdampf
„	960	200	230	4,0	Sattdampf

Zur Beurteilung der Zweckmäßigkeit eines Zylinderöles spielt seine Verdampfbarkeit eine große Rolle. Meist werden die Zylinderöle in der Praxis beanstandet, weil sie in den Zylindern und Schieberkästen Asphalt bezw. pechartige Substanzen ausscheiden. Die einmal begonnene Bildung dieser Rückstände wird meist ein Heißlaufen der Kolben und Schieber und die dadurch bedingte Temperaturerhöhung eine Oxydation des Oeles zur Folge haben. Das hierbei entstehende Produkt ist teilweise vollständig verkohlt, teilweise ist es mit Wasser durchsetzt und bildet eine zähflüssige Masse. Die Bildung des Rückstandes geht ziemlich langsam vor sich. Der Rückstand findet sich im Zylinder fein verteilt vor und reichert sich mit der Zeit immer mehr an, wobei er dann feine Metallteilchen abschleift.

Es ist eine alte Erfahrung, daß sich nur die allerbesten Zylinderöle für überhitzten Dampf eignen, am besten die pennsylvanischen Spezialöle. Rein animalische Oele haben von Haus aus wohl den Vorteil, frei von mineralischen und organischen Säuren zu sein, besitzen aber den Nachteil, weit unterhalb ihrer Siedegrenzen zu verdampfen, sie werden also durch den überhitzten Dampf überdestilliert, was eine Aenderung der Konsistenz und des Volumens zur Folge hat. Hieraus ergibt sich dann wieder leicht ein Heißlaufen des Zylinders und ein unruhiger Gang. Anders verhält sich fettes Oel, z. B. Klauenöl, Knochenfett usw., wenn es dem Mineralöl in gewissen Mengen zugesetzt wird. Die Wirkung dieser fetten Oele besteht dann darin, daß sie die Mängel der Mineralöle ausgleichen. Man bezeichnet solche Oele als kompoundiert.

Der Schmierwert eines Oeles besteht hauptsächlich in seiner Kohäsion und Adhäsion. Das starke Anhaften des Schmieröles an den Gleitflächen, verbunden mit dem gleichmäßigen Druck der Flächen aufeinander, ergibt eine dauernde und gleichmäßige Schichtenbildung auf den Gleitflächen. Alle kleine Unebenheiten werden ausgefüllt und die Reibung durch die vorhandene doppelte Oelschicht zum Teil aufgehoben. Das Haftvermögen (Adhäsion) des Oeles an den Flächen setzt dem starken Druck einen solchen Widerstand entgegen, daß es sich nur langsam verdrängen läßt und genug Zeit ist, um die Oelschicht durch die Schmierapparate zu erneuern.

Die Kohäsion, deren Maßstab die Viskosität ist, kann sowohl günstigen als auch ungünstigen Einfluß auf den Wert eines Oeles

Digitized by Google

haben. Die Viskosität nach Engler gibt Vergleichzahlen der inneren Reibung verschiedener Oele. Zähflüssigkeit und Schlüpfrigkeit eines Oeles machen den Gesamtwiderstand aus, der trotz Temperatur, Geschwindigkeit und Druck das leichte Gleiten auf zwei genügend starken Oelschichten gewährleistet.

Zur Beurteilung des Schmierwertes eines Oeles sind folgende Gesichtspunkte maßgebend:

1. dem Zwecke entsprechende, möglichst hohe Zähflüssigkeit und Schlüpfrigkeit;
2. Herabminderung der Reibung auf das geringste Maß.

Wie schon erwähnt, benutzt man zum Schmieren der Zylinder die allerbesten Destillationsprodukte des Erdöles, das heißt jene Bestandteile, die möglichst hohen Siedepunkt besitzen. Wie aus der vorstehenden Tabelle ersichtlich ist, liegt der Flammpunkt der geeigneten Oele zwischen 250 und 330 Grad C. Sie verflüchtigen sich also weniger leicht als selbst die schwersten Maschinenöle.

In der folgenden Tabelle sind die Analysen einiger bewährter Maschinenöle aufgeführt.

Ursprung	Spez. Gew.	Flammpkt. Grad C	Brennpkt. Grad C	Viskosität bei 50 Grad
russisch	905/8	205	240	6,5
„	902/4	175	205	3,9
„	894/7	170	200	2,7
amerikan.	890	210	250	7,53
„	920	190	240	5,9
„	900	200	243	3,2

Die Eigenschaften eines geeigneten Maschinenöles sollen sein:

1. Möglichst geringe innere Reibung (Kohäsion) und genügende Adhäsion an den Gleitflächen. Die Teilchen des Oeles müssen sich aber gegeneinander leicht verschieben, um in der Lage zu sein, auch die kleinsten Unebenheiten in den Gleitflächen auszufüllen. Das Oel muß gut an den Gleitflächen haften, damit es nur allmählich vom Druck verdrängt wird.

2. Möglichste Unveränderlichkeit gegenüber der Einwirkung der Luft und gegen Druck- und Temperaturunterschiede. Das Maschinenöl soll also nicht verharzen und durch Wärme und Staub begünstigt keine Krusten bilden. Es soll nicht verdampfen und sich durch Wasserdampf nicht zersetzen lassen. Sein Flammpunkt muß genügend hoch sein, damit es keine brennbaren Gase bildet, daher ist auch die Verdünnung mit Petroleum ganz unzulässig.

3. Das Oel muß vollkommen frei von Säure sein, da die Maschinenteile durch die Anwesenheit der geringsten Spuren von freier anorganischer Säure (Schwefelsäure, die zum Raffinieren verwendet wird) sehr leiden. Freie anorganische Säure kommt aber in Mineralölen sehr selten vor. Organische Säuren, die in pflanzlichen oder tierischen Oelen enthalten sind oder sich durch Zersetzung bilden, sind in geringen Mengen ungefährlich.

4. Reinheit von festen Beimischungen. Alle Beimengungen, ob gelöst oder ungelöst, erhöhen die Reibung und veranlassen die Krustenbildung. Das Losreiben von Metallteilchen von den Gleitflächen läßt sich nicht ganz vermeiden und macht die Oele mit der Zeit unbrauchbar, weswegen ihre Erneuerung in den Lagern von Zeit zu Zeit nötig ist.

5. Freisein von Wasser.

Elektromotoren- und Dynamoöle müssen reine Mineralöle sein, Mischungen mit Fettölen und Zylinderölen sind durchaus zu verwerfen. Der Hauptwert ist auf tadellose Schmierwirkung, die sich in geringster Abnutzung, geringster Reibungswärme und größter Betriebsdauer der Oele äußert, zu legen.

Ihre Analysendaten sollen in folgenden Grenzen liegen: Spezifisches Gewicht 880 bis 890, Flammpunkt 165—210, Brennpunkt 190—240, Viskosität 2,5—4,5 bei 50 Grad C. Selbstverständlich sind für schwere, hochbelastete Maschinen auch schwerere und für leichte Maschinen auch leichtere Oele zu verwenden.

Für Wasserturbinen ist ein besonders geeignetes Oel zu wählen, da die Spurzapfengeschwindigkeit meist eine ziemlich hohe ist, wozu sich noch ein hoher Druck gesellt. Die Oele müssen eine ziemlich hohe Zähflüssigkeit bei starker Schlüpfrigkeit haben. Bei neueren Turbinen werden die Spurzapfen meist mit Kugellagerung ausgeführt, die dann ein geeignetes Kugellagerfett zur Schmierung verlangen. Früher verwendete man auch hier mit Vorliebe pflanzliche Oele, namentlich Senffettöl, das eine hohe Zähflüssigkeit (15—20 bei 50 Grad C) und einen sehr niedrigen Erstarrungspunkt aufweist. Heute verwendet man hier noch Mineralöle, die allerdings bei hoher Viskosität möglichst dünnflüssig und kältebeständig sein müssen.

Die Dampfturbinenöle müssen reine, vollständig säure-, wasser-, harz- und schleimfreie Mineralöle sein. Sie dürfen mit Wasser

Digitized by Google

keinerlei Emulsion eingehen und müssen die Fähigkeit haben, ohne ihr organisches Gefüge zu verändern, längere Zeit im ununterbrochenen Betriebe die Schmier- und Kühlwirkung zu übernehmen. Geeignete Oele haben folgende Analysendaten:

Spez. Gew.	Flammpkt. Grad C	Brennpkt. Grad C	Viskosität bei 50 Grad
872	220	262	4,1
867	212	258	3,0
888	220	260	3,5
897	190	253	2,9

Konsistente Fette sind in Mineralölen gelöste oder suspendierte Kalkseifen.

Im allgemeinen eignet sich die Fettschmierung für Maschinen mit schwerer Belastung und hohen Lagertemperaturen und für Maschinen mit hohem Lagerdruck und großen Umlaufzahlen nicht. Die Reibung bei Starrschmieren ist sehr groß und verlangt einen großen Kraftaufwand zu ihrer Ueberwindung, auch die Schlüpfrigkeit ist nur eine mäßige. Die Vorteile der Starrschmieren liegen vielmehr in der sauberen, leichten Handhabung, besonders an Orten, wo aus technischen Gründen die Zuführung leicht flüssiger Schmiermittel nicht möglich ist oder nicht angebracht erscheint.

Infolge der teilweisen Verseifung der Rohmaterialien bei der Herstellung der Fette und der Anwendung manchmal direkt klebriger Rohstoffe haben die Starrschmieren eine große Zähigkeit und ein großes Haftvermögen.

Starrschmiere empfiehlt sich da, wo bei schwerer Belastung der Lager ein Heißlaufen zu befürchten ist und Oel nicht mehr benutzt werden kann, oder da, wo die Umlaufzahl zu gering ist und ein Mehraufwand an Betriebskraft keine Rolle spielt. Sie eignet sich also besonders zum Schmieren von großen Kurbelzapfen, Walzen, Förderketten usw. Zur Starrschmiere gehören auch die unter einem Sondernamen segelnden Fette, wie Reisertfett, Staufferfett, Tavotefett usw.

Besonders gut bewährt haben sich die Kalypsolfette, die aus einem Gemisch von verhältnismäßig viel Kaliseife oder Natronseife mit einem schweren Oel bestehen. Kalypsol eignet sich besonders zur Schmierung von Transmissionen und schweren Maschinenlagern. Es sind hierzu besonders konstruierte Lager nötig, deren Seitenwände in einem schiefen Winkel zur Welle stehen und die durch in Kalypsolfett getränkte Wollfäden abgedichtet werden, in der Weise, daß in der Mitte ein Raum für das Fett bleibt.

Die Grundsubstanz zu diesem Fett bildet das Fett einer tropischen Pflanze, das unter dem Namen Kalypsolextrakt in den Handel kommt. Es besitzt einen hohen Schmelzpunkt und eignet sich deshalb besonders gut zur Schmierung von Lagern, die von Natur aus warmlaufen (Trockenzylinder). Auch mit unseren einheimischen Rohmaterialien lassen sich gleichwertige Erzeugnisse herstellen unter Verwendung hochschmelzender, gehärteter Fette. Diese Erzeugnisse sind unter den Namen: Xylite, Keyston-Grease usw. bekannt.

Für Kugellager werden selbst für hohe Umlaufsgeschwindigkeiten nur Fette zum Schmieren verwendet. Je nach Belastung und Umlaufsgeschwindigkeit eignen sich die verschiedenen konsistenten Fette hierzu.

Oeluntersuchung.

Folgende einfachen und überall durchführbaren Verfahren dürften für die meisten Fälle vollkommen genügen, um eine für die Beurteilung der Oele ausreichende Untersuchung auszuführen:

1. Bestimmung des spezifischen Gewichts. Man wiege auf einer möglichst genauen Wage 100 ccm des zu untersuchenden Oeles ab. Das erhaltene Gewicht mit 10 multipliziert ergibt das spezifische Gewicht.

2. Bestimmung des Flammpunktes. Das Oel wird in einen Porzellantiegel gegossen, und ein Thermometer mit genügend hoher Gradeinteilung (bei Maschinenölen mindestens bis 250 Grad C, bei Zylinderölen mindestens bis 375 Grad C) wird so weit in das Oel getaucht, daß sich die Quecksilberkugel ganz unter der Oeloberfläche befindet. Man erhitzt dann im Sandbade bis zur schwachen Dampfentwicklung und fährt mit einer kleinen Flamme über der Oberfläche des Oeles hin und her. Die Temperatur, bei welcher sich unter leichter Verpuffung die Oeldämpfe entzünden, ist der Flammpunkt. Es ist ratsam, dann die Erhitzung zu unterbrechen, da sich sonst auch das Oel entzündet und nur durch einen aufgelegten Deckel zu löschen ist. Zeigt sich beim Erhitzen ein Spritzen und Knistern, so läßt das auf einen Wassergehalt des Oeles schließen.

3. Die Bestimmung der Viskosität oder Zähflüssigkeit kann man auf einfache Weise vornehmen, indem man die zu vergleichenden Oele bei gleicher Temperatur in Tropfgläser mit möglichst gleicher Ausflußöffnung bringt und beobachtet, welche Zeit sie zum Ausfließen brauchen. Da zähflüssigere Oele langsamer Ausfließen als leichte, so hat man

Digitized by Google

einen Anhaltspunkt für den Grad der Zähflüssigkeit; durch Vergleich mit Oelen, deren Viskosität bekannt ist, kann man dann den Grad ziemlich genau bestimmen. Eine ganz genaue Untersuchung läßt sich allerdings nur im Viskosimeter durchführen. Bei Zylinderölen empfiehlt es sich, das Oel auf 100 Grad C zu erwärmen.

4. Die Bestimmung des Stockpunktes, die für Wasserturbinenöle nötig ist, nimmt man vor, indem man eine kleine mit dem zu untersuchenden Oel gefüllte Flasche in Eis packt oder in eine Kältemischung bringt. Als geeignete Mischung kommt hier in Frage: 15 Teile Glaubersalz mit einer Mischung von 5 Teilen Salzsäure und 5 Teilen Wasser übergossen. An einem geeigneten Thermometer, der in das Oel getaucht wird, läßt sich die Temperatur ablesen, bei welcher das Oel stockt, d. h. fest wird.

5. Um feststellen zu können, ob ein Oel harzt, läßt man eine flache Schale, mit einer dünnen Schicht Oel begossen, etwa 8 Tage an einem warmen Ort stehen. Etwa sich zeigender Schaum läßt auf Sauerstoffaufnahme des Oeles schließen, die ein Zeichen ist, daß das Oel zur Verharzung neigt.

6. Den Nachweis des Säuregehaltes erbringt man, indem man in einem Glasgefäß dem Oel etwas Kupferoxydul zusetzt, zeigen die Oele nach etwa 20 Minuten eine lichtgrüne bis blaugrüne Färbung, so sind sie säurehaltig; säurefreie Oele bleiben unverändert. Den gleichen Dienst wie Kupferoxydul tut Kupferasche.

Was nun die Bestimmung der geeignetsten Oele anbetrifft, so richtet sich das immer nach den geeigneten Verhältnissen, den Maschinen, Betriebsanlagen usw. Als Anhaltspunkt kann aber folgende Aufstellung dienen:

Papiermaschine: Naßpartie raffiniertes oder destilliertes, reines Mineralöl mit einer Viskosität von 4,5—6,5 bei 60 Grad C, für Preßwalzen auch konsistentes Fett.

Kugellager: z. B. Registerwalzen, Leitwalzen usw. Kugellagerfett, alle anderen Lager raffiniertes oder destilliertes Maschinenöl von 4,5—6,5 Viskosität, je nach der Schwere der Maschine.

Trockenzylinder: raffinierte oder destillierte Maschinenöle mit einer Viskosität von 6—8 bei 50 Grad C, Kalypsolfette, Xylite und ähnliche gehärtete Fette, die aber meist besondere Lagerkonstruktionen verlangen (siehe auch unter Kalypsol); Leitwalzen Maschinenöl hell oder destilliert von 4,5—6,5 Viskosität bei 50 Grad, Kugellagerfette.

Holländer: Maschinenöl-Raffinat oder -Destillat, rein, teer-, rückstandsfrei, mit einer Viskosität von 5—6 bei 50 Grad C; mitunter auch konsistente Fette, je nach der Lagerkonstruktion.

Kollergang: wie Holländer.

Zerfaserer: wie Holländer.

Kraftschleifer: Maschinenöl-Raffinat und -Destillat mit einer Viskosität von 6—8 bei 59 Grad C, kältebeständig.

Transmissionen: Kalypsolfette, konsistente Fette, mittelschwere Raffinate und Destillate (4—5 bei 50 Grad C), gegebenenfalls auch Braunkohlendestillate, sogenannte Rositzer Oele, für leichte Transmissionen mit Ringschmierlager auch gut gereinigte Ablauföle aus anderen Maschinen.

Aufzüge: Oele wie bei den Transmissionen, konsistente Fette.

Winden: wie bei den Aufzügen.

Elektromotoren: siehe unter Elektromotorenöle.

Wasserturbinen: siehe unter Wasserturbinenöle.

Dampfturbinen: siehe unter Dampfturbinenöle.

Es ist aber auf jeden Fall empfehlenswert, nur wenige Sorten Maschinenöl zu verwenden, was sich ja auch ganz gut durchführen läßt, denn sonst wird die ganze Schmierung zu umständlich. Es wird also vollkommen ausreichend sein, wenn ein Maschinenöl mit einer Viskosität von 4,5 und ein solches mit etwa 6,5 vorrätig gehalten wird, außerdem ein Elektromotorenöl; Wasserturbinen, Dampfturbinen und Kolbenmaschinen verlangen natürlich ihre Spezialöle. An konsistentem Fett genügt im allgemeinen auch nur eine Sorte, die möglichst geschmeidig sein und einen Tropfpunkt von mindestens 95 Grad C haben soll. Für Kalypsollager sind natürlich die geeigneten Spezialpräparate zu verwenden.

Die Oellagerung ist so einzurichten, daß keine Verschmutzung und keine Verschwendung des Oeles stattfinden kann. Für jede Sorte Oel ist am besten ein Aufbewahrungsbehälter einzustellen, der ein bis zwei Faß faßt und aus dem man das Oel ohne Verlust in die Schmierkannen abfüllen kann.

Die Lagerung der anderen Oele hat nach Möglichkeit in einem kühlen Keller zu erfolgen, der möglichst geringe Temperaturschwankungen aufweist, da nämlich das Oel bei Temperaturänderungen stark arbeitet und namentlich die Holzfässer undicht werden. Es ist deshalb auch, wenn angängig, der Bezug in Eisenfässern vorzuziehen oder ein

Digitized by Google

sofortiges Abfüllen der Holzfässer in große Bottiche, die oben verschlossen und unten mit einem dicht schließenden Auslaufhahn, sogenannten Perfektionshahn, versehen sind; man kann hierzu mit Vorteil guterhaltene Wasserreservoirs verwenden. Man hat dann noch den Vorteil, daß man die heute hohe Faßmiete für Eisenfässer erspart. Oel in Fässern ist auf jeden Fall so zu lagern, daß der Spund nach oben liegt, da dieser nie ganz dicht ist. Bei Holzfässern empfiehlt es sich, vor dem Einlagern die Faßreifen von einem Böttcher antreiben zu lassen, und nicht ganz dichte Fässer sofort abzufüllen oder zuerst zu verwenden. Eine genaue Kontrolle des Oellagers ist nötig, damit die ältesten Fässer stets zuerst verbraucht werden und nicht unnütz große Bestände vorrätig gehalten werden müssen. Hoyer.

Die Wirtschaftlichkeit der Betriebe.

Die Wirtschaftlichkeit unserer Betriebe hängt in erster Linie von ihrer inneren Einrichtung ab. Unter letzterer verstehe ich alle Maschinen und Werkzeuge, die zur Herstellung des Fabrikats benötigt werden. Die Fabrikationsmaschinen sind ja letzten Endes nichts weiter als Werkzeuge, genau wie in Maschinenfabriken die Werkzeugmaschinen. Die Leistungsfähigkeit dieser Werkzeugmaschinen ist wiederum abhängig von der inneren Einrichtung der Betriebs- oder Reparaturwerkstätten sowie deren Personal. Ich kann es nicht begreifen, daß es in unserer Industrie noch Leute gibt, die für die Anschaffung guter Werkzeugmaschinen wenig Verständnis zeigen und sogar die für die Reparaturwerkstatt bezahlten Löhne unproduktive nennen. (?) Der Amerikaner dagegen wendet den Betriebswerkstätten ein besonderes Augenmerk zu und rüstet sie mit den neuesten Werkzeugmaschinen und besten Fachleuten aus. Gewiß haben wir eine Reihe von Werken, die diesen wichtigen Punkt erkannt haben, aber bei den mittleren und kleinen Fabriken findet man noch solche, die mit den primitivsten Werkzeugen ausgestattet sind.

Ich hatte Gelegenheit, eine Papierfabrik mit zwei Maschinen und Dampfschleiferei zu besichtigen. Der ganze Betrieb machte mir schon beim flüchtigen Durchgehen den Eindruck, daß es hier an der nötigen Ueberwachung der maschinellen Anlagen und Hilfsmitteln fehlt, und dies fand ich durch den Einblick in die Reparaturwerkstatt bestätigt. Eine alte Bohrmaschine und ein Schmiedefeuer, dazu zwei Mann, waren die Stütze des Betriebes. Auf meine Frage an den Betriebsleiter, ob dies alles sei, erzählte er mir, daß der im Orte ansässige Schlossermeister für die Fabrik ständig beschäftigt sei, daß aber trotzdem Betriebsstillstände sehr häufig vorkämen. Ich erklärte ihm, daß meine Fabrik in derselben Größe mit einer gut eingerichteten Werkstätte in den letzten acht Jahren einen einzigen Stillstand des Papierfabriksbetriebes, und zwar wegen Heißlaufens des Kurbellagers an der Betriebsdampfmaschine, zu verzeichnen hatte.

Eine Betriebswerkstätte für eine Papierfabrik in dieser Größe sollte unbedingt mit nachbenannten Werkzeugmaschinen und Apparaten ausgerüstet sein:

1 Drehbank mit 5 m Arbeitslänge und großer Planscheibe,
1 Drehbank mit 1,5 m Arbeitslänge,
1 Hobelmaschine, 2 m Tischlänge,
1 Shapingmaschine,
1 Bohrmaschine für Löcher bis 50 mm,
1 elektrische Handbohrmaschine,
1 Gewindeschneidmaschine,
1 Walzenschleifmaschine,
Schmiedefeuer mit Ventilatorbetrieb,
kleiner Metallgießerei,
autogenischem Schweiß- und Schneidapparat,
fahrbarem Kran mit mindestens 3000 kg Tragkraft,
Bandsäge, Kreissäge, Abrichtmaschine.

An Personal sollten vorhanden sein:

4 Schlosser, 2 Dreher, 1 Schmied mit Helfer, 1 Elektriker, 2 Tischler, 2 Zimmerleute, 2 Maurer.

Die Werkstatt ist mit der Gesamtanlage durch Gleise zu verbinden.

Die Ueberwachung der maschinellen Anlage und Leitung der vorgenannten Betriebswerkstätten sollte einem Maschinenmeister mit zeichnerischer Befähigung obliegen. Ein Schlosser und ein Dreher können in der Regel für Reserveteile beschäftigt werden, während alle übrigen die laufenden Reparaturen erledigen. Alle Arbeiten sind genau wie in einer Maschinenfabrik nach den Normalien auszuführen, groß gedruckte Nuten-, Bohr- und Gewindetabellen sind in der Werkstätte auszuhängen.

In einer Betriebswerkstätte, wie vorstehend angeführt, ist man in der Lage, alle vorkommenden Arbeiten zu erledigen, und es bleiben dadurch dem Werk große und unnötige Ausgaben erspart. P. A.

Digitized by Google

Eine Beratungsstelle in Patentfragen.

(Eine Anregung.)

Der in der Praxis stehende Fachmann wird bei Verfolgen der neu herauskommenden Patente sehr oft zu der Ueberzeugung kommen, daß viel zu viel patentiert wird, und daß eine ganze Reihe von Patenten einen Mißerfolg bringen wird, nicht weil sie an und für sich schlecht sind, sondern weil das Patentierte längst auf andere Weise gelöst ist.

Sehr viele Patente entstehen in dem Rahmen einer Fabrik an einer bestimmten Einrichtung. Vom Fabrikleiter oder seinen Mitarbeitern wird hier eine Verbesserung angebracht, die sich bewährt, und der Anstoß zu einem Patent ist gegeben. Dabei wird aber übersehen, daß die Neuerung nur in den Rahmen der bestehenden Einrichtung oder Arbeitsweise paßt und in anderen Fabriken oder von anderen Maschinenfabriken schon längst auf einfachere Weise und ohne Patent gelöst ist. Es gibt eine Unmenge von Patenten, z. B. auf Knotenfänger und Rundsiebmaschinen, die auf diese Weise entstanden sind.

Beratungsstellen für das Papierfach wurden im vergangenen Jahr im Wochenblatt angeregt, aber, ich glaube mit Recht, abgelehnt. Eine Beratungsstelle für Patentfragen, im Anschluß an eine bestehende Körperschaft oder Fachschule, halte ich für möglich und nutzbringend.

Die große Mehrzahl der gelegentlichen und gewohnheitsmäßigen Erfinder ist von dem Wert ihrer Erfindung überzeugt und opfert oft ihre ganze Existenz hierfür, während ein im Fach erfahrener Fachmann ihnen von vornherein sagen könnte, daß ihre Erfindung keine Aussicht auf materiellen Erfolg haben kann, weil die Frage schon längst gelöst ist, oder schon längst bessere Konstruktionen auf dem Markt sind.

Im allgemeinen sind ja die Erfinder mißtrauisch. Fachgenossen gegenüber halten sie zurück oder geben nur Bruchteile ihrer Ideen bekannt. Eine Kritik betrachten sie als Neid. Ob eine Beratungsstelle sich Vertrauen erwerben könnte, müßte die Praxis zeigen.

Schreiber dieses stammt selbst aus einer Familie, in der vor Jahren ein ganzes Vermögen nutzlos verpatentiert wurde, und glaubt somit wohl diese Frage berühren zu dürfen.

K. L.

Patent-Berichte.

Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit.

Holzverkohlungs-Industrie, Akt.-Ges. in Konstanz i. B.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 338 395 (vom 8. Januar 1916 ab).

Das den Gegenstand der Erfindung bildende Verfahren besteht darin, daß man der Papiermasse geringe Mengen von Kondensationsprodukten des Formaldehyds mit Phenolen in Form alkalischer Lösungen einverleibt und durch Zufügen von Fällungsmitteln, z. B. von Alaunlösung, in der Papiermasse wieder ausfällt.

Man verfährt z. B. derart, daß man eine alkalische Lösung von Phenol-Formaldehydharz (sogenanntem Bakelitharz), welche je nach den Erfordernissen, z. B. etwa 10 bis 50 g Phenolharz in Liter gelöst enthält, dem Papierstoff im Holländer zusetzt und dann durch Zugabe von Alaunlösung, verdünnten Säuren o. dgl. die in Lösung befindlichen Kondensationsprodukte wieder in harziger Form in der Papiermasse ausfällt.

Für die Leimung nach dem neuen Verfahren genügen geringe Mengen von Phenolharz. Es wurden z. B. ausgezeichnete Ergebnisse erzielt bei Zusatz der alkalischen Lösung in dem Verhältnis, daß auf 100 Teile Papierbrei 1 bis 2 Teile Phenolharz kommen.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

Man kann aber auch mit noch geringeren Mengen auskommen. In manchen Fällen wurde die Leimung auch mit etwas größeren Mengen von Phenolharz, 2 bis 3 Prozent, vollzogen. Eine Anwendung von mehr als 5 Prozent hat sich bei den Untersuchungen der Erfinderin niemals als nötig erwiesen.

Das Phenolharz kann auch in Vereinigung mit anderen Leimungsmitteln, z. B. Naturharz, zur Anwendung kommen.

Die Leimung nach dem neuen Verfahren kann auch auf der Papierbahn selbst vorgenommen werden. Man kann z. B. derart verfahren, daß die alkalische Phenolharzlösung dem Papierbrei im Holländer zugesetzt wird, während die Ausfällung der harzigen, leimenden Produkte erst auf der Papierbahn vorgenommen wird.

Versuche haben ergeben, daß beim Arbeiten nach dem neuen Verfahren Papiere von hoher Leimfestigkeit oder besser gesagt, Papiere, welche in besonderem Maße die Fähigkeit besitzen, Wasser abzustoßen, erzielt werden. Das neue Verfahren eignet sich mithin besonders für die Herstellung von weißen Papieren, insbesondere Schreibpapieren, sowie gewissen Spezialpapieren, an welche besondere Anforderungen zu stellen sind.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit, insbesondere von weißem Papier, dadurch gekennzeichnet, daß der Papiermasse geringe Mengen von Kondensationsprodukten des Formaldehyds mit Phenolen in Form alkalischer Lösungen einverleibt und durch Zufügen von Alaunlösung oder anderen Fällungsmitteln in der Papiermasse wieder ausgefällt werden.

Verfahren zur Herstellung wetterfester Pappen.

Firma Max Rogler in Düsseldorf-Gerresheim.

Klasse 55f. D. R. P. Nr. 337 769 (vom 30. Januar 1920 ab).

Die als Dachbekleidung und Isoliermaterial dienenden wasserdicht gemachten Pappen werden in der Regel so hergestellt, daß saugfähige Rohpappen langsam durch den heißflüssigen Tränkungsstoff gezogen werden. Der überschüssige Tränkungsstoff (Pech) wird mittels Abstreifwalzen fortgequetscht, die getränkte Pappe wird dann mit Sand, Talkum, Grafit usw. bestreut.

Nach der Erfindung erfolgt der Zusatz der Tränkungsstoffe im Holländer.

Beispiele.

1. Anwendung des Tränkungsstoffes in kolloider Lösung:

1000 Gewichtsteile Leinöl, Olein, Türkischrotöl oder ein sonst verseifbares Fett oder Harz werden mit einer 50° Bé starken Aetznatron- oder Aetzkalilauge verseift; die erhaltene Seife wird in 2000 Gewichtsteilen Wasser gelöst. In das so erhaltene Seifenwasser rührt man 2000 Gewichtsteile durch Erwärmen verflüssigtes Stearinpech und 500 Gewichtsteile ebenfalls verflüssigtes Paraffin ein und sorgt durch starkes Rühren für die Lösung, die gegebenenfalls durch Beigabe geringer Mengen Alkohol, Amylalkohol oder Phenol beschleunigt werden kann. Die entstehende Lösung ist meist klar. In einem Holländer hat man inzwischen 2000 Gewichtsteile Fasermaterial (Baumwolle, Hadern, Holzschliff usw.) mit Wasser zerrissen und fügt nun die gesamte Menge der auf vorstehendem Wege bereiteten Tränkungsflüssigkeit bei. Es ist zwecks Erreichung eines möglichst feinfaserigen Pappenbreies zweckmäßig, schon an diesem Punkt des Verfahrens durch Beigabe von etwa 50 kg Kochsalz o. dgl. die Seife der Tränkungsflüssigkeit auszusalzen. Sie scheidet sich sehr feinflockig aus und vermischt sich mit der Pappenfaser. Erst jetzt versetzt man das Ganze mit einer Bleizuckerlösung und sorgt durch andauerndes Verarbeiten des Breies auf dem Holländer dafür, daß die Umbildung von ölsaurem Blei erfolgen kann. Man gibt so lange Bleizuckerlösung hinzu und holländert so lange, bis das Arbeitswasser hell und klar geworden ist, worauf der Pappenbrei zur weiteren Verarbeitung auf der Maschine in die Bütte abgelassen wird.

2. Anwendung des Tränkungsstoffes in wässeriger Emulsion:

Auf einem Emulseur werden 2000 Gewichtsteile durch Erhitzen verflüssigtes Petrolpech mit 500 Gewichtsteilen einer 10prozentigen Dextrinlösung oder Sulfitlauge u. dgl. durch andauernd starkes Verrühren emulgiert, und die erhaltene Emulsion zu 1500 Gewichtsteilen Pappenfaserstoff, der im Holländer vorbereitet ist, gegeben. Nach Beigabe von 50 kg Kochsalz oder Glaubersalz und durch andauerndes Holländern vereinigt sich das Petroleumpech mit dem Pappenfaserstoff. Den fertigen, feinflockigen Pappenbrei läßt man zur weiteren Verarbeitung auf der Maschine in die Bütte ab.

3. Anwendung des Tränkungsstoffes in Suspension:

2000 kg Steinkohlenteerpech werden unter Zusatz von 1000 kg Wasser, das 5 bis 10

Digitized by Google

Prozent Kochsalz oder Glaubersalz enthält, und vorher auf 5° C abgekühlt sein kann, z. B. auf einer Kugelmühle zu einem feinen Brei zerrieben. Diesen Brei trägt man in 1500 kg Pappenfaserstoff, der im Holländer vorbereitet ist, ein. Das suspendierte Steinkohlenteerpech vermischt sich mit der Pappenfaser ohne weiteres. Den fertigen Pappenbrei läßt man zur weiteren Verarbeitung auf der Maschine in die Bütte ab.

Eine strenge Trennung der einzelnen in den Ausführungsbeispielen angegebenen Ausführungsformen des neuen Verfahrens ist im allgemeinen nicht möglich, weil zwei oder alle drei unabsichtlich ineinandergreifen oder absichtlich miteinander kombiniert werden können.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung wetterfester Pappen aus mit wetterfest machenden Mitteln getränktem Faserstoffbrei, dadurch gekennzeichnet, daß man den zur Herstellung der Pappen dienenden Faserstoffbrei mit einer Menge an Tränkungsstoffen, die über das bei der Papierleimung übliche Maß hinausgeht, tränkt, dann das Tränkungsmittel auf die Faserstoffe fällt und gegebenenfalls darauf fixiert, wonach der so vorbehandelte Faserstoffbrei auf einer Pappenmaschine, deren mit der Pappenbahn während ihrer Herstellung in Berührung kommenden Teile auf nassem oder trockenem Wege gefettet oder gepudert worden sind, zu Pappen verarbeitet wird.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die zur Tränkung dienenden Stoffe (Teere, Peche, Harze, Fette, Oele, Wachse, Paraffine u. dgl.) in kolloider Lösung, in wässeriger Emulsion oder in ähnlicher feinster Verteilung mit dem Faserstoffbrei zusammengebracht, dann auf die Fasern mit einem Ausfällungsmittel (so z. B. Kochsalz, Glaubersalz o. dgl.) niedergeschlagen und durch Zusatz eines Fixiermittels (so z. B. verdünnte Säuren, Erdalkali- oder Schwermetallsalze o. dgl.) auf der Faser fixiert werden.

3. Verfahren nach Patentanspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der flockige Pappenbrei in an sich bekannter Weise zugleich mit einer entsprechenden Unterlage (aus Papier, Gewebe, Geflecht, Draht, Papiergarn o. dgl.) auf die Pappenmaschine gelangt, hier zu dem Zwecke, die Filzbahn der Pappenmaschine dadurch zu ersetzen.

Querschneider für Papier, Pappe u. dgl.

Karl Krause A.-G. in Leipzig.

Klasse 55e. D. R. P. Nr. 338 768 (vom 16. Oktober 1920 ab).

Die Erfindung bezweckt eine Vereinfachung der Steuerung an Querschneidemaschinen, durch welche der Gesamtaufbau billiger und der Kraftbedarf geringer wird. Es wird solches dadurch erreicht, daß die Bewegungseinrichtungen für die Zufuhrpresse und das Messer auf nur einer Steuerkurve vereinigt werden.

Die Patentschrift enthält die Einzelheiten der Konstruktion mit Zeichnung.

Patent-Anspruch: Querschneider für Papier, Pappe u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß die Laufschiene für die Zufuhrpresse und der Messerbalken mit dem vorderen Niederhalter von einer gemeinsamen Kurve gesteuert werden.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 29b, 3. F. 45 126. **Hans Fahrenheim**, Siegburg. Vorrichtung zur Erzeugung von stark gekräuselten Zellulosespinnfasern. 20. 8. 19.

Klasse 29b, 3. A. 31 160. Fa. **Gebr. Aschaffenburg**, München-Gladbach, **Christian Dierig G. m. b. H.**, Oberlangenbielau, und **„Feldmühle" Papier- und Zellstoffwerke**, Berlin-Wilmersdorf. Verfahren zur Herstellung von Fäden, Bändern, Films oder Platten aus Viskose. 14. 11. 18.

Klasse 55d, 5. C. 30 311. **Cornelius Chinl**, Birkesdorf b. Düren, Rheinl. Drehknotenfänger für die Papier- und Zellstoffherstellung. 21. 3. 21.

Klasse 55d, 30. R. 52 124. **„Reform" Gesellschaft für Heiz- und Trockenanlagen m. b. H.**, Görlitz. Verfahren zum stufenweisen Trocknen von Trockengut, insbesondere Pappen, in Kanälen mit Hilfe von Heißluftströmen. 24. 1. 21.

Klasse 55e, 4. B. 93 394. **Thomas Alexander Boyd, Harold Arthur Boyd** und **J. & T. Boyd, Ltd., Shettleston Iron Works**, Glasgow, Schottl.: Vertr.: Dr.-Ing. Rud. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Längsschneider für Papierbahnen. 26. 3. 20. England 22. 3. 19, 24. 4. 19, 23. 5. 19 und 29. 12. 19.

Rohrleitungen für jeden Betriebsdruck liefern Babcock-Werke Oberhausen-Rhl

Digitized by Google

Briefkasten.

Lichtanlage und Holzschleiferei.

Antwort auf Frage Nr. 2791 in Nr. 30, S. 2429. (Siehe auch Nr. 32, S. 2597.)

II. Bei Anwendung eines guten Schleiferreglers, z. B. von der Firma Amme, Giesecke & Konegen in Braunschweig, ist es möglich, die Lichtmaschine direkt von der Schleiferwelle aus anzutreiben, ohne störende Schwankungen befürchten zu müssen. Dieser Regler wirkt durch Anwendung eines Doppelregulierventiles und einer besonderen Pendelkonstruktion so rasch und elastisch, daß nicht mehr als 10% Schwankung der Tourenzahl entsteht. Ich habe in einer von mir ausgebauten Holzstoffabrik zufolge Anwendung dieses vorzüglichen Reglers die Lichtdynamo direkt von der Schleiferwelle aus antreiben können. Solange ich die Fabrik leitete, sind störende Schwankungen nicht aufgetreten.

Dir. Ing. E. Belani, Rappin, Eesti.

Lappige Graupappe.

Antwort auf Frage Nr. 2796 in Nr. 33, S. 2677. (Siehe auch Nr. 34, S. 2762.)

II. Es können verschiedene Ursachen vorliegen, daß Ihre Pappen zu weich ausfallen. Ein abschließendes Urteil läßt sich nur bei Besichtigung bilden. Wenn wohl kaum anzunehmen ist, daß der Zellulosestoff, welchen Sie als Rohmaterial verwenden, größere Mengen mineralischen Füllstoffes enthält, wodurch sich die Weichheit des Fabrikates erklären ließe, so muß doch mit der Möglichkeit gerechnet werden, daß die Aufbereitung des Rohmaterials nicht zweckentsprechend ist. Der Stoff muß also gut aufgeweicht, möglichst in einem Kollergang oder auch Zerfaserer aufgeschlossen und dann, recht dick eingetragen, im Holländer gemahlen werden. Wahrscheinlich liegt aber die Ursache in der Verarbeitung des Stoffes auf der Pappenmaschine, wofür auch der Umstand spricht, daß die Pappen stark schrumpfen. Vielleicht arbeiten Sie mit zu wenig Wasser auf der Pappenmaschine, was zur Folge hat, daß keine innige Verfilzung stattfindet. Lassen Sie also den Stoff in stark verdünntem Zustande in möglichst dünnen Einzelschichten auf die Entwässerungszylinder laufen und achten Sie auf möglichst großes Gefälle zwischen Stoff im Zylinderkasten und Abwasser im Zylinder. Das Auspressen mit einer Spindelpresse verbürgt keine gute Qualität, starkes Auspressen in einer hydraulischen Presse wird die Härte des Papieres erhöhen und ein zu starkes Einschrumpfen beim Trocknen hintanhalten.

K.

Von unserem Büchertisch.

Annuaire de la Papeterie universelle 1921. Herausgegeben von Lhomme & Argy, Paris V, 9 rue Lagrange.

Der 41. Jahrgang dieses Weltadreßbuches bringt in seiner Einleitung die in Frankreich üblichen Papierformate, ferner die dort geltenden Handelsbräuche. Die Seiten 11—29 enthalten Positionen des französischen Zolltarifs, welche die Papierindustrie interessieren; hieran schließt sich eine Zusammenstellung der verschiedenen Vereine und Verbände der Papier- und verwandten Industrien und ein alphabetisch geordnetes Markenverzeichnis für Druck- und Packpapier an.

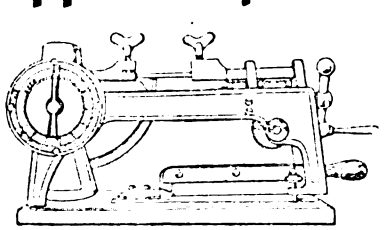
Der Hauptteil des Adreßbuches beginnt mit einer nach Erzeugnissen geordneten Liste der französischen Papier- und Pappenfabrikanten, welcher eine ebenso geordnete der Halbstoffabrikanten folgt. Anschließend hieran sind die bedeutendsten Papierstoffhändler in Paris, die französischen Papier- und Pappenfabrikanten in alphabetischer Reihenfolge und die der französischen Kolonien, ferner die Papier- und Pappenfabrikanten nach Departements, Vertreter der Fabriken, Pariser Papierfabrikanten, -Händler und -Verarbeiter, Pariser Buch- und Steindruckereien und die Papierhändler und Buchdrucker in den Departements verzeichnet.

Die Adressen der fremdländischen Firmen (Deutschland, England, Deutschösterreich, Ungarn, Belgien, Dänemark, Spanien, Italien, Finnland, Norwegen, Polen, Rumänien, Schweden, Tschechoslowakei, Jugoslavien, Kanada, Vereinigte Staaten von Nordamerika, Indien, China, Japan, Mexiko, Argentinien, Holland, Portugal, Schweiz, Australien, Brasilien) finden sich in den Zusammenstellungen auf den Seiten 560—734.

Den Schluß bilden Inhaltsverzeichnisse für Text- und Anzeigenteil. Das Adreßbuch umfaßt 746 Seiten und ist auf verschiedene Papiersorten mit Angabe der Hersteller gedruckt.

Das Buch kann in festem, ganzleinenem Einband von unserem Verlag gegen Vorausbezahlung von Fr. 23.— portofrei bezogen werden, bei Lieferung ins Ausland erhöht sich der Preis um Fr. 1.50 Porto.

Sämtliche Apparate für **Papierprüfungen**



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Digitized by Google

Marktberichte.

Papierholzmarkt.

Süddeutschland. Am Nadelpapierholzmarkt herrscht nach wie vor Ruhe, doch hofft man in Händlerkreisen, daß mit dem Anziehen der Preise für Langholz auch die Papierholzpreise sich bessern dürften, zumal die Verbraucher in nicht allzuferner Zeit ihre Zurückhaltung im Einkauf aufgeben müßten, da ihr Bedarf unmöglich voll gedeckt sein könne. Ein größerer standesherrschaftlicher Verkauf mit etwa 14 000 rm brachte für Hölzer mit Rinde 1. Kl. ℳ 140, 2. Kl. ℳ 130, 3. Kl. ℳ 95, ohne Rinde 1. Kl. ℳ 155, 2. Kl. ℳ 145, 3. Kl. ℳ 110 je rm ab Wald.

Ein Fachmitarbeiter berichtet der Fftr. Ztg. über den deutschen Rohholzmarkt: In Papierholz übersteigt weiterhin das Angebot die Nachfrage.

Entwicklung der Papierholzpreise in den preußischen Staatsforsten.

Dem „Holzmarkt", Nr. 200, entnehmen wir folgende, die monatlichen Durchschnittspreise enthaltende Tabelle:

	höchst	mittel	niedr.	höchst	mittel	niedr.	höchst	mittel	niedr.
	Papierholz je rm Fichte								
	Scheitst.			Knüppelst.			gemischt		
Dez. 20	205	180	167	191	153	115	244	216	167
Febr. 21	204	187	174	174	165	156	195	181	150
Juni 21	135	116	92	131	108	78	145	118	96
Juli 21	154	103	80	120	89	55	121	119	117

Durchschnittserlöse der bayerischen Staatsforstverwaltung aus Papierholzverkäufen im Juni 1921. Bei einem Gesamtverkauf von 1834 Ster 1. Kl., 1368 Ster 2. Kl. und 230 Ster 3. Kl. wurden erlöst ℳ 181.20 pro fm 1. Kl., ℳ 154.60 pro fm 2. Kl. und ℳ 147.90 pro fm 3. Kl. Der Durchschnittserlös beträgt bei insgesamt 3432 fm ℳ 168.30 pro fm. (Holzhandelsbl.)

Gleich wie eine Reihe anderer Ententestaaten wird auch Japan die **26%ige Abgabe** auf die zur Einfuhr gelangenden deutschen Waren nicht erheben. (Siehe Nr. 29, S. 2330/31.)

Deutschlands Einfuhr in Papier, Pappe und Waren daraus betrug in 1000 dz während des Dezembers 1920 69,4, im ganzen Jahr 1920 800,7, während sie sich im Jahr 1913 auf 1127,1 belief. Die entsprechenden Ausfuhrwerte betrugen für Dezember 1920 472,0, fürs Jahr 1920 2771,0 und fürs Jahr 1913 5426,1 und in Millionen Mark für Dezember 1920 503,4, während sie für das ganze Jahr 1920 3086,7 ausmachte.

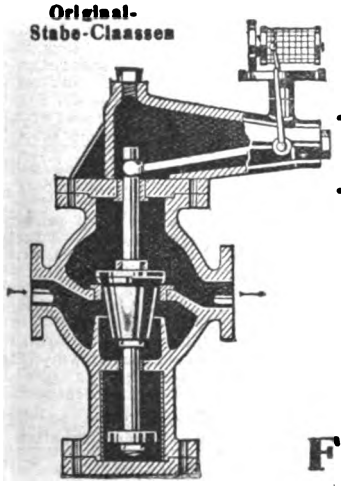
Papierexport nach Rußland. Nachdem die Russen für jeden Eisenbahnwagen 70 000 finn. M. Kaution gestellt haben, wird der Export des von Räterußland vor einiger Zeit in Finnland gekauften Papieres unmittelbar aufgenommen werden. Das Papier wird in finnischen Eisenbahnwagen direkt nach Petersburg transportiert, und die Wagen werden an der Grenze sowohl von finnischen wie von russischen Eisenbahnvertretern besichtigt. Für den Transport des Papieres sind etwa 750 Wagen erforderlich, die in Zügen von je 40 Wagen laufen. (Ind.- u. Handels-Ztg.)

Fracht für Papierholz über 24 cm Durchmesser. Die Eisenbahn bestimmt, daß bei Versendung von Schleifholz 24 cm Durchmesser die Grenze bildet; danach muß sich jeder richten. Es ist nicht angängig, daß ein paar Stücke stärker aufgeladen werden. Wer es dennoch tut, riskiert die höhere Berechnung und obendrein die Frachtstrafe. Der Eisenbahntarif schreibt ganz deutlich vor, daß die Tarifklasse D bei Papierholz nur dann angewendet wird, wenn das Papierholz unter 24 cm hat. Es ist zu empfehlen, Stücke über 24 cm überhaupt nicht aufzuladen oder aber bei der Sendung obenauf gesondert zu laden und diese Menge im Frachtbrief genau anzugeben. Dieser Weg kann als zweckmäßig und erheblich frachtsparend empfohlen werden. (Holzmarkt.)

Sulfitzellstoff von Dr. A. Klein.

Von dieser in Nr. 41 und 43 Jg. 1920 d. Wochenblattes veröffentlichten Abhandlung wurden Sonderabdrucke hergestellt, welche zum Preise von ℳ 1.25 pro Exemplar portofrei zugesandt werden können. Den Betrag erbitten wir uns auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Original-Stabe-Claassen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Marktbericht über technische Chemikalien, Oele und Fette.

(Bericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Hamburg 11.)

Hamburg, den 27. August 1921.

Aetzkali 88/92%	ℳ 6.-
Aetznatron	„ 5.80
Antichlor krist.	„ 3.40
Chromalaun	„ 5.-
Chlorkalzium 70/75%	„ 1.30
Chlorbarium	„ 2.50
Chlormagnesium geschm.	„ -.70
Chlorzink	„ 4.-
Formaldehyd 30%	„ 13.-
Glaubersalz kalz. 96/98%	„ 1.05
„ krist.	„ -.65
Natronlauge	„ 2.70
Salmiak krist.	„ 7.-
Salzsäure roh 19/21	„ -.15
Soda kalz.	„ 1.50
„ krist.	„ -.85
Schwefelsäure 60°	„ 1.30
„ 66°	„ 1.30
Schwefelnatrium 30/32%	„ 3.20
„ 60/62%	„ 6.50

Der Markt ist fest.

Leinöl roh, rein	ℳ 14.75
Leinölfirnis doppelt gekocht	„ 15.80
Terpentinöl schwed.	„ 14.-
„ nordisch	„ 14.-
„ amerik.	„ 22.-
„ franz.	„ 21.75
Rüböl techn., la helle Ware	„ 13.75

pro kg netto inkl. Barrels verzollt ab Hamburger Lager.

Buchenholzteer	ℳ 140.-
Karbolineum	„ 200.-

pro 100 kg exkl. Faß ab Lager.

Lederleim la helle Qual., fett- und säurefrei	„ 17.50

ab Hamburger Lager inkl. Sack b/n.

Knochenleim la. helle Qual.	„ 13.90

pro kg franko deutscher Station inkl. Sack b/n.

Marktlage unverändert fest.

Beilagen-Hinweis.

Der Gesamtauflage liegen Prospekte der Firmen Heinrich Lotz, Zigarrenfabrik in Bremen, St. Magnusstraße 82—84, Sächsische Transportgeräte-Fabrik, Neubauer & Schubert in Dresden-A., Tharandterstraße 37 und Schiff & Stern, Leipzig 41 bei.

Außerdem ist der Streifbandauflage eine Beilage der Firma Richard Raupach, Görlitz 10 beigefügt.

Kleinere

Pappenfabrik

im oberen Erzgeb., welche nur bessere Pappen herstellt und gut beschäftigt ist, mit einer Maschine, 2 fast neuen Spiralturbinen, Anschluß an Ueberlandzentrale, schöne massive Gebäude, moderne Maschinen, erweiterungsfähig, ist wegen Krankheit des Besitzers sofort

preiswert zu verkaufen.

Anfragen unter A. Z. 1831 an die Gesch. d. Bl.

Leipzig

Hotel Hauffe

Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.

Konferenzzimmer

„OCULI" mit Schauglas D.R.P.

KONDENSWASSER-ABLEITER

MIT SCHAUGLAS
STÄNDIGE KONTROLLE WÄHREND D. BETRIEBES
WEIL SICHTBARE LEISTUNG U.
SICHTBARE FUNKTION

KONDENSWASSERHEBER UND RÜCKLEITER
SCHLAMMABLASSVENTILE FÜR DAMPFKESSEL

BÜHRING AKTIENGESELLSCHAFT

MASCHINENFABRIK • APPARATEBAUANSTALT • KESSELSCHMIEDE

LANDSBERG BEZ. HALLE A.S.

FÜR ÖSTERREICH-UNGARN: BÜHRING & BRUCKNER G.M.B.H. WIEN IV/4

Es wird dringend gebeten,

Beilagen zu Angeboten

wie *Zeugnisse*, Zeugnisabschriften, *Photographien* usw. den Bewerbern um offene Stellen

so schnell wie nur möglich zurückzugeben.

Durch Verzögerungen hierin entstehen uns fortgesetzt unliebsame Korrespondenzen, während die Einsender der Sachen dadurch, daß sie ohne dieselben nicht in der Lage sind, sich anderweitig zu bewerben, an ihrem Fortkommen gehindert und oft pekuniär geschädigt werden.

Den Herren Bewerbern empfehlen wir, den Bewerbungsschreiben stets nur Zeugnisabschriften und nie Originalzeugnisse beizulegen. Photographien usw. sind nur auf ausdrückliches Verlangen beizufügen, und auf allen Sachen ist der Name anzubringen, weil auch durch das Fehlen desselben sehr leicht Verzögerungen hervorgerufen werden und außerdem Verwechslungen fast unvermeidlich sind. Da sämtliche bei uns eingehenden Offerten ungeöffnet sofort an die Inserenten weitergesandt werden, können wir eine Garantie für die Wiedererlangung irgendwelcher Beilagen auf keinen Fall übernehmen.

Die Geschäftsstelle des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Gantter in Biberach.

Digitized by Google

OCT 18 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 10. September 1921. Nummer 36.

FINNISCHER CELLULOSE-VEREIN

Vertreter: H.&A. GRATENAU, HAMBURG

Schopper Schnell-Papierprüfer

Wertvoll für alle, welche Papier herstellen, liefern oder verbrauchen.

Normal-Festigkeitsprüfer :: Trockengehaltsprüfer

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert sowie alle übrigen Präzisionsapparate f. papier- u. textiltechnische Prüfungen

Louis Schopper, Leipzig, 3 Bayerschestraße 77 und Arndtstraße 27

Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und techn. Apparate.

Papier-Kalender 1921

mit Adressbuch der Papier-Fabriken

Zus. gegen Voreinsendung v. M 12.60 zu bez. Helm. Henklers Verlag, Dresden-A.

BLANC FIXE
schwefels. TONERDE
kohlens. BARYT usw.

liefert billigst

CARL GUNDERLOCH
FREIBURG i. Br.
Fernsprecher 1361.

Anschluß-gleise,

Lieferung sämtlicher

Gleismaterialien, Weichen, Drehscheiben, Prellböcke,

gebraucht und neu,

Paul Schreck,

Fabrik für Bahnbedarf

Halle (Saale).

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff

faserfest und bleichfähig,

gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken

liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115, 12201, 7606.

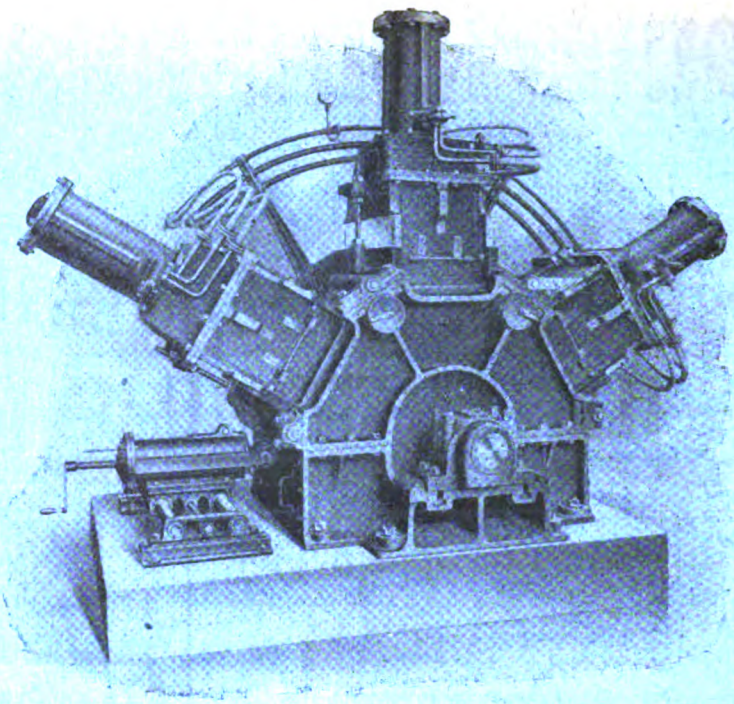
Jakob Gerner, Leipzig 5.

Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Kunstschleifsteine für die Holzstofffabrikation.

Mit der Holzstoffindustrie sehr bekannte schwedische Firma sucht Verbindung mit deutschen Lieferanten oder Fabrikanten von Kunstschleifsteinen von ungefähr derselben Art wie die Herkules-Patent-Schleifsteine. Antwort unt. H. W. 5232 **Rudolf Mosse, Hamburg.**

Digitized by Google



Hydr. Schleifer

EMAG

Sonder- Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose. Roststab-Gießerei.

Eisengießerei & Maschinenfabrik Akt.-Ges.,
Bautzen i. Sachsen.

Filialbüro für Süddeutschland: **Ravensburg i. Wttbg.,** Zeughausstraße 6.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.**

52. Jahrgang. **10. September 1921.** **Nummer 36.**

Inhaltsverzeichnis.

Erhöhung des Zeitungspapierpreises	2921	Trockenfilze	2931
Sitzungstafel	2921	Fortschritte der amerik. Holzschlifferzeugung	2932
Normalpapiere	2922	Patent-Berichte	2932
Die Papierindustrie vor schwierigen Fragen	2923	Briefkasten	2933
Frachtberechnung für Papierleim usw.	2923	Geschäftsberichte	2934
Aufhebung der Sanktionen	2924	Geschäfts- und Personalnachrichten	2935
Handelspolitische Lage und Zolltarife	2925	Marktberichte	2936
Papierfärberei-Technik	2929	Beilagen-Hinweis	2938

Erhöhung des Zeitungspapierpreises.

Die Verhandlungen zwischen den Verbänden der Zeitungsverleger und der Zeitungsdruckpapierfabrikanten haben zu dem Ergebnis geführt, daß der Preis für Zeitungsdruckpapier für die Zeit vom 1. Oktober bis 31. Dezember d. J. um ℳ 17.50 erhöht wird. Demnach stellt sich der Verkaufspreis vom 1. Oktober ab für Rollenpapier auf durchschnittlich ℳ 348 und für Formatpapier auf durchschnittlich ℳ 358—360 für 100 kg.

Da sich mit dem Aufschlage von ℳ 17.50 die kommenden Verteuerungen keinesfalls ausgleichen lassen, haben die Druckpapierverbände den Vorbehalt gemacht, daß wenn z. B. im vierten Vierteljahr die Umsatzsteuer erhöht wird und eine Frachttariferhöhung in Betracht kommt, sie berechtigt sind, die Mehrausgaben im Papierpreis zum Ausdruck zu bringen.

Sitzungstafel.

Dienstag, den 13. 9. 1921, nachm. 4 Uhr, Vorstandssitzung in den Geschäftsräumen des Arbeitgeberverbandes Breslau, Neudorfstr. 58.

Mittwoch, den 14. 9. 1921, vorm. 9 Uhr, Verhandlungen des Vorstandes des Arbeitgeberverbandes mit den Arbeitnehmerverbänden über die Lohnforderungen in Breslau, Hotel „Vier Jahreszeiten", Gartenstr. 66/70.

} **Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Gruppe Schlesien und Posen.**

Sonnabend, den 17. 9. 1921, vorm. 9½ Uhr, Aufsichtsratssitzung des Verbandes in Dresden, Hotel Bellevue.

Sonnabend, den 24. 9. 1921, vorm. 10½ Uhr, Außerordentliche Gesellschafterversammlung in Berlin, Hotel Excelsior.

} **Verband Deutscher Druckpapierfabriken, Berlin.**

Digitized by Google

Normalpapiere.

Die Kriege zwangen die Papiererzeuger und -Verbraucher dazu, die bewährten Behördenpapiere im Stoff und in den Gewichten minderwertiger herzustellen bezw. zu verwenden, wodurch manche wertvolle Errungenschaft der Papierherstellung aufhörte und das behördliche Aktenmaterial z. T. stark minderwertig wurde, was weitere nachteilige Folgen mit sich bringen dürfte.

Es ist wohl einleuchtend, daß die Verfügungen über das von den Behörden zu verwendende Papier vom 28. Januar 1904 seitens des Staatsministeriums nicht ohne zwingende Gründe erlassen worden sind.

Die Kriegszeiten mit ihren Einflüssen sind nun schon fast zwei Jahre vorüber, und von seiten der Papierfabriken und des Papierhandels sind seit der Zeit oft die Forderungen gestellt worden, daß zu den alten, bewährten Behördenpapieren zurückgekehrt werden solle, nachdem alle Zwangsmaßnahmen der Kriege keine Berechtigung mehr hätten. Der Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten beschäftigt sich seit 1½ Jahren insbesondere und wiederholt mit der Angelegenheit, und die Fühlungnahme gerade mit solchen Behörden, die viel gute Normalpapiere verbrauchen, sowie mit den Materialprüfungsämtern bestätigten, daß dort die gleichen Wünsche vorliegen, wie bei den Papierfabriken und dem Großhandel.

Am 1. Februar 1921 hat deshalb der Verein Deutscher Papierfabrikanten beim Ministerium für Wissenschaft, Kunst und Volksbildung die baldigste Wiederherstellung der früheren amtlichen Vorschriften für die Erzeugung und Verwendung von Behördenpapieren beantragt. Soviel mir bekannt ist, hat die Reichsdruckerei und das Staatliche Materialprüfungsamt diesen zur Kenntnis gegebenen Antrag unterstützt. Auch die Behörden der anderen deutschen Freistaaten, die gutes Aktenmaterial brauchen, und deren Materialprüfungsanstalten verfolgen seit langer Zeit die gleichen Bestrebungen.

Eine entscheidende Antwort wurde bedauerlicherweise dem Verein Deutscher Papierfabrikanten auf seinen Antrag nicht zuteil.

Die wiederholte persönliche Nachfrage des Geschäftsführers des Vereins bei dem betreffenden Dezernenten im Ministerium hatte bisher auch keine Erfolge.

Eine weitere schriftliche Anfrage des Vereins Deutscher Papierfabrikanten am 14. Juli 1921 hat nun den Bescheid gebracht, daß die Verhandlungen in dieser Sache zwischen dem Ministerium für Wissenschaft, Kunst und Volksbildung und den übrigen Staatsministerien noch nicht beendet seien.

Es wird, offen gestanden, höchste Zeit, daß die Behörden diese wichtige Sache in der Erledigung nicht mehr hinausschieben. Es ist unbegreiflich, daß der Herr Dezernent seit dem 1. Februar bis jetzt eine Entscheidung in einer für die Behörden selbst so wichtigen Sache nicht herbeigeführt hat, besonders, wenn man bedenkt, daß Industrie, Handel und Allgemeinheit dadurch benachteiligt werden.

Für die Behörden selbst ist aber die Wiederbenutzung der Papiere in Friedensgüte von gleich großem Interesse, denn es sind doch schon von verschiedenen Seiten Klagen über ungeeignetes Aktenmaterial gekommen.

Alle Materialien für die Herstellung der Behördenpapiere in früherer Güte stehen den Papierfabriken seit langer Zeit zur Verfügung. Der Lumpengroßhandel ist schon seit langer Zeit gezwungen, reichliche Hadernmengen auszuführen, weil im Inland genügender Absatz fehlt. Diese Verhältnisse haben auch auf den Preis der Normalpapiere früherer Güte entsprechend eingewirkt, so daß diese beim Kaufe nicht sehr erheblich von dem höchst minderwertigen Kriegsbehördenpapier abweichen.

Weshalb nun immer noch das Abwarten in der Aufhebung der alten Zwangsmaßgaben?

Es wird wirklich die höchste Zeit, daß der betreffende Dezernent im Ministerium handelt, die Behörden mit ihrem Aktenmaterial und die in Frage kommenden Unternehmungen mit ihren Geschäftsbetrieben vor weiteren Schäden bewahrt bleiben.

Nachdem die geschäftlichen Verhältnisse in den Papierfabriken und bei deren Lieferanten im allgemeinen viel ungünstiger geworden sind, haben diese Unternehmen ein erhöhtes Interesse daran, daß solche überlebten, schädigenden Bestimmungen, wie sie betreffs der Normalpapiere noch vorliegen, schnellstens verschwinden, denn es ist in Fachkreisen wohlbekannt, daß bei den geänderten Stoffzusammensetzungen die erforderlichen Festigkeitswerte meistens nicht erreicht werden können.

Weimar, den 1. September 1921.

Dr. Willi Schacht.

Digitized by Google

Die Papierindustrie vor schwierigen Fragen.

Der Wert der Markt sinkt, wie weit, das kann niemand sagen. Schon stellen sich die bekannten Begleiterscheinungen ein, die den Herstellungspreis der Papiere ganz gewaltig in die Höhe treiben. Die letzten Monatsbilanzen werden manchem kaufmännischen Leiter einen gewaltigen Schreck verursacht haben. Die stillen Reserven mögen hier und da noch mildernd haben wirken können, sie werden aber den Kaufmann nicht darüber hinwegtäuschen, daß wir rasend schnell abwärts eilen. Dazu werden noch kommen die Forderungen nach Lohn- und Gehaltsaufbesserungen, die Fracht-, Fernsprecher-, Porto- und andere Erhöhungen, die Kohlensteuer sowie die Unzahl neuer mittelbarer und unmittelbarer Reichs-, Staats-, Kommunalabgaben usf. Man fragt sich bange, was da werden soll.

Das schlimmste bei alledem ist aber noch, daß sich die Lage unseres ausländischen Wettbewerbs, wenigstens bei den Siegerstaaten und den Neutralen, wesentlich günstiger, teils sogar der unserigen gerade entgegengesetzt gestaltet: Sinken der Rohstoff- und Materialpreise, Abbau der Löhne und Gehälter.

Wir brauchen uns nicht mehr den Weltmarktpreisen zu nähern, denn sie nähern sich uns!

Wenn aber die heutigen Papierpreise die Uebernahme der vielen neuen Lasten nicht mehr vertragen können, müssen sie erhöht werden. Sie werden dann allerdings bald den Weltmarktpreis nicht nur erreichen, sondern sogar über ihn hinausgehen, zumal, wenn eines Tages die Mark wieder anziehen sollte. Daß sie nicht nur fällt, sondern auch ab und zu wieder hinaufklettert, wissen wir ja aus Erfahrung. Sind wir aber über dem Weltmarktpreise, dann hört die Ausfuhr auf, und die gewaltige Uebererzeugung schafft bei uns die bedauerlichsten Zustände. Auch das kennen wir ja aus Erfahrung!

Die deutsche Papierindustrie steht zurzeit zweifellos vor sehr schwerwiegenden Fragen, von deren Beantwortung für die Zukunft sehr viel, vielleicht alles abhängt. Wesentlich dabei wird natürlich die Preisgestaltung des Zellstoffs sein. Müssen die jetzigen Preise erhöht werden, dann wird das Unglück nicht zu vermeiden sein. Selbst in dem Falle, daß die heutigen Preise bestehen bleiben, wird die Papierindustrie schweren Zeiten entgegengehen. Nur dann, wenn eine Ermäßigung möglich sein sollte, wäre ein Ausweg aus der Zwickmühle zu erhoffen.

Unsere Kunden nehmen zurzeit wieder Deckungskäufe vor, auch mag der niedrige Stand der Mark im Augenblick die Ausfuhr begünstigen, täuschen wir uns aber nicht — mit einem Anziehen der Papierpreise oder einer Steigerung der Mark wird die leichte Besserung auf dem Papiermarkt bald wieder aufhören. Was dann? W.

Frachtberechnung für Papierleim, schweflige Säure und Soda.

Von Dr. Mirus, Berlin.

Montanleim und Montanharzleim sind in der Gütereinteilung des Deutschen Eisenbahn-Gütertarifs, Teil I Abteilung B, nicht genannt, gehören daher nach § 8 der Allgemeinen Tarifvorschriften zur Klasse A. Die Eisenbahndirektion Berlin hatte die Frage der Frachtberechnung für diese Papierleime zur Erörterung in der ständigen Tarifkommission gestellt und in erster Linie beantragt, an ihrer Zugehörigkeit zur Klasse A nichts zu ändern und das Wettbewerbserzeugnis Harzleim tarifarisch gleichzustellen, d. h. in der Klasse B (Stelle „Klebmittel, flüssige") zu streichen.

In der außerordentlichen Sitzung der ständigen Tarifkommission der deutschen Eisenbahnverwaltungen vom 19. und 20. Mai d. J., über die jetzt die gedruckte Niederschrift vorliegt, ist die Frachtberechnung für Papierleim behandelt worden. Die Eisenbahn-Generaldirektion Dresden war mit der Berichterstattung beauftragt. Dieselbe hat sich erfreulicherweise der Auffassung der Eisenbahndirektion Berlin nicht angeschlossen, sondern hat die gleiche Stellung eingenommen, wie sie vom Verein Deutscher Papierfabrikanten in der Frage vertreten wurde. Sie war der Auffassung, daß Harzleim für die Papierindustrie nur die Bedeutung eines Rohstoffes, und zwar eines unbedingt notwendigen, wichtigen Rohstoffes hat.

„Eine Verteuerung des Harzleimes," so heißt es in dem Bericht der Eisenbahn-Generaldirektion Dresden, „würde notge-

Digitized by Google

drungen eine Erhöhung der Papierpreise nach sich ziehen, die unter den jetzigen Umständen, insbesondere auch unter Berücksichtigung der am 1. Dezember 1920 in Kraft getretenen, nicht unerheblichen Auftarifierung von Papier und Pappe und der weiteren allgemeinen Erhöhung der Frachten am 1. April 1921, vermieden werden möchte."

Bezüglich des Montanleimes hat sich die genannte Eisenbahn-Generaldirektion dafür ausgesprochen, ihn mit Harzleim gleichzustellen. Ihr Antrag ging schließlich dahin, „der Stelle „Klebmittel" der Klasse B folgende Fassung zu geben:

Klebmittel, flüssige, folgende:

1. Harzleim;
2. Leim aus Braunkohlenwachs (Montanleim);
3. Leim aus Sulfitablauge der Zellstofferzeugung;
4. Pflanzenleim;
5. Schlichte."

Die ständige Tarifkommission erhob den Antrag der Eisenbahn-Generaldirektion Dresden einstimmig zum Beschluß.

Im Jahre 1917 war der Eisenbahndirektion Ludwigshafen (Rhein) vom Unterausschuß der ständigen Tarifkommission zur Ueberprüfung des Deutschen Eisenbahn-Gütertarifs, Teil I, die Aufgabe gestellt worden, die in der Güterklassifikation enthaltenen chemischen Erzeugnisse tarifarisch zu untersuchen. Die Eisenbahndirektion Ludwigshafen hat die ihr gestellte Aufgabe mit aller Gründlichkeit jetzt gelöst und hierbei 66 verschiedene chemische Erzeugnisse in den Kreis ihrer Erörterungen einbezogen. Ueber die Ergebnisse ihrer Untersuchungen ist in einer Sitzung des Unterausschusses der ständigen Tarifkommission am 26. April d. J. verhandelt worden.

Aus dem dieser Tage erschienenen Sitzungsbericht dürfte die Papierindustrie interessieren, daß u. a. auch schweflige Säure SO_2 hierbei behandelt worden ist.

Die Badische Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen am Rhein, hatte erklärt, daß angesichts der großen Knappheit an Schwefelkiesen der Absatz von schwefliger Säure namentlich an die Zellstoffabriken tunlichst zu fördern sei. Eine Auftarifierung würde die gegenteilige Wirkung auslösen. Die Eisenbahndirektion Ludwigshafen hat dagegen in ihrem Bericht geltend gemacht, daß der hohe Wert der schwefligen Säure im Vergleich zur Schwefelsäure im Mißverhältnis dazu stehe, daß die billigere Schwefelsäure teurer tarifiert. Dieses Mißverhältnis müsse deswegen ausgeglichen werden durch Auftarifierung der schwefligen Säure nach Spezialtarif II (Klasse C). Es ist infolgedessen beantragt worden, schweflige Säure in den Spezialtarif II (Klasse C) zu versetzen. Erfreulicherweise hat aber der Unterausschuß beschlossen, von einer Aenderung des Tarifzustandes abzusehen und schweflige Säure im Spezialtarif III (Klasse D) zu belassen.

Für rohe, kalzinierte Soda ist auf Vorschlag der Eisenbahndirektion Ludwigshafen vom Unterausschuß beschlossen worden, unter Belassung in Gruppe B folgende neue Fassung im Tarif vorzunehmen:

„Soda:

a) rohe, kalzinierte (Sodaasche) und kristallisierte (ausgenommen kristallisierte Soda in Kleinpackungen und doppeltkohlensaures Natron);
b) kaustische (Aetznatron)."

Liste A und Verz. II bleiben unverändert.

Aufhebung der Sanktionen.

Nachdem die erste Goldmilliarde pünktlich bezahlt worden ist, darf bestimmt angenommen werden, daß die Rheinzollinie am 15. September aufgehoben wird. Damit fällt der Zwang, für den Verkehr zwischen dem besetzten und dem unbesetzten Gebiet Aus- und Einfuhrbewilligungen in Bad Ems zu beantragen, weg. Wie sich das Verbilligungswesen im besetzten Gebiet nach dem 15. September gestaltet, ist bis jetzt noch nicht bekannt. Wahrscheinlich ist, daß für den Verkehr des besetzten Gebietes mit dem Auslande ein besonderes Ausfuhramt im besetzten Gebiet bestehen bleibt, das jedoch durchweg nach den Grundsätzen und Bestimmungen der deutschen Außenhandelskontrolle arbeitet, derart, daß den Delegierten der Besetzungsmächte das Recht vorbehalten bleibt, gegen die Erteilung oder Ablehnung von Bewilligungen im Verkehr mit dem Auslande im begründeten Interesse ihrer Länder Einspruch zu erheben. —

Digitized by Google

Handelspolitische Lage und Zusammenstellungen über die in den verschiedenen Ländern ergangenen Zolltarife.

Bericht des Vereins Deutscher Papierfabrikanten E. V.

(Fortsetzung zu Nr. 35, S. 2831.)

6. Rumänien. In Rumänien ist am 3. Juli ein neuer Zolltarif in Kraft getreten. Der neue Tarif ist auf der Grundlage der Meistbegünstigung aufgebaut. Er begünstigt die heimische Industrie durch hohe Prohibitionszölle, um sie gegen den fremden Wettbewerb zu schützen. Die Konsumenten finden keine Berücksichtigung. Sie befürchten mit Recht, daß die neuen Zölle jeden Preisabbau verhindern. Für das Papier sind uns folgende Positionen bekannt geworden:

	je 100 kg Lei
1. Zeitungspapier, ungebleicht .	220
2. Zeitungspapier, gebleicht . .	320
3. Velourpapier	600
4. Feinpapier	620
5. Grobkartons und Pappendeckel	220

7. Vereinigte Staaten von Amerika. In den Vereinigten Staaten von Amerika ist am 27. Mai das Notstandstarifgesetz in Kraft getreten, das erhebliche Zollerhöhungen, worunter die Papierpositionen allerdings nicht fallen, enthält. Dieses Notstandstarifgesetz gilt für 6 Monate. An diesem Tage würden dann die Zollsätze des alten Tarifes wieder in Kraft treten, wenn bis dahin nicht der neue ständige Zolltarif Gesetzkraft erlangt hat. Dieser ist nach einer Reutermeldung vom amerikanischen Repräsentantenhaus mit 289 gegen 127 Stimmen angenommen worden. Die zunächst sichtbare Wirkung des neuen Zolltarifes wird die sein, daß fast alle amerikanischen Zölle gegenüber den heutigen um etwa das Dreifache erhöht werden, wodurch also dem Wunsche der amerikanischen Industrie nach Schutzzöllen entsprochen wird. In der Geschichte der Finanzpolitik der Vereinigten Staaten ist die Annahme des neuen Zolltarifes der Anfang einer neuen Epoche insofern, als damit ein seit über 100 Jahre gültiges System der Tarifierung aufgegeben wird. Der neue Zolltarif, der hauptsächlich den Ausgleich des Unterschiedes zwischen den Erzeugungskosten einer Ware in den Vereinigten Staaten und einer ähnlichen eingeführten Ware herbeiführen soll, bestimmt den zu verzollenden „Wert" einer Ware mit „dem Preis, zu dem dieselbe Ware in gleicher Qualität, Verpackung einschließlich aller Unkosten und Auslagen an dem Tage der Einfuhr an den Hauptmärkten der Vereinigten Staaten gehandelt wird". Um diesen Wert einwandfrei festzustellen, hat der Importeur seiner Zolldeklaration eine Zusammenstellung der Erzeugungskosten des einzuführenden Artikels nebst einer Erklärung über den gegenwärtigen Stand der Valuta des Erzeugerlandes beizufügen. Das Gesetz enthält weitere Bestimmungen darüber, wenn sich Exporteure oder Importeure weigern, auf Anforderung des Schatzamtes, eines Abschätzungsbeamten, eines Zolleinnehmers oder der obersten Abschätzungsbehörde selbst, einem Beauftragten der Beamten der Vereinigten Staaten ihre Bücher und Korrespondenzen, die sich auf den Wert oder die Klassifizierung der Einfuhrwaren beziehen, zur Prüfung vorzulegen. Bei ständiger Weigerung hat das Schatzamt sogar das Recht, die Einfuhr der betreffenden Waren zu verbieten und die Zolleinnehmer anzuweisen, die Herausgabe solcher Waren zu verweigern. Die Waren können später sogar in öffentlicher Versteigerung verkauft werden. Die Bestimmungen des neuen ständigen Zolltarifes sind zu einem großen Teile schon durch den Abschnitt 2 des Notstandstarifgesetzes vom 27. Mai, der den Namen „Antidumping-Gesetz 1921" trägt, in Kraft getreten. Die Bestimmungen sind ungefähr folgende: Stellt das Schatzamt der Vereinigten Staaten fest, daß ein Industriezweig durch die Einfuhr bestimmter ausländischer Waren geschädigt worden ist oder aller Voraussicht nach geschädigt wird oder in seiner Entstehung bezw. Entwicklung behindert werden wird, und daß diese Waren in den Vereinigten Staaten oder sonstwo unter ihren normalen Preisen verkauft worden sind oder wahrscheinlich verkauft werden sollen; hat weiter der Abschätzungsbeamte bei einer Einfuhrware von einer Klasse oder Gattung, über die das Schatzamt keine Ermittelungen gemacht und bekanntgegeben hat, auf Grund der Faktura oder anderer Unterlagen oder durch ihm vorliegende Mitteilungen Veranlassung zu der Annahme oder zu dem Verdacht, daß der Kaufpreis oder der Ausfuhrverkaufspreis geringer oder wahrscheinlich geringer ist als der Auslandsmarktwert, so wird in diesem Falle außer dem gesetzlich vorgeschriebenen Zoll ein Dumpingzoll in Höhe des Unterschiedes zwischen Export-

Digitized by Google

verkaufspreis und Auslandsmarktwert erhoben. Wenn der Unterschied zwischen beiden Wertangaben von der Größe des Geschäfts abhängig ist, soll ein entsprechendes Zugeständnis bei der Festsetzung des Marktwertes gemacht werden. Durch das neue vom amerikanischen Repräsentantenhause verabschiedete Zolltarifgesetz werden weiter dem Präsidenten der Vereinigten Staaten eine Reihe wichtiger Befugnisse übertragen, z. B. die, mit allen Ländern auf Grundlage der Gegenseitigkeit Handelsverträge abzuschließen und wenn nötig Vergeltungszölle einzuführen.

8. Kanada. In Kanada ist am 10. Juni ein neuer Zolltarif in Kraft getreten, der eine Bestimmung über die zukünftige Handhabung der Umrechnung des Fakturenwertes bei der Verzollung enthält, welche die Entwertung der ausländischen Währung nur bis zu 50% anerkennt. Diese Bestimmung bedeutet für die Einfuhr aus Deutschland nach Kanada eine erhebliche Erschwerung, die vielleicht überhaupt eine Einfuhr deutscher Waren nach Kanada unmöglich macht. Es wird damit auf Grund des Abschnitts 59 unter Abschnitt 6 des kanadischen Zollgesetzes festgestellt, daß bei Berechnung des Zollwertes der Wert der Mark nicht unter 11,91 cents angesetzt werden darf. Es wäre also auf der Basis des gegenwärtigen Wechselkurses der siebenfache Betrag des normalen Zollsatzes des allgemeinen kanadischen Tarifes zu entrichten.

Außerdem tritt mit Wirkung vom 1. Oktober folgende Bestimmung über die Herkunftsbezeichnung bei der Einfuhr von Waren in Kanada in Kraft, die ebenfalls eine Erschwerung der deutschen Ausfuhr nach Kanada bedeutet: „Alle nach Kanada importierten Waren, die sich, ohne daß sie dadurch geschädigt werden, mit einem Merkmal, Aufdruck, einer Einprägung oder einem Etikett versehen lassen, sind anders als bisher in englischer oder französischer Sprache oder an auffallender Stelle, die sich durch nachfolgende Anbringungen oder Manipulationen nicht verdecken oder undeutlich machen läßt, mit einem Merkmal, Aufdruck, einer solchen Einprägung oder mit einem Etikett zu versehen, um das Ursprungsland erkennen zu lassen. Die Merkmale usw. sind möglichst unauslöschlich und in dauerhafter Weise anzubringen, je nachdem es die Beschaffenheit der betreffenden Ware zuläßt. Alle nach Kanada nach dem Datum des Inkrafttretens dieser Sektionen eingeführten Waren, die diesen Bestimmungen nicht entsprechen, unterliegen einem zusätzlichen Zoll von 10% auf den Wert, und außerdem sind diese Waren aus dem Zollverschluß nur dann herauszugeben, wenn sie auf Kosten des Importeurs und unter Zollaufsicht mit den vorgeschriebenen Merkmalen usw. versehen worden sind. Uebertritt eine Person eine der sich auf die Kennzeichnung der Einfuhrwaren beziehenden Vorschriften oder entstellt, zerstört, entfernt, ändert oder verwischt sie die Merkmale usw. in der Absicht, die durch dieselben erteilte oder darin enthaltene Auskunft zu verheimlichen, so verfällt sie bei voller Ueberführung einer Geldstrafe bis zu 1000 Dollar oder einer Gefängnisstrafe bis zu einem Jahr oder gleichzeitig beiden Strafen. Der Minister für Zölle und Steuern kann die erforderlichen Ausführungsbestimmungen zu den Vorschriften dieser Sektion erlassen."

9. Griechenland. In Griechenland wurde bisher bei Entrichtung der in Goldwährung festgesetzten Zollsätze in Papierdrachmen ein Aufschlag von 45% erhoben, so daß also für eine Drachme Gold 1,45 Drachmen Papier zu zahlen war. Seit dem 23. Juli ist dieser Zuschlag auf 150% erhöht worden, so daß also nunmehr für eine Golddrachme 2,50 Drachmen Papier entrichtet werden müssen.

10. Schweden. In Schweden ist von beiden Kammern die von der Regierung vorgeschlagene Zollerhöhung abgelehnt worden, unter dem Hinweis darauf, daß die ganze wirtschaftliche Krisis in Schweden zu sehr im Zusammenhang mit der Weltkrisis stehe, als daß es möglich sein könnte, durch erhöhte Zollsätze diese zu beheben.

11. Holland. In Holland ist beabsichtigt, eine Umarbeitung des bestehenden Zolltarifes im Sinne einer Erhöhung der Zollsätze vorzunehmen, die im Durchschnitt 40% betragen soll. Bis zum Inkrafttreten des neuen Zolltarifes wird vom Finanzminister als vorläufige Maßregel für die dringend notwendige Erhöhung der Zolleinnahmen für die wichtigsten Tarifpositionen eine Erhöhung des bestehenden Wertzolles von 5 auf 7% vorgeschlagen. Ebenso sollen einige spezifische Zölle um durchschnittlich 40% erhöht werden. Unter den Artikeln, die durch diese vorläufige Maßnahme schon jetzt von einer Zollerhöhung betroffen werden, befindet sich auch das Papier.

12. Ungarn. In Ungarn wird jetzt bei der Zahlung der Zölle in andern gesetzlichen

Digitized by Google

Zahlungsmitteln als in Gold ein Aufgeld bezahlt, das dem wirklichen Wertverhältnis in bezug auf die sonstigen gesetzlichen Zahlungsmittel entspricht. Mit Ausnahme von einigen bestimmten, aufgeführten Waren wird das Aufgeld mit 3400% festgestellt. Unter den speziell aufgeführten Waren, bei denen das Aufgeld für je 100 Kronen 1900 Kronen beträgt, befindet sich die Position 296a des ungarischen Zolltarifes: Papier, nicht besonders genanntes, glattes, mit Ausnahme von Buch- oder Zeitungsdruckpapier, aus Position 300 Packpapier.

13. Südafrikanische Union. In der südafrikanischen Union ist ein neuer Zolltarif vom 1. Mai 1921 in Kraft getreten, der ebenfalls Erhöhungen für die Positionen des Papiers bringt. Das Papier wird in Klasse 4, Nr. 120, aufgeführt und enthält folgende Sorten: Alle glatten oder zusammengesetzten Papiere einschließlich Seidenpapier in Originalfabrikumschlägen, ungefaltet oder gefaltet, von nicht geringerer Abmessung als 16:15 Zoll und in Rollen einschließlich des Rollenpapiers für Monotype-Setzmaschinen, jedoch mit Ausschluß von liniiertem oder bedrucktem Papier vom Bureaupapier, Lösch-, Tapeten-, Klosett-, leicht empfindliche Paus- und Kohlepapiere. Für diese Position wird 3% vom Werte erhoben. Desgleichen wird 3% vom Werte in der Position Nr. 82 erhoben. Darunter stehen Materialien für Buchbinder, wie Pappe, marmoriertes Papier, nachgeahmtes Leder, Buchbinderpapier sowie Kartonpapier und Leinwandpapier. Bücher, Musikalien, gedruckte, einschließlich Zeitungen und Zeitschriften, welche keine ausländischen unberechtigten Abdrucke von britischen oder südafrikanischen Verlagswerken sind, sind zollfrei. Zollfrei sind weiter Gemälde, Bilder, Bilderbücher und Radierungen, sofern sie keine anderweit aufgeführten Ankündigungen oder Etiketten darstellen. Desgleichen Stiche, Steindrucke und Photographien mit Ausschluß von Vergrößerungen oder Vervielfältigungen von Photographien, sofern es sich nicht um Etiketten oder Ankündigungen handelt, die anderweit aufgeführt sind.

In Klasse 2, Nr. 53, wird ein Wertzoll von 25% auf Drucksachen, Rechnungsbücher, Briefumschläge, Etiketten, Kataloge und Reklame aller Art erhoben.

14. Britisch-Indien. In Britisch-Indien ist ein neuer, revidierter Zolltarif vom 1. März 1921 in Kraft getreten, der das Papier in Teil IV, III Nr. 16, aufführt und mit einem Wertzoll von 11% belegt. Die Position lautet folgendermaßen: Papier und Waren aus Papier und Papiermaché, Pappe, starke Pappe und dünne Pappe aller Arten sowie Schreibwaren, einschließlich liniierte und gedruckte Vordrucke, Rechnungen und Schreibbücher, Zeichen- und Kopierbücher, Etiketten, Ankündigungsschreiben, Abreiß- und Tafelkalender, Weihnachts-, Oster- und andere Karten, einschließlich Karten in Büchelchenform. Desgleichen einschließlich Altpapier und altes Zeitungspapier zum Einwickeln, aber ausschließlich Geschäftskataloge und Prospekte (Ankündigungsschreiben), die als Päckchen, Drucksache oder als Paket eingeführt werden.

Für Drucksachen, Stiche und Gemälde, einschließlich Photographien und Ansichtspostkarten, wird der Wertzoll von 20% erhoben.

Zollfrei sind dagegen Geschäftskataloge und Prospekte (Ankündigungsschreiben), die als Drucksache, Päckchen oder Paket eingeführt werden. Weiter gedruckte Bücher, einschließlich der Einbände für gedruckte Bücher, Landkarten, Seekarten, Pläne, Korrekturbogen, Noten und Manuskripte.

Frei sind auch Holzmasse, Lumpen und andere Rohstoffe für die Papierfabrikation.

15. Italien. In Italien ist am 1. Juli der neue italienische Zolltarif durch Verordnung der Regierung, vorbehaltlich der Genehmigung durch die Kammer, in Kraft gesetzt. Der neue Zolltarif enthält so hohe Prohibitivzölle, daß die Regierung vorzieht, sich durch die Genehmigung der Kammer zu sichern. Der Zolltarif enthält einen Generaltarif mit jeder Position beigefügtem Erhöhungskoeffizienten. Die neuen Zollsätze wirken besonders schwer für den Ausfuhrverkehr von Deutschland nach Italien. Das italienische Handelsabkommen mit Frankreich von 1898 ist noch in Kraft. Dieses Abkommen enthält für Frankreich und die meistbegünstigten Staaten, wozu Deutschland und Oesterreich nicht gehören, zwar keine Vertragssätze, aber für eine Reihe von Waren, die bei der deutschen Ausfuhr nach Italien eine große Rolle spielen, sehr niedrige Sätze. Zu diesen Waren gehören auch die Papierwaren. Die Zollsätze für die Positionen des Papiers sind an sich im Tarif schon stark erhöht und werden durch die Erhöhungskoeffizienten noch weiter durchschnittlich um 50% gesteigert. Der Tarif selbst enthält für die Positionen des Papiers folgende Sätze:

Digitized by Google

Warengruppe XLIV (44).

Papier, Pappe und Erzeugnisse der graphischen Industrie.

Position		Zollsatz in Goldlire		früherer Zollsatz	Koeffizient
846	Halbzeug zur Herstellung des Papiers:				
a	auf mechanischem Wege hergestellt:				
	1. in feuchtem Zustande mit nicht unter 50 v.H. Wassergehalt	Dz.	1.—	2.—	—
	2. in trockenem Zustande	„	2.—	2.—	—
b	auf chemischem Wege hergestellt (Zellstoff)	„	2.—	2.—	—
847	Papier:				
a	weiß oder in der Masse gefärbt:				
	1. satiniert:				
	a) in Rollen für Zeitungsdruckpapier oder zum Druck von Zeitschriften	„	10.—	15.—	0,2
	Anmerkung: Der Nachweis, daß das Papier tatsächlich zum Drucken von Zeitungen und Zeitschriften verwendet wird, ist auf Grund von noch festzustellenden Richtlinien seitens des Finanzministeriums zu erbringen.				
	a) 1. nicht satiniert:				
	b) anderes, nicht liniiert	„	12.50	—	0,5
	c) liniiert	„	17.50	20.—	0,3
	d) in Form von Briefumschlägen	„	22.50	25.—	0,5
	2. satiniert, auch nur auf einer Seite, glänzend oder matt	„	28.—	—	0,5
b	farbiges Papier:				
	versilbertes, vergoldetes, bemaltes oder gepreßtes	„	40.—	45.—	0,3
c	gummiertes, auch in Streifen	„	22.—	—	0,2
d	für photographische Zwecke zubereitet:				
	1. nicht lichtempfindlich	„	75.—	—	0,3
	2. lichtempfindlich	„	100.—	—	0,3
	Anmerkung: Der Zoll wird einschließlich des Gewichts der äußeren und inneren Verpackung berechnet.				
e	Tapeten	„	30.—	45.—	0,6
f	Lösch- und Filterpapier	„	12.50	15.—	0,5
g	pergamentartiges Papier	„	45.—	45.—	—
h	Packpapier, weder weiß noch farbig, im Gewicht unter 300 g für das Quadratmeter	„	—	8.—	—
	1. gelbes Strohpapier, natürliches, auch nicht geglättet	„	3.—	—	0,5
	2. Holzschliff, auf mechanischem Wege hergestellt, dampfgekocht, in naturbrauner Farbe, auch nicht geglättet auf beiden Seiten, das Quadratmeter im Gewicht von:				
	a) unter 40 g	„	8.—	—	0,5
	b) 40 g oder darüber, aber unter 300 g	„	5.—	—	0,5
	3. anderes, grau	„	8.—	—	0,2
i	Schmirgelpapier	„	8.—	—	0,5
j	Glaspapier	„	5.—	8.—	0,2
848	Pappe:				
	Anmerkung: Pappen im Gewicht unter 300 g auf das Quadratmeter werden der Behandlung wie Papier der gleichen Art unterworfen. Ausgenommen sind davon die sogenannten Bristolpappen, die aus verschiedenen Lagen oder Blättern Papier bestehen, die durch Leimung aneinandergefügt sind, und die unter feine Pappen einzureihen sind, unbeschadet ihres Gewichtes auf das Quadratmeter.				
a	gewöhnliche:				
	1. weder gefärbt noch glänzend	„	5.—	8.—	0,5
	2. in der Masse gefärbt, nicht glänzend	„	6.—	—	0,5
	3. glänzend	„	12.—	—	0,5
b	feine:				
	1. weiß oder in der Masse gefärbt:				
	a) nicht satiniert	„	20.—	—	0,5
	b) satiniert, auch wenn nur einseitig, glänzend oder matt	„	28.—	—	0,5

Digitized by Google

	2. farbig, versilbert, vergoldet oder bemalt . . .	Dz. 40.—	—	0,3
c	Schmirgelpappe	„ 10.—	—	0,5
d	Glaspappe	„ 5.—	—	0,5
e	vulkanisierte Pappe	„ 50.—	—	0,3
f	Teerpappe oder durch Zement verhärtete oder mit Sand überzogene Pappe (Dachpappe usw.)	„ 4.—	—	0,5
849	Röhrchen, Spulen und Rollen aus Papier oder aus Pappe für Spinnerei- und Webereizwecke	„ 30.—	30.—	0,2
850	Papier und Pappe, nicht rechteckig zugeschnitten, oder gefalten, um sie einer bestimmten Verwendung zuzuführen, oder in Spitzenform, gelocht, ausgezackt oder ähnlich bearbeitet	Zuschlag von Lire 15.— für den Dz. auf den Zollsatz, der Art des Papiers oder der Pappe, aus welcher sie hergestellt sind.		
851	Wellpappe zur Verpackung	Dz. 20.—	—	0,2

Die Aufrechterhaltung dieser Positionen des Zolltarifs würde für das deutsch-italienische Geschäft einen vernichtenden Schlag bedeuten, würde es vermutlich unmöglich machen.

Wir sehen also, daß fast alle Länder mit hoher Valuta sich durch hohe Zollschranken geschützt haben, die sie in erster Linie gegen die Einfuhr aus valutaschwachen Ländern, vor allem aus Deutschland, schützt. Zieht man nun noch in Betracht, daß in Deutschland die Sanktionen nicht bloß hinsichtlich der Ausfuhr, sondern auch ganz besonders hinsichtlich der inneren Wirtschaft Deutschlands (Verkehr zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet) absolut hemmend wirken, so ist es verständlich, daß sich der Blick naturgemäß jetzt nach dem Osten lenkt. Aber auch da stehen wir vor denkbar großen Schwierigkeiten.

(Fortsetzung folgt.)

Papierfärberei-Technik.

Es freut mich, daß meine verschiedenen Beiträge über das Färben des Papiers im Stoff unter gleicher Ueberschrift* mehreren Fachgenossen Veranlassung zu Versuchen und zu Mitteilungen aus der Praxis gegeben haben. Wenn ich daraufhin zu einzelnen Punkten dieser Veröffentlichungen Stellung nehme, so bitte ich, das nicht als Belehrung oder Kritik aufzufassen, sondern als rein sachliche Aeußerungen und Ergänzung meiner früheren Ausführungen.

Herr Belani, Direktor der Feinpapierfabrik Rappin in Estland, hat die von mir in Nr. 25, S. 2018, angeführten Versuche im großen nachgeprüft und gibt in Nr. 32, S. 2595, das Ergebnis bekannt. Der von ihm gefundene Uebelstand ist eine ganz selbstverständliche Sache. Man kann überhaupt keinen Holländer ausmustern, ehe nicht außer dem Farbstoff der Leim und die schwefelsaure Tonerde und eventuell auch noch sonstige Beizen oder Chemikalien zugeteilt sind, dabei ist es ganz gleichgültig, in welcher Reihenfolge die Zuteilung geschieht. Der Uebelstand ist aber in Wirklichkeit gar kein Uebelstand, denn es bleibt auch nach dem Zuteilen des Leimes, der bald nach dem Farbstoff folgen kann, und der schwefelsauren Tonerde noch genügend Zeit zum Ausmustern. Sollte in den ersten Holländer zu viel Farbstoff hineingekommen sein, so kann man sich durch Mischen mit ungefärbtem Stoff oder Ausmustern von zwei Holländern gemischt helfen. Es gibt da so viele Möglichkeiten, und jeder Papiermacher hat da bald sein eigenes Verfahren. Uebrigens ist beim Ausmustern der Holländer noch manches andere zu berücksichtigen; z. B., daß die Farbe des Papiers durch starkes Mahlen des Stoffes, besonders von harter Zellulose, viel dunkler wird, dann die Dicke des Papiers, die Vertiefung der Farbe durch die Wiederverwendung von Stoffwasser usw.

Tief gefärbte Papiere kann man selbstverständlich erst recht nicht vor der Leimzuteilung ausmustern. Abgesehen davon, daß viele Teerfarbstoffe durch die alkalisch reagierende Leimmilch und dann wieder durch die sauer reagierende schwefelsaure Tonerdelösung ihren Farbton beträchtlich ändern, ist dies auch wegen der Fixierung der Farbstoffe unmöglich. Nur schwach getönte Papiere, die mit säure- und alkaliechten Pigmentfarbstoffen, Erdfarben und dergl. ge-

* Siehe Wochenblatt für Papierfabrikation Jg. 1919, Nr. 5, 14, 24, 39, Jg. 1921, Nr. 25.

Digitized by Google

färbt werden, kann man allenfalls vor dem Leimen ausmustern, doch liegt gar kein Grund dafür vor.

Zweitens möchte ich sagen, daß die Farbstoffzugabe zum Stoff an erster Stelle vor der Harzmilch und der schwefelsauren Tonerde zur Ersparung von Farbstoff naturgemäß für zartgetönte Postpapiere kaum irgendeine Bedeutung haben kann. Herr B. hat vermutlich in seiner Fabrik keine tiefer gefärbten Papiere zu machen. Nur bei tief gefärbten Papieren und Farbstoffen, die durch die Leimsubstanzen auf dem Faserstoff fixiert werden müssen, kann die Wirkung wesentlich in Erscheinung treten. Ich habe deshalb auch zu den Versuchen solche Farbstoffe, wie Baumwollscharlach und Orange II, die bekanntlich stark gefärbte Abwässer geben, gewählt.

Beiläufig kann ich nicht umhin, darauf aufmerksam zu machen, daß man zartgetönte Feinpostpapiere zweckmäßig und in der Regel nicht mit Methylviolett, Diamantgrün und Metanilgelb färbt. Die zwei erstgenannten Farbstoffe sind zwar lebhaft, aber, wie alle basischen Farbstoffe, sehr wenig lichtecht, und Lichtechtheit muß man doch von Postpapieren unbedingt verlangen. Methylviolett erscheint außerdem bei künstlichem Licht fahl rötlich. Metanilgelb eignet sich schon deshalb nicht für Postpapiere, da es ziemlich trübe ist und sehr wenig säureecht. Die Farbe schlägt leicht schon auf den Trockenzylindern infolge der Einwirkung der schwefelsauren Tonerde ins Rötliche um, und sehr viele Tinten verursachen infolge ihrer sauren Reaktion violette Ränder der Schriftzüge oder violette Schriftzüge auf der Rückseite des Papiers.

Ich kann mir die Wahl dieser wenig geeigneten Farbstoffe nur dadurch erklären, daß sie billig sind. Es gibt aber andere saure Farbstoffe (dazu gehören auch die erwähnten: Säureviolett, Baumwollscharlach), die für zartgetönte Postpapiere auch nicht zu teuer kommen sollten; von der Erwähnung von substantiven, Pigment- und Indanthrenfarbstoffen sehe ich wegen des Preises ab, da, wie Herr Belani berichtet, die Farbstoffe in Estland sehr teuer sind.

In Nr. 29, S. 2338/39, schreibt Herr Dr. G. Schumann unter der Ueberschrift „Aus der Praxis des Papierfärbens", indem er auch an meinen Artikel in Nr. 25 anknüpft. Man kann ihm ohne weiteres zustimmen, wenn er sagt, daß in der Zusammenstellung der Farbstoffe oft gesündigt wird, das heißt soviel als „beim Papierfärben überhaupt". Ob man vorteilhafter mit direkten oder anderen Farbstoffen, die gut auf der Faser aufziehen, oder mit den wesentlich billigeren basischen oder sauren Farbstoffen färbt, die bei tiefen Tönen einige Sorge wegen der Fixierung erfordern, kommt auf den einzelnen Fall an, die Anforderung an Lichtechtheit usw., und ist im weiteren eine Rechnungssache. Die Unterscheidung zwischen „tiefen" und „satten" Farbtönen erscheint mir verwirrend, da diese Begriffe vielfach gleichbedeutend gebraucht werden. Dr. Schumann versteht unter satten Farbtönen anscheinend intensive und reine (klare, lebhafte) Farben, und unter tiefen Farbtönen intensive oder wenigstens dunkle Farbtöne mit viel Grau (trübe Farben). Der Satz „Weiß ist ein sehr helles Schwarz, oder Schwarz ist ein sehr intensives Weiß" kann doch wohl nicht ernst gemeint sein. Weiß ist eine Fläche, wenn sie alles darauf fallende Licht zerstreut und zurückwirft, schwarz, wenn sie das Licht verschluckt und nichts davon zurückwirft. Schwarz bedeutet also weiter nichts als die Abwesenheit des Lichtes und kann deshalb nicht als intensives Weiß (Licht) bezeichnet werden.

Satte Töne sollen deshalb farbige Abwässer ergeben, weil sie als zumeist reine Farben nur mit einer oder zwei Farben (lies Farbstoffen) zu erzielen sind? Ich vermute, weil man überhaupt für satte Farbtöne bedeutende Farbstoffmengen braucht, es seien nun ein, zwei oder mehr Farbstoffe, geht auch viel Farbstoff ins Abwasser. Allerdings erscheinen die Abwässer von diesen satten, reinen Farben stärker gefärbt, als wenn die Papierfarbe trüb ist, also viel Grau enthält.

Daß sich ein tiefes Schwarz verhältnismäßig leicht und billig färben läßt, dazu dürfte ein Fragezeichen berechtigt sein. Ein tiefes Schwarz ohne Stich in irgendeine Farbe ist sehr schwer zu färben und erfordert viel Farbstoff, der Geld kostet. Braun ist Gelb bis Rot mit Grau. Die Komplementärfarbe von Gelb ist Violett, aber von Orange nicht Grün, sondern Blau. Die Komplementärfarbe zu Grün ist Rot. Wer sich für Schwarzfärben interessiert, lese meine Abhandlung darüber im Jg. 1919, Nr. 39, S. 2462. Herr Dr. Sch. empfiehlt zur schnellen Erreichung der Tontiefe eine Mischung an sich zusammengesetzter Farben, also Braun, Violett, Grün, Orange. Die Bezeichnung von Grün, Violett und Orange als zusammengesetzte Farben gegenüber Rot,

Digitized by Google

Gelb und Blau als Primärfarben ist mehr oder weniger willkürlich, die eine hat soviel Existenzberechtigung für sich als die andere, und Blau kann man auch aus dem benachbarten Grün und Violett zusammenmischen. Herr Dr. Sch. will wahrscheinlich auch etwas anderes sagen, nämlich, daß man zur Erzeugung von tiefen Farben (also dunkeltrüben) an sich dunkle Farben, wie Violett, Blau, Grün, mischen soll, oder solche Farben, die, wie Braun, schon Grau enthalten. In der Praxis werden zur Erzeugung von Schwarz oder dunkler, trüber Farben vielfach die Farbstoffe Methylviolett, Diamantgrün, Pulverfuchsin, Orange II, die verhältnismäßig billig sind, in Mischung gebraucht.

Herr Hans Burkhardt verwirft in Nr. 31, S. 2800, das Zusammenmischen von Violett, Grün und Orange oder Braun, oder nach seiner Meinung richtiger gesagt, von Blau, Rot und Gelb zur Erzielung von schweren oder dunklen Farbtönen und nennt das nur ein Farbdrücken. Er kann sich davon überzeugen, daß man in der Praxis sehr viel durch Mischen der schon angeführten Farbstoffe Methylviolett, Diamantgrün, Orange, Fuchsin, auch Metanilgelb oder Braun, färbt, um billig dunkle Farbtöne zu erhalten, z. B. das bekannte blaue bis schwarzblaue Zündholzschachtelpapier. Zu einer dunklen Farbe braucht man eben eine große Menge Farbstoff und kommt „ohne Massenwirkung" nach Burkhardt nicht zum Ziel. Im übrigen kann ich aber Herrn B. recht geben, z. B. auch darin, daß man öfter besser mit schwarzen Farbstoffen oder braunen Farbstoffen abtrübt oder abdunkelt, denn die Abtrübung mit der Komplementärfarbe gibt häufig recht fahle Töne, die durch das Erlöschen des Feuers der Farbe wohl schmutziger, aber heller aussehen als vorher.

Das Färben ist eine der interessantesten Aufgaben des Papiermachers, und es ist sehr zu begrüßen, wenn tüchtige Praktiker ihre Erfahrungen zum Besten der Allgemeinheit bekanntgeben. Bei den so sehr zahlreichen Bezeichnungen für eine Farbe, wie: lebhaft, klar, feurig, gedeckt, trüb, hell, dunkel, fahl, matt, satt, tief, blaß, wäre es aber sehr wünschenswert, wenn die Bedeutung dieser Begriffe genau festgelegt würde, etwa indem auch die Papiermacher sich an die Bezeichnungen von Ostwald halten würden. B.

Trockenfilze.

Den Ausführungen in Nr. 33 des Wochenblattes, S. 2666, unter obiger Aufschrift kann ich mich nicht anschließen. Es ist jedenfalls ein Irrtum, daß Asbesttrockenfilze billiger sind als Wolltrockenfilze. Auch kann ich anführen, daß in einer der ersten Dürener Feinpapierfabriken der Asbesttrockenfilz mit Vorliebe Verwendung findet. Ich selbst habe Asbesttrockenfilze schon seit Jahren zur vollen Zufriedenheit im Gebrauch, verwende sie aber lediglich bei den mittleren Trockenpartien. Asbest ist gegen Hitze bedeutend widerstandsfähiger als Wolle oder Baumwolle; dagegen ist Asbest gegen Feuchtigkeit sehr empfindlich. Daher sollte man Asbesttrockenfilze niemals in der ersten Trockenpartie verwenden, da die nasse Papierbahn hier schädigend auf die Asbesttrockenfilze wirkt. Da die Asbesttrockenfilze nur eine gewisse Anspannung aushalten, so dürften sie auch für die letzte Trockenpartie nicht zu empfehlen sein, da hier, um dem Papier eine glatte Fläche zu geben, die Trockenfilze entsprechend gespannt werden müssen.

Was nun die Aufnahme der Feuchtigkeit der Trockenfilze anbelangt, so dürfte auch hier in den angeführten Ausführungen ein Irrtum unterlaufen sein, indem der Asbesttrockenfilz ebenso die Feuchtigkeit aufnimmt wie die anderen Trockenfilze. Um hier schädlichen Einflüssen vorzubeugen, müssen da wie dort entsprechende Filztrockner mit eingebaut werden, und zwar wiederhole ich meine früheren diesbezüglichen Ausführungen, daß die Filztrockner in die Trockenfilze gelegt werden müssen; andernfalls müßte die Feuchtigkeit durch den Trockenfilz verdampft werden.

Nach meinen Erfahrungen sollte man daher Asbesttrockenfilze der längeren Lebensdauer wegen überall anbringen, wo die Verhältnisse nach obigen Ausführungen dieses gestatten. R. E.

Digitized by Google

Fortschritte der amerikanischen Holzschlifferzeugung.

Unter diesem Titel wird in Nr. 32 des Wochenblatts, S. 2593, von Herrn Dr. A. Klein das Hallsche Schleifverfahren beschrieben, welches von einigen amerikanischen Fabriken mit Vorteil angewendet wird. (D. R. P. Nr. 328 891.) Es ist jedoch eine den meisten älteren Holzschleifern bekannte Erscheinung, daß grubige und unrunde Steine eine bessere Produktion ergeben, weshalb man in kleinen Schleifereien die alte Schärfmethode von Hand noch immer hochhält.

Auf Grund dieser Beobachtungen wurden bereits eine Anzahl von Steinkonstruktionen zur Patentierung in Deutschland angemeldet und Steine mit schwach wellenlinienförmig gestaltetem Umfange sowie mit muldenförmigen Aushöhlungen an der Schleiffläche und mit Quernuten verwendet, deren Schärfung teils maschinell, teils von Hand erfolgt, aber bis dato konnte sich in Deutschland noch kein Großbetrieb dafür erwärmen, und so kommt es, daß uns das Ausland mit unseren eigenen Kenntnissen Konkurrenz macht.

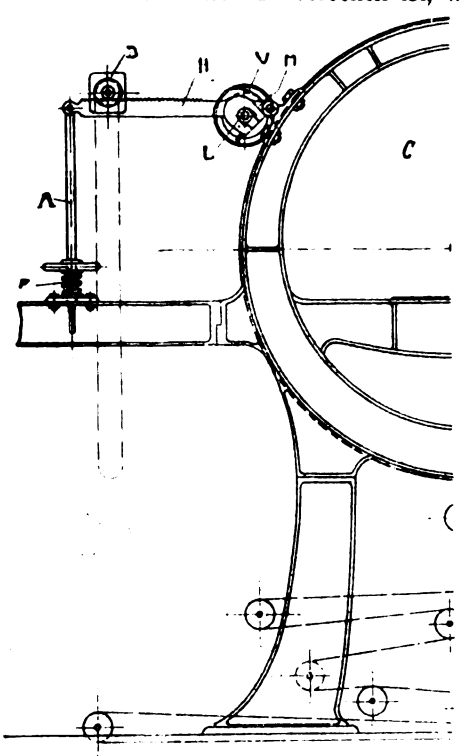
Direktor Ing. E. Belani, Rappin (Eesti).

Patent-Berichte.

Einrichtung zum Herstellen von Wasserzeichen in Papier, bei der die Zeichendruckwalze hängend angeordnet ist.

Claës Enrique Björnberg in Myllykoski, Finnland.
Klasse 55d. D. R. P. Nr. 336 855 (vom 25. November 1919 ab).

Die Zeichnung zeigt eine Ausführung der neuen Einrichtung in Ansicht. Das Papier, das mit Wasserzeichen zu versehen ist, wird



über den drehbaren Trockenzylinder C der Maschine geleitet. Parallel zur Achse des Trockenzylinders C liegt die auf einem Hebelarm H gelagerte Achse L der Zeichendruckwalze V, die in einem Lager ruht, das durch den Hebel M gehalten wird, der mit dem Maschinengestell drehbar verbunden ist und gegebenenfalls auch drehbar mit dem Lager der Achse der Walze V verbunden sein kann. An diesem Lager ist ferner der Hebelarm H starr befestigt.

Zur Regelung des Druckes, mit dem die Walze V sich auf die Papierbahn auflegt, dient ein Gewicht B, das mit Hilfe einer Verzahnung auf dem Hebel H genau eingestellt werden kann. An dem freien Ende des Hebels ist eine Stange A angelenkt, die durch eine starke Schraubenfeder F hindurchgreift. Auf dieser Feder ist ein Handrad drehbar gelagert, das mit einem Gewinde in das am freien Ende des Armes A befindliche Gewinde eingreift. Durch Drehen des Handrades kann man eine sehr genaue Regelung des Druckes, den das Gewicht B ausübt, durchführen, was für die Erzielung der jeweilig auf dem Papier vorzunehmenden Einprägung von großer Bedeutung ist.

Patent-Anspruch: Einrichtung zum Herstellen von Wasserzeichen in Papier, bei der die Zeichendruckwalze hängend angeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, daß diese Walze V in einem Lager ruht, das von einem kurzen, an dem Gestell der Papiermaschine angelenkten Hebel M und einem langen, mit dem kurzen Hebel drehbar verbundenen und durch ein Laufgewicht B belasteten Hebel H getragen wird, der sich auf eine an ihn angelenkte, mittels Gewindeverschraubung genau einstellbare und durch eine Feder F abgestützte Stange A aufstützt.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2800. **Torffasern für die Papier- und Pappefabrikation.** Ich habe ein patentiertes Verfahren, um direkt aus Rohtorf, ohne Chemikalienzuteilung, spinnbare Torffasern herzustellen, welche dunkel gefärbt werden können. In welcher Weise könnten nun diese Fasern in der Papier- und Pappenindustrie lohnende Verwendung finden? Die Fasern nehmen die Feuchtigkeit auf, geben sie aber ebenso rasch wieder ab. Durch Imprägnieren könnte diesem Uebelstande abgeholfen werden.

Antwort. Das bemusterte Material, das sehr schöne, lange, weiche Fasern zeigt, dürfte sich wegen seines Charakters am besten zur Herstellung von saugfähigen Papieren und Pappen eignen, ferner als Zusatz zu Packpapieren und anderen dunkel gefärbten Papieren, wenn es mit anderen billigen Rohstoffen im Preis konkurrieren kann. Eine besondere Imprägnierung der Fasern ist nicht notwendig, da die meisten Packpapiere u. dergl., die ziemlich wasserbeständig sein müssen, sowieso im Stoff geleimt werden.

Frage Nr. 2801. **Kurze Lebensdauer von Wolltrockenfilzen.** Wir haben in letzter Zeit Schwierigkeiten mit Wolltrockenfilzen, obgleich sie von einer erstklassigen Fabrik geliefert sind. Es ist jetzt vorgekommen, daß ein Trockenfilz schon nach wenigen Tagen aus sich schadhaft wurde, während Friedensfilze damals etwa 1½ Jahr gelaufen sind. Die Laufgeschwindigkeit beträgt etwa 9 m; von den vier Trockenzylindern ist der erste mit 2 Atm. Ueberdruck der heißeste. Wird anderweitig auch über geringe Lebensdauer heutiger Trockenfilze geklagt, und was ist die Ursache?

Bem. der Schriftleitung. Das uns zugesandte Muster eines nur 14 Tage gelaufenen Wolltrockenfilzes ist an einer Oberfläche gar nicht und an der anderen nur ganz wenig gebräunt. Auch die Fasern der Kette sind kaum gebräunt und gesund. Dagegen ist das Muster von einem Filz, der früher 1½ Jahre gelaufen ist, bis in die Mitte hinein stark verbrannt, die Fasern brechen auf dieser Seite, der Filz ist hart gegenüber dem anderen Muster. Der neue Filz hat also noch kaum durch die Hitze der Trockenzylinder gelitten und jedenfalls so gut wie gar nicht im Vergleich mit dem alten von 1½ Jahr Laufzeit. In der zu großen Hitze der Trockenzylinder kann also die Ursache des zeitigen Verderbens der Trockenfilze nicht liegen. Als Unterschied der beiden eingesandten Muster können wir feststellen, daß der Kettenfaden des neuen Filzes bei gleichem Durchmesser wie der des alten Filzes nur fünf gedrehte Einzelfaden enthält gegen neun beim alten Filz. Er ist im ganzen wesentlich lockerer als beim alten Filz, infolgedessen lassen sich auch einzelne der fünf gedrehten Faden aus dem gesandten kleinen Muster herausziehen. Daraus allein läßt sich aber das Schadhaftwerden nach so kurzer Laufzeit kaum erklären, es sei denn, daß der Filz örtlich besonders starken Spannungen ausgesetzt ist, z. B. durch Papier, das sich um eine Leitwalze gewickelt hat, besonders, wenn der Filz diese Leitwalze zur Hälfte des Umfanges umspannt. Soll das eingesandte Muster eine **Bruchstelle des Filzes zeigen? Es wäre wünschenswert, eine solche und eine Zeichnung der Trockenpartie zu sehen.**

Frage Nr. 2802. **Dieselmotor in Holzschleiferei.** Als Reserve einer Wasserkraft ist die Aufstellung eines 120 PS-Oelmotors (Dieselmotor) in Aussicht genommen. Welche Menge Treiböl ist im 24stündigen Betriebe erforderlich, und wie groß sind die durchschnittlichen Oel- und Betriebsunterhaltungskosten, so daß man die Kosten einer Betriebsarbeitsstunde errechnen kann?

Frage Nr. 2803. **Tarif für Betriebsingenieure.** Gibt es einen Tarif für Betriebsingenieure in Papierfabriken, wo ist dieser Tarif zu haben? Wo ist der Sitz des Vereines der Betriebsingenieure für Papierfabriken?

Frage Nr. 2804. **Papierwolle.** Welche Aussichten hat zurzeit die Fabrikation von Papierwolle in Deutschland, und welches ist der Marktpreis?

Frage Nr. 2805. **Blasige Zellulosepapiere.** Auf einer Langsiebmaschine fertige ich dünne Zellulosepapiere von 30—40 g/qm und habe in letzter Zeit außerordentlich an Blasenbildung zu leiden. Woher mag dieser Fehler wohl kommen? (Die eingesandten Muster stehen auf Wunsch zur Ansicht zur Verfügung. D. Schriftl.)

Frage Nr. 2806. **Matte Linien auf einseitigglattem Papier.** Wir haben in letzter Zeit, besonders bei stark holzhaltigen Papieren, öfter mit dem Uebelstand zu kämpfen, daß die einseitigglatten Papiere der Selbstabnahmemaschine streifig werden. Die matten Linien im Papier entstehen dadurch, daß auf dem Glättzylinder ein feiner Strich (von etwa 1 bis 2 mm Breite) von Papierstoff kleben bleibt. Der Schaber nimmt ihn weg, beim nächsten Umgang ist er aber wieder da. Das Papier sieht wie liniert aus und der Zylinder auch. Es ist immer am schlimmsten nach dem Ingangsetzen der Maschine, wenn der Zylinder nicht richtig warm ist. Ueberhitzen des Zylinders hilft, doch bekommt dann das Papier leicht die bekannten Hitzeflecken (Blasen). Am Trockenzylinder kann der Fehler nicht liegen, der Uebelstand zeigt sich nicht nur bei einer, sondern auch bei den anderen Selbstabnahmemaschinen, und zwar sowohl bei geleimten als auch bei ungeleimten Papieren. Früher haben wir nie damit zu tun gehabt. Seit ein paar Jahren benutzen wir weichere Gummiwalzen, die Filze laufen dadurch länger, aber wir müssen den Dampfdruck im Trockenzylinder auf 2—2½—3 at. Ueb. gegen früher ½—1 at halten. H.

Aussprache erbeten.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation, München. Das Bezugsrecht auf die ℳ 4 Mill. neuen Stammaktien, die ab 1. Januar 1921 dividendenberechtigt sind, ist bis einschl. 20. September geltend zu machen. Auf jede alte Aktie entfällt eine neue zu 110%.

Der **Verein für Zellstoffindustrie A.-G.,** früher Dresden, jetzt **Berlin,** beabsichtigt eine neue Erhöhung des Aktienkapitals, das in 1919 vergrößert und in 1920 verdoppelt wurde. Zunächst soll in einer außerordentlichen Generalversammlung eine Erhöhung um ℳ 4 Mill. beschlossen werden. Damit würde das Stammkapital auf ℳ 12 Mill. ansteigen, neben ℳ 1 Mill. achtstimmigen Vorzugsaktien. Ein Kommuniqué besagt, die ℳ 4 Mill. neuen Aktien seien „im wesentlichen" zum Erwerb der A.-G. Gebrüder Schmitz, Papierfabrik in Merken bei Düren, sodann zum Erwerb einer Ablaugenaufbereitungsanlage und zur Vergrößerung des Interesses an einem der Gesellschaft bereits nahestehenden Unternehmen bestimmt. Die Verwaltung beabsichtigt ferner, der ordentlichen Generalversammlung einen Antrag auf eine weitere Erhöhung des Aktienkapitals zum Zwecke der Stärkung der Betriebsmittel vorzulegen. In dem Kommuniqué wird gesagt, daß der Abschluß zwar noch nicht vollständig fertig sei, daß aber die Dividende keinesfalls unter dem vorjährigen Satze von 20% zurückbleiben werde.

Bremer Papier- und Wellpappenfabrik Aktiengesellschaft, Bremen. Die außerordentliche Generalversammlung vom 25. Juli 1921 hat beschlossen, das Grundkapital um ℳ 1 300 000 auf ℳ 2 500 000 zu erhöhen. Auf eine alte Aktie kann eine neue Aktie zum Kurse von 130% zuzüglich Schlußscheinstempel bezogen werden.

Oesterreichische Aktien-Gesellschaft für Papier-Industrie. 1920.

Die Firma hat die in der tschechoslowakischen Republik gelegenen Fabriken der „Elbemühl" Papierfabriks- und Verlagsgesellschaft in Arnau, Gutsmuths, Mönchsdorf und Holoubkau erworben, in der vorliegenden Bilanz sind bereits die Erträgnisse dieser Betriebe ab 1. Juli 1920 verrechnet.

Die Betriebsverhältnisse waren in dem abgelaufenen Jahre für das Unternehmen leider nicht günstig: in den ersten Betriebsmonaten war mit Schwierigkeiten hinsichtlich der Kohlen- und Materialbeschaffung zu kämpfen, während in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres infolge Ueberproduktion an Papier in der tschechoslowakischen Republik der Absatz der Fertigprodukte vollständig ins Stocken geriet.

Die Verwaltung war bemüht, die Leistungsfähigkeit der Betriebsanlagen zu verbessern, und hat in dem Werke Pribislawitz einen neuen maschinenbreiten Kalander und in dem Werke Holoubkau einen Garbekessel zur Aufstellung gebracht.

Der Generalversammlung wird vorgeschlagen: Aus dem Reingewinn von K 371 539 den Reservefonds mit K 18 577 zu dotieren, auf die in Umlauf befindlichen 25 000 Aktien 10% = K 60 000 und auf die neuen mit Dividendenberechtigung vom 1. Juli 1920 ab ausgegebenen 22 000 Aktien K 10 pro Aktie = K 220 000 zu verteilen, dem Verwaltungsrat als Tantieme zuzuweisen K 21 296 und den Restbetrag von K 51 665 auf neue Rechnung vorzutragen.

Der Sitz der Gesellschaft soll bei gleichzeitiger Aenderung der Firma nach Prag verlegt werden.

Erste Ungarische Papierindustrie-Aktiengesellschaft. Die Bilanz der Gesellschaft für 1920 weist nach einer Dotation des Wertverminderungsfonds mit K 1 600 000 und des Pensionsfonds mit K 1 000 000 einen Reingewinn von K 3 526 125 auf, aus dem eine 18%ige Dividende zur Auszahlung gelangt.

Generalversammlungen.

Verein für Zellstoff-Industrie, Aktiengesellschaft, Berlin. Außerordentliche Generalversammlung am Donnerstag, den 22. September 1921, nachmittags 4 Uhr, im Sitzungszimmer des Bankhauses Gebr. Arnhold, Dresden-A., Waisenhausstraße 20/22. Auf der Tagesordnung steht die Beratung und Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals um höchstens nom. ℳ 4 000 000 auf höchstens nom. ℳ 13 000 000 durch Ausgabe von bis zu 4000 Stück neuen auf den Inhaber und über je nom. ℳ 1000 lautenden, vom 1. Juli 1921 an dividendenberechtigten Stammaktien unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre zur Angliederung zweier Unternehmungen des Geschäftszweigs der Gesellschaft und zur Erweiterung der Interessenahme an einem der Gesellschaft nahestehenden Unternehmen sowie über die Modalitäten der Begebung.

Stettiner Papier- und Pappenfabrik Aktiengesellschaft, Stettin, am Freitag, den 23. September 1921, vormittags 11 Uhr, in Stettin.

Norddeutsche Lederpappenfabriken Aktiengesellschaft, Groß-Särchen. Am 28. September 1921, nachmittags 3½ Uhr, findet im Sitzungssaal der Gesellschaft zu Groß-Särchen, Kreis Sorau, eine außerordentliche Generalversammlung statt. Auf der Tagesordnung steht u. a. die Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals von ℳ 2 288 000 um ℳ 2 712 000 auf ℳ 5 000 000.

Die von den Interessenten ins Leben gerufene **Vereinigung zum Schutze der Inhaber der 4½proz. Obligationen von 1905 der Elberfelder Papierfabrik A.-G.** beruft eine Versammlung ein, in der über den Stand des Unternehmens und die Lage der Obligationäre Bericht erstattet werden soll. Ferner liegt ein Antrag der Elberfelder Papierfabrik A.-G. auf Austausch der Sicherheiten in Zehlendorf gegen neue, an erster Stelle hypothekarisch einzutragender Sicherheiten auf den gesamten erweiterten Grundbesitz in Elberfeld vor. Der Vorstand der Vereinigung soll ermächtigt werden, einen in dieser Angelegenheit zu fassenden Beschluß durchzuführen. Weiter soll u. a. über die Erhöhung des Zinsfußes beraten werden, dessen Herabsetzung 1917 von den Inhabern der ℳ 2,50 Mill. Obligationen von 1905 und der ℳ 1 Mill. Obligationen von 1910 beschlossen worden war.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die **Erste Deutsche Kunstdruck-Papierfabrik Carl Scheufelen** in **Oberlenningen-Teck** hat sich entschlossen, der Firma von jetzt ab die kürzere Fassung zu geben: **Papierfabrik Scheufelen.** Die Einzelprokura des Herrn E. Gminder besteht weiter. Den Herren H. Beck, G. Keller und F. Schumacher wird Gesamtprokura erteilt; je zwei von ihnen sind zur rechtsgültigen Zeichnung der Firma berechtigt. Den Herren L. Dürr und H. Fritzsche ist Handlungsvollmacht im Sinne des § 54 HGB. übertragen, mit der Maßgabe, daß sie gemeinschaftlich mit einem Prokuristen zeichnen können.

Herr **Gustav Gans, Treuenbrietzen** verkaufte seine zurzeit still liegende Papierfabrik in Treuenbrietzen an ein Konsortium, das die Fabrik nach gründlicher Modernisierung und umfassender Erweiterung unter der Firma **„Märkische Papier-Industrie G. m. b. H."** schnellstens in Betrieb nehmen wird. Außer den früher angefertigten Normalpapieren sollen besondere Spezialitäten hergestellt werden. Die Ingenieur-Firma **Odrich & Kiefer, Berlin-Wilmersdorf,** hat den gesamten Ausbau der Fabrik übernommen. Eine neue Papiermaschine ist bei der **Maschinenfabrik A.-G. vorm. Wagner & Co.** in **Cöthen** bestellt worden. Der Betrieb wird voraussichtlich Anfang Dezember aufgenommen werden. Als Geschäftsführer ist Herr Ingenieur Otto Kiefer in Treuenbrietzen bestellt.

Papier- & Cellulose-Fabrik Gg. Leinfelder in **Schrobenhausen,** Oberbayern. Die Kollektivprokura der Herren Alois Mangold und Bruno Roemer ist infolge Ausscheidens des letzteren gelöscht. Herr Alois Mangold hat Einzelprokura erhalten.

Das unter der Firma **Heilemann & Co.** in **St. Gallen** (Schweiz) seit 25 Jahren betriebene Papier- und Karton-Engrosgeschäft ist von den beiden langjährigen Mitarbeitern, dem Sohn und dem Schwiegersohn des Seniorchefs, den Herren A. Heilemann-Großenbacher und G. Hauri-Heilemann, mit Aktiven und Passiven übernommen worden, die dasselbe unter der gleichen Firma Heilemann & Co. weiterführen werden. Der bisherige Inhaber der Firma, Herr Julius Heilemann, ist jetzt Kommanditär und wird auch in Zukunft mit seiner reichen Erfahrung der Firma zur Seite stehen und per Prokura zeichnen.

Herr Albert Gerke, Dresden-A., Fürstenstraße 73, Inhaber der gleichnamigen Firma, langjähriger Vertreter der Firma **H. Peters, G. m. b. H., Harburg** und **Dresden,** hat nach freundschaftlicher Uebereinkunft bezw. wegen vorgerückten Alters seine Tätigkeit für die genannte Firma am 31. August d. J. eingestellt. Die Firma H. Peters, G. m. b. H., wird durch ihr Zweiggeschäft in Dresden-A., Pieschener Allee, Telephon Nr. 21 379, die Verbindung mit der Kundschaft aufrechterhalten.

Die Firma **Karl Lederer,** Spezialhaus sämtlicher Maschinen und Sondererfordernisse für die Papierindustrie, **Tetschen a. d. Elbe** (Böhmen), hat ihrem Unternehmen eine gesonderte Abteilung für die Lieferung und den Verkauf von gebrauchten Maschinen für alle Zweige der Papierindustrie angegliedert.

Der frühere Besitzer der Holzstoffabrik St. Zeno bei Reichenhall, Herr Rentner **Conrad Fischer,** feierte am 5. September bei bester Gesundheit mit seiner Gemahlin in **Reichenhall** das Fest der goldenen Hochzeit. Unsere besten Glückwünsche!

25jähriges Dienstjubiläum. Wie schon in Nr. 34 mitgeteilt wurde, waren es am 1. September 25 Jahre, daß der Zentraldirektor der Papier-Industrie-A.-G. Olleschau, Herr Ing. **Carl Strobach,** in die Dienste des genannten Unternehmens trat. Ein gebürtiger Mähr.-Schönberger, übernahm er nach Absolvierung der Hochschul- und Fachstudien und nachdem er sich in mehreren ausländischen Papierfabriken praktische Kenntnisse erworben und es bis zum technischen Direktor der Papierfabrik C. & Chr. Nebe in Ishora bei Petersburg, welche zum größten Teile nach seinen Ideen und Plänen maschinell eingerichtet worden war, gebracht hatte, am 1. September 1896 die technische Leitung der Olleschauer Papierfabrik. Im Jahre 1905 wurde er mit der gesamten technischen und kommerziellen Leitung der Papier-Industrie-A.-G. Olleschau betraut und im Jahre 1910 durch Verleihung des Titels eines Zentraldirektors ausgezeichnet. Durch seine Energie und zielbewußte Leitung, die ihm die Achtung aller Fachgenossen und Fachgelehrten eintrug, brachte er Olleschau auf eine nie geahnte Höhe, so daß es heute als Zigarettenpapierfabrik weltumfassende Bedeutung hat. Durch seine zahlreichen Erfindungen auf dem Gebiete des Maschinenbaues und der Chemie erwarb sich Herr Zentraldirektor Strobach einen Weltruf, und es gibt heute wohl keinen bedeutenderen Papiermacher, der seinen Namen nicht kennt und ihn nicht mit Hochachtung nennt. In seinen Abhandlungen und Büchern, die von seinen vielseitigen und gründlichen Kenntnissen auf

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

den verschiedenen Gebieten der Wissenschaft, der Technik und besonders der Fachtechnik Zeugnis geben und in denen er seine reichen Erfahrungen teilweise niederlegte, erweist er sich als ein Meister praktischer Auffassungsgabe und leicht verständlicher Darstellung. Im Jahre 1900 wurde dem unter seiner technischen Leitung stehenden Unternehmen auf der Weltausstellung in Paris der Grand Prix und ihm selbst die goldene Medaille verliehen. Alle, die ihn kennen und erkannten, wissen in ihm nicht nur den Fachmann, sondern auch den Freund, Helfer und Berater zu schätzen.

† Herr **Moritz Clausnitzer**, Inhaber der gleichnamigen Holzstoffabrik in **Knlebreche** im Erzgeb., ist im Alter von 75 Jahren gestorben.

Lage des Papiermarktes.

Die erwartete Preistendenz nach oben setzte auf dem Papiermarkt bereits ein, beschleunigt durch den fallenden Markkurs. Die Geschäftstätigkeit war unter dem Einfluß der anziehenden Preise eine lebhafte. Auch in Pappen gestaltete sich der Absatz günstiger. Für Feinpapiere besteht weiterhin gesteigerte Nachfrage. (Ing.-Ztg.)

Den Mitteilungen der Handelskammer für den Regierungsbezirk Oppeln, Juli 1921, entnehmen wir:

In der Zellstoffindustrie stockte das Inlandsgeschäft und der Export vollständig. (Königsberg.) Die Papierindustrie befindet sich, wenn auch teilweise, insbesondere in der Packpapierindustrie, eine geringe Besserung zu spüren ist, im allgemeinen noch in einer sehr bedrängten Lage. Eine Besserung wird erst von einer Hebung des Geschäfts in der Stahlwaren- und Textilindustrie, vor allem aber von der Aufhebung der „Sanktionen" erwartet. (Düsseldorf.) Maschinenholz- und Graupappe konnten abgesetzt werden; etwas besser war auch die Feinpapiererzeugung beschäftigt. Für Holzschliff sind wegen der ungünstigen Wasserverhältnisse bedeutende Verluste zu erwarten. (Hirschberg.)

Zur Lage der rheinisch-westfälischen Papierindustrie.

Der rheinisch-westfälische Papier- und Pappenmarkt verkehrt in engen Grenzen; das Geschäft im Inlande ist still, das ausländische Geschäft hat sich ungünstig gestaltet durch die Bestrebungen in Frankreich und England, besondere Zölle auf deutsche Papiere zu legen, um die Einfuhr und damit den deutschen Wettbewerb zu bekämpfen. Die deutschen Exporteure sind unsicher geworden, und die in den letzten Wochen und Monaten bereits zurückgegangene Ausfuhr ist weiterhin kleiner geworden, besonders nach England, das mit der Erhebung eines Zolles von einem vollen Drittel des Wertes des einzuführenden Papiers droht, obwohl gerade England für die deutschen Papiere eine recht gute Verwendung hätte, nachdem durch den langandauernden Bergarbeiterstreik auch die Läger der Papierfabriken stark zurückgegangen sind und die englische Papierausfuhr darüber beinahe ganz zum Erliegen kam. Die Ausfuhr nach Holland, Belgien und Frankreich ist ganz wesentlich zurückgegangen und auch die nach Spanien und Südamerika hat nachgelassen, was zu einem Teile mit einem Minderverbrauche jener Länder zu erklären ist, zu einem andern Teile jedoch auch mit dem stärkeren Wettbewerb der skandinavischen und amerikanischen Papierindustrie; in Südamerika arbeiten die amerikanischen und kanadischen Papierfabriken mit Hergabe großer Geldmittel und Kredite, und dieser Umstand trägt sehr erheblich dazu bei, den deutschen Wettbewerb zurückzudrängen. Es wird noch längere Zeit vergehen, bis es gelingen kann, das Auslandsgeschäft wieder zu beleben; zu einem Teil hängt diese Belebung damit zusammen, daß die geschäftlich unbefriedigenden Gesamtverhältnisse in den einzelnen Papier einführenden Ländern sich ebenso wie bei uns selbst erst einmal von Grund aus gebessert haben müssen.

Die Verhältnisse im rheinisch-westfälischen Gebiet leiden besonders darunter, daß die Rheinzollinie noch immer eine schwere Beeinträchtigung des geschäftlichen Verkehrs bildet; besonders klagen hierüber die linksrheinischen Werke, die empfindlich durch diese Zollbestimmungen beeinträchtigt sind, da ihnen in einer nicht für möglich gehaltenen Weise das Geschäft vom besetzten ins nichtbesetzte Gebiet erschwert wird. Dadurch allein sind eine ganze Reihe Fabriken gezwungen worden, ihre Betriebe einzuschränken, denn augenblicklich sind sie außerstande, die Erzeugnisse mitsamt den Vorräten abzusetzen. (Siehe Aufhebung der Sanktionen in heutiger Nummer, S. 2924.)

New York, 30. August 1921. Zwei **deutsche Holzstoffsendungen** nach den Vereinigten Staaten wurden wegen der Dumpingklausel des Zolltarifs beanstandet. (Fftr. Ztg.)

Original RR-TREIBRIEMEN haben Weltruf.
Für Nässe, Hitze, Dampf usw. unempfindlich. Tausende von Metern laufen an schwierigsten Antrieben mit beispiellosem Erfolg. Konkurrenzlose Spezialtreibriemen für Papier-, Zellulose-, Pappen- und Holzstoffabriken usw.
[1550
Schutzmarke
Alleinige Lieferanten: R. P. Häcker, Dresden-A 16, Hindenburgstr. 23 Drahtanschrift: Erpehäcker. Fernhauptruf: 32313.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Von fachmännischer Seite wird dem Holzhandelsblatt in München geschrieben:

„Es wird gegenwärtig wieder der schwache Versuch gemacht, den Papierholzmarkt als fest hinzustellen. Es kann nicht eindringlich genug gewarnt werden, gerade auf diesem Teile des Holzmarktes nicht die größte Vorsicht obwalten zu lassen. Es sollte nicht übersehen werden, daß erstens die Fabriken mit ungeheuren Lägern, wie noch nie zuvor, in den Winter gehen, ferner, daß diese, durch Erfahrung gewitzigt, sich während der nächsten Versteigerungsperioden etwas zurückhaltender benehmen werden, wie 1920/21, und dies auch ganz gut können; daß zweitens aber, wie in keinem Jahre vorher, große unverkaufte Posten teils auf Bahnablagen, teils sogar noch im Walde liegen, und daß es teils sehr schwache Handelsfirmen sind, die diese Posten teuer gekauft und jetzt sukzessive zu fast jedem Preise abgeben müssen, um Selbsthilfeverkäufe, deren in letzter Zeit sehr viele stattgefunden haben, zu vermeiden."

Der Verfasser empfiehlt deshalb dem Zwischenhandel, beim Einkauf von Papierholz künftig so vorsichtig wie nur möglich zu Werke zu gehen und sich nicht spekulativ zu engagieren, sonst schwäche er sich und stärke dadurch die Macht der Papierfabriken.

Vom rheinisch-süddeutschen Holzmarkt wird berichtet: Der Markt in Nadelpapierholz war nur mittelmäßig belebt. Die Zellstoffabriken kauften meistens nur jene Posten, die für sie zu verhältnismäßig niedrigen Preisen beschafft werden konnten. Da die dringlichen Angebote seltener wurden, bildete sich größere Stetigkeit in den Preisen heraus, wenn auch von hervorstechender Festigkeit in den Preisen immer noch nicht gesprochen werden konnte.

Papierholz-Einfuhr und -Ausfuhr 1920.

Oberforstmeister Prof. Schilling gibt in einem Artikel im „Holzmarkt" über die Nutzholz-Ein- und -Ausfuhr für Papierholz folgende Zahlen in 1000 Tonnen:

	1913	1920
Einfuhr . . .	1284,9	127,0
Ausfuhr . . .	66,9	13,0

Vom sächsischen Altpapiermarkt

wird dem „Produkten-Markt" geschrieben:

Altpapier ist in jeder Sorte zu verkaufen, jedoch werden die Preise im Einkauf immer so hoch getrieben, daß die Verdienste wieder ganz gering sind, um so mehr, als die Arbeitslöhne wieder höher geworden sind.

New Yorker Bericht über den dortigen Altpapiermarkt im August 1921.

(Nach dem „Produkten-Markt".)

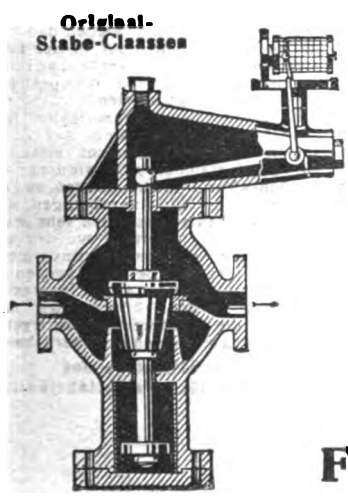
Die Lage des Altpapiermarktes ist eine überaus unbefriedigende. Der Sortierer kann nichts verdienen, da die Löhne der Arbeiter außerordentlich gestiegen sind. Der Papier- und Pappenfabrikant hat keinen richtigen Absatz, daher ist es doch wohl zu verstehen, wenn der Markt äußerst unlustig verkehrt. Bestes, gemischtes Papier wird verkauft mit 17.50 bis 20 c., Bunte 0.90 bis 1 c., Kraftpapier beste Sorte 1.20 bis 1.30 c., gebündelte Zeitungen 0.30 bis 0.32½ c., gemischte Papiere 17½ bis 20 c., während für Straßenpapier Preise überhaupt nicht zu erreichen sind. Die Situation auf dem Bastmarkt ist auch recht unbefriedigend. Bester Bast wird gehandelt mit 0.65 bis 0.75 c.

Torfpreise.

Industrie und Hausbrand halten noch mit dem Einkauf von Brenntorf zurück. Nach der „Torf-Börse" (Berlin) werden im freien Verkehr angeboten: bayer. Strangtorf (Maschinentorf) zu ℳ 12 bis ℳ 12.50 ab bayer. Station, märkischer Stichtorf zu ℳ 8 ab märkischer Station, ostfries. schwarz-brauner Stichtorf zu ℳ 7 bis ℳ 7.50 ab Meppen, Lingen, ostfries. Strangtorf zu ℳ 10 bis ℳ 12 ab Meppen, Lingen, holst. Strangtorf ℳ 10.25 bis ℳ 10.75 ab holst. Station, märkischer Strangtorf, ausgesuchte Ware, ℳ 9 bis ℳ 10 ab märkischer Station.

Papier-Kalender 1921. 35. Jahrgang.

Wie uns der Verlag Hellmuth Henkler, Dresden, mitgeteilt hat, ist die Auflage 1921 gänzlich vergriffen.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

Mitgeteilt von der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer.

Hamburg 8, „Frachtenhaus", den 1. Sept. 1921.

Die Hoffnung, daß die am 13. und 14. August im Quellgebiet der Elbe eingetretenen Niederschläge eine Wiederaufnahme des regelmäßigen Schiffahrtsbetriebes zur Folge haben würden, hat sich leider nicht erfüllt; sie reichten nur aus, um eine größere Wasserwelle entstehen zu lassen, die langsam zu Tal marschierte, und zwar das Vorwärtskommen der unterwegs befindlichen Schiffahrt erleichterte, aber infolge des Ausbleibens weiterer Zuflüsse am Oberlauf der Ströme nur eine vorübergehende Besserung herbeiführte. Die Pegelstände zeigten:

11. 8.	Dresden	— 2,40 cm,	Magdeburg	— 0,16 cm
17. 8.	„	— 1,61 „	„	+ 0,33 „
30. 8.	„	— 2,19 „	„	+ 0,01 „

Der Wasserstand ist heute also beinahe wieder ebenso schlecht wie in der ersten Monatshälfte. Die traurigen Binnenschiffahrtsverhältnisse haben gewaltige Gütermengen der Eisenbahn zugeführt, die sich dem Ansturm bedauerlicherweise nicht gewachsen zeigte. Ein chronischer Mangel an G-Wagen, der an einigen bestimmten Kaischuppen besonders fühlbar ist, verzögert die Verladung und erschwert die Versorgung des Inlandes. Eine baldige durchgreifende Besserung der Wasserstandsverhältnisse wird deshalb von allen an dem Verkehr beteiligten Kreisen ersehnt.

Die Frachten waren nach Eintritt des Wasserwuchses zurückgegangen, sind bei dem wieder verschlechterten Wasserstande neuerdings erhöht und stellen sich heute für Schwergüter in größeren Mengen von hier wie folgt nach:

Magdeburg . . .	840	**Riesa**	1280
Schönebeck . . .	852	**Dresden**	1340
Barby	864	**Laube/Tetschen** .	1510
Aken	876	**Schönepriesen/Außig**	1555
Wallwitzhafen . .	888	**Halle loco** . . .	1350
Coswig	954	**Halle transito** . .	1350
Kleinwittenberg .	1002	**Breslau**	1275
Torgau	1215	**Cosel**	1485
Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt . . .			7.—

Pfennig für 100 kg exkl. Tauchtiefenzuschlag nach böhmischen Plätzen.

Das 15-Pfennig-Porto der Ansichtspostkarten.

Da die Beschwerden über Erhebung von Strafporto bei der Frankierung von Ansichtspostkarten mit 15 Pfennig Porto unter voller Berücksichtigung aller Vorschriften bezüglich der fünf Worte sich mehr und mehr häuften, wurden Beschwerden seitens mehrerer Verbände an das Reichspostministerium gerichtet. Wie uns der „Schutzverband für die Postkarten-Industrie E. V." (Berlin NO 18, Friedenstraße 15) mitteilt, hat das Reichspostministerium daraufhin sämtliche Oberpostdirektionen angewiesen, dafür Sorge zu tragen, daß die nachgeordneten Stellen nochmals eindringlichst auf die Bestimmungen über die Portovergünstigungen für Ansichtskarten hingewiesen würden. Es ist zu hoffen, daß die unrechtmäßige Erhebung von Strafporto mit allen ihren Aergernissen damit beseitigt wird.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage sind Beilagen der Firmen F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co. in Düren (Rheinland), Deutsche Handels-Gesellschaft für Wärme- und Kälteschutz Friedrich Lindenberg Komm.-Ges. in Coswig-Anhalt, Feuerungstechnik G. m. b. H. in Ludwigshafen am Rhein und P. Herweg & Co. G. m. b. H. in Düsseldorf beigefügt.

Es wird dringend gebeten,

Beilagen zu Angeboten

wie *Zeugnisse*, Zeugnisabschriften, *Photographien* usw. den Bewerbern um offene Stellen so schnell wie nur möglich zurückzugeben.

Durch Verzögerungen hierin entstehen uns fortgesetzt unliebsame Korrespondenzen, während die Einsender der Sachen dadurch, daß sie ohne dieselben nicht in der Lage sind, sich anderweitig zu bewerben, an ihrem Fortkommen gehindert und oft pekuniär geschädigt werden.

Den Herren Bewerbern empfehlen wir, den Bewerbungsschreiben stets nur Zeugnisabschriften und nie Originalzeugnisse beizulegen. Photographien usw. sind nur auf ausdrückliches Verlangen beizufügen, und auf allen Sachen ist der Name anzubringen, weil auch durch das Fehlen desselben sehr leicht Verzögerungen hervorgerufen werden und außerdem Verwechslungen fast unvermeidlich sind. Da sämtliche bei uns eingehenden Offerten ungeöffnet sofort an die Inserenten weitergesandt werden, können wir eine Garantie für die Wiedererlangung irgendwelcher Beilagen auf keinen Fall übernehmen.

Die Geschäftsteile des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

NOV 15 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach, 17. September 1921. Nummer 37.

Karl Veit Filztuchfabrik **Göppingen** (Württemberg).

Gegr. 1876.

Asbest-Trockenfilze

durchgewebt und nicht markierend

D. R. P. 296773 und Auslandspatente

Sorte W 3200 gr, Sorte B 2800 gr ☐ m.

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 Staatspreis höchste Anerkennung.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe.

Bauart Schopper-Riegler — D. R. P. — gibt den Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmäßig in wenigen Sekunden mit großer Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine bestimmte Papiersorte den erforderlichen Mahlungsgrad, die Mahlungszahl, ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier.

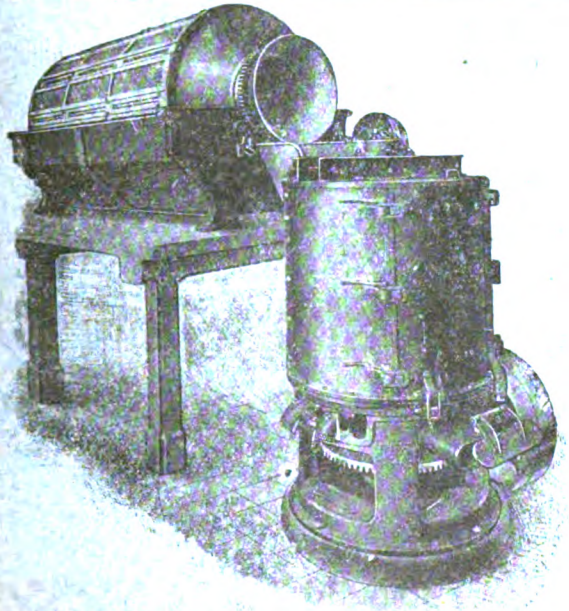
Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert. Präzisions-Papier- u. Pappenwagen in anerk. bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig 3, Bayersche Str. 77, Fabrik wissensch. u. techn. Apparate.

Patent-Anwalt Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anh. Weiße Str. 28

Fabrik Schornsteinbau Dampfkesseleinmauerungen **Herrmann & Voigtmann** Chemnitz Aussig a. E. Gegründet 1898.



Glocken-Zerfaserer

mit Einweichtrommel

D. R. P. u. Ausl.-Pat.

Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier und Pappen.

Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei

trockenem, periodischem Eintrag

in die Trommel.

Völlige Schonung der Faser.

:: Geringer Kraftbedarf. ::

Hermann Wangner

Metalltuch- und Maschinenfabrik

Reutlingen.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562**

52. Jahrgang. **17. September 1921.** **Nummer 37.**

Inhaltsverzeichnis siehe S. 3008.

Lageberichte des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie für den Monat August 1921.

Infolge weiter anhaltender Trockenheit waren die Betriebswasserverhältnisse im Monat August sehr schlecht; sie waren noch ungünstiger als im Vormonat und im gleichen Monate des Vorjahres.

In der Kohlenversorgung ist eine Aenderung gegenüber dem Vormonat nicht eingetreten. Insbesondere machte sich der Mangel an oberschlesischer Kohle weiterhin fühlbar.

Von Rohmaterialien stiegen Altpapier und Hadern erheblich im Preise, was auf die stärker einsetzende Nachfrage sowie auf die nicht unerhebliche Ausfuhr zurückzuführen ist. Die Preise für Hilfsmaterialien blieben die gleichen.

Die Holzstofferzeugung war infolge der schlechten Betriebswasserverhältnisse sehr gering. Zahlreiche Betriebe standen still. Infolge der geringen Produktion waren Nachfrage und Absatz verhältnismäßig besser. Vorräte waren am Ende des Berichtsmonats nicht mehr vorhanden mit Ausnahme von Sachsen und Schlesien; aber auch hier sind die Vorräte wesentlich zurückgegangen.

Die Lage auf dem Zellstoffmarkt ist gegenüber dem Vormonat unverändert geblieben. Von einigen Seiten wird ein etwas verstärkter Absatz nach dem In- und Auslande gemeldet.

Die Beschäftigung der Papierindustrie hat sich im Laufe des Monats August gegenüber dem Vormonat gebessert infolge der wieder stärker einsetzenden Ausfuhr. Ungünstig wirkten die von zahlreichen Staaten errichteten hohen Zollschranken, welche einen Wettbewerb für die deutsche Papierindustrie erheblich erschweren, wenn nicht unmöglich machen.

Auch in den verschiedenen Pappensorten machte sich eine Belebung des Geschäftes bemerkbar.

Wie bereits im letzten Bericht angedeutet, hat eine allgemeine Lohnbewegung in der Papierindustrie eingesetzt. In allen Bezirken wurden die bestehenden Tarifverträge gekündigt und erhebliche Lohn- und Gehaltsaufbesserungen zum Ausgleich der mit dem 15. August d. J. in Kraft getretenen Brotpreiserhöhung und sonstiger Preissteigerungen gefordert. Die Verhandlungen über diese Forderungen sind noch in vollem Gange.

Digitized by Google

Der Abbau der Zwangswirtschaft.

Durch eine Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers im Reichsanzeiger Nr. 209 vom 7. September werden die Bestimmungen des Kriegsministeriums über die Bewirtschaftung von Holzzellstoff und Strohzellstoff aufgehoben. Sie wurden bereits seit dem 1. Juni 1921 nicht mehr angewendet, weil die Erzeugung den Inlandsbedarf seit längerer Zeit übersteigt. Gleichzeitig wird die Bekanntmachung über Druckpapierherstellung für die Tagespresse vom 29. Juni 1920 außer Kraft gesetzt, nach der die „Druckpapierbeschaffung G. m. b. H." ermächtigt war, gewisse Eingriffe in die Produktion von Holzzellstoff vorzunehmen, falls es im Interesse der Herstellung des für das Zeitungsgewerbe erforderlichen Druckpapiers erforderlich war. Nachdem die „Druckpapierbeschaffung G. m. b. H." gemäß dem Wunsche der in Frage kommenden Erwerbszweige in Liquidation getreten ist, erübrigt sich die Bekanntmachung.

Ausfuhr von satiniertem Druckpapier.

Auf einen Artikel „Monopolbestrebungen der Leitung des Druckpapier-Verbandes" in der Zeitung „Im- und Export", Berlin, vom 28. August 1921 hat der Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken unterm 3. September dem „Im- und Export" die nachstehende Antwort gegeben:

„Die Ausführungen in diesem Artikel entsprechen von A bis Z nicht den Tatsachen. Es wird Ihnen bezw. Ihren Gewährsleuten nicht möglich sein, einen Beweis auch nur für eine der recht ungeheuerlichen und durchsichtigen Behauptungen zu erbringen.

Zunächst beschränken wir uns auf diese Erklärung, da sich wahrscheinlich mit der ganzen Angelegenheit die berufenen Stellen, möglicherweise auch die Tageszeitungen, befassen werden."

In der gleichen Angelegenheit hat der Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken ferner an den „Schutzverband zur Wahrung der freien Beteiligung an der Ausfuhr von satiniertem Druckpapier" wie folgt geschrieben:

„Uns sind von einer ganzen Anzahl Geschäftsfreunden — Papierfabriken sowie Händlern bezw. Exporteuren — Ihre beiden Rundschreiben vom 30. August bezw. 2. September übersandt worden.

Daß die Angaben in dem Rundschreiben vom 30. 8. nicht den Tatsachen entsprechen, das ist Ihnen schon von dem Reichsbevollmächtigten der Außenhandelsstelle für das Papierfach mitgeteilt worden, und zwar unterm 3. September. Wir können uns auf diese Feststellung von der berufensten Seite aus beschränken.*

Was die Nachschrift in dem zweiten Rundschreiben vom 2. September, daß die Firma Hartmann neuerdings das Monopol für maschinenglattes Druckpapier nach Nordamerika erhalten hat, anlangt, so entspricht solche ebenfalls nicht den Tatsachen.

Mit der Angelegenheit wird sich übrigens in Kürze der Hauptausschuß der Außenhandelsstelle für das Papierfach beschäftigen; möglicherweise wird solche auch von den Tageszeitungen aufgegriffen werden."

* Dieses Schreiben lautet im wesentlichen: „In einem mir vorliegenden Schreiben des Schutzverbandes wird behauptet, daß „die Absicht bestände, die gesamte Papierausfuhr in satiniertem Druckpapier für die Zukunft zu unterbinden, und daß das Reichswirtschaftsministerium diesem Plane bereits am 9. September seine Zustimmung geben solle". Diese Angaben sind unzutreffend. Es ist weder beabsichtigt, die Ausfuhr von satiniertem Druckpapier zu unterbinden, noch die Zustimmung des Reichswirtschaftsministeriums hierzu herbeizuführen. Vielmehr wird die von mir für den 9. September einberufene Besprechung der beteiligten Industrie- und Handelskreise, auf die dort anscheinend Bezug genommen wird, sich lediglich mit anderen Fragen befassen. Der Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach: gez. Pfundtner."

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglieder meldeten sich:

Herr Robert Schoeller, Düren i. Rhld., Oberstr. 78.

Herr Ing. Sivert Johansson, Ragnit i. Ostpr., Tilsiterstr. 16b.

Herr Erich Rose, Pap.-Chem., Hertigswalde bei Sebnitz i. Sa., Hertigswalderstr. 1k.

Digitized by Google

Reichsverband der Deutschen Industrie.

Die dritte Mitgliederversammlung findet in der Zeit vom 27. bis 29. September d. J. in München statt. Am 28. und 29. September werden im Deutschen Theater, Schwanthalerstraße 13, Vorträge gehalten werden über:

Die internationale Wirtschaftslage in ihrer Beziehung zu Deutschland. Berichterstatter: Wirkl. Legationsrat Dr. Bücher, geschäftsführendes Präsidialmitglied des Reichsverbandes der Deutschen Industrie.

Wiederaufbau und Sachleistungen. Berichterstatter: Reichsminister Dr. Rathenau.

Stellungnahme der Industrie zu den Leistungsverbänden. Berichterstatter: Baurat Dr.-Ing. Riepert, Mitglied des Präsidiums und Vorsitzender des Wiedergutmachungs-Ausschusses beim Reichsverbande der Deutschen Industrie.

Wiederaufbau und Steuerpolitik. Berichterstatter: Dr. Jordan, Mitglied des Präsidiums und Vorsitzender des Steuerausschusses des Reichsverbandes der Deutschen Industrie, Direktor Dr. Haußmann, stellv. Vorsitzender des Steuerausschusses des Reichsverbandes der Deutschen Industrie.

Der Aufbau der industriellen Unternehmungen. Berichterstatter: Generaldirektor Dr.-Ing. e. h. Vögler, Dortmund, Mitglied des Reichstages und Vorstandsmitglied des Reichsverbandes der Deutschen Industrie, Oscar Funcke, Hagen, Vorstandsmitglied des Reichsverbandes der Deutschen Industrie.

Die Organisation der deutschen Industrie. Berichterstatter: Dr. Stresemann, Mitglied des Reichstages und Mitglied des Gesamtvorstandes des Verbandes sächsischer Industrieller.

Man rechnet auf eine starke Beteiligung der deutschen Industrie.

Handelspolitische Lage und Zusammenstellung über die in den verschiedenen Ländern ergangenen Zolltarife.

Bericht des Vereins Deutscher Papierfabrikanten E. V., erstattet von Dr. Grimmert, Berlin.

(Fortsetzung zu Nr. 36, S. 2929.)

Zu 4. Spanien. · Revision des spanischen Zolltarifs.

Die Mitteilungen im Wochenblatt Nr. 35, S. 2829, sind durch neue Meldungen überholt, Rundschreiben des Vereins Deutscher Papierfabrikanten Nr. M. 138, das nachstehend folgt:

Die spanische Regierung beabsichtigt, nach den bisher vorliegenden Meldungen, im Dezember ds. Js. einen neuen endgültigen Zolltarif in Kraft zu setzen. Der Entwurf dieses Tarifs ist jetzt bekannt geworden.

Die spanische Regierung hat sich bereit erklärt, bis zum 8. September 1921 Abänderungsanträge zu dem Entwurf bei der spanischen Zolltarifkommission in Madrid durch die spanischen Interessenten entgegen zu nehmen. Es ist dringend geboten, daß die deutsche Papierindustrie durch Vermittlung ihrer spanischen Geschäftsfreunde auf die Verbraucherorganisationen in Spanien einwirkt, damit diese ihre Wünsche zu der Revision des spanischen Zolltarifs zur Geltung bringen. Auch die deutsche Regierung wird versuchen, ihrerseits die Wünsche der deutschen Industrie in geeigneter Form gegenüber der spanischen Regierung zu vertreten. Die bereits Anfang dieses Jahres von der Geschäftsführung des Reichsverbandes gesammelten Wünsche sind zur Genehmigung der beteiligten deutschen Regierungsstellen gebracht worden und sollen von diesen verwertet werden.

Die Tarifsätze des neuen Tarifs sind folgende:

Siebente Klasse. Papier und Waren daraus.

1. Gruppe. Rohstoffe.

Holzmasse:

Position	Ware	Zollsatz für 100 kg Rohgewicht in Pesetas Tarif I	Tarif II
919	mechanische (47)	1.50	0.50
920	chemische (Zellulose) (47)	1.80	0.60
921	Abfälle von Papier, Pappe und Tauwerk, Altpapier und Faserstoffe in Bruchstücken	0.25	0.10
922	Alte Lumpen aus pflanzlichen Faserstoffen zur Papierherstellung (48)	0.45	0.15

Digitized by Google

2. Gruppe. Papier roh (49).

		Peseten	
	Papier ohne Ende, zum Drucken u. Einpacken nicht geschnitten (51): weißes oder farbiges, geglättet oder ungeglättet:		
923	bis 20 g einschl. das Quadratmeter schwer	150 —	60 —
924	von 21 bis 45 g, mechanische Holzmasse enthaltend (50) .	120 —	40.—
925	von 46 g und darüber, mechanische Holzmasse enthaltend (50)	90.—	30.—
926	von 21 bis 45 g, ohne mechanische Holzmasse (50) . .	125 —	50 —
927	von 45 g und darüber, ohne mechanische Holzmasse (50) .	113.—	45.—
	ungeleimt (50 bis)		
928	glattes (alisado) oder satiniertes, von 46—61 g das qm schwer, in Rollen und mit mehr als 60 v. H. Holzmasse enthaltend (50)	25 —	8.50
929	glattes oder satiniertes, von 46—61 g das qm schwer, mit mehr als 60 v. H. mechanische Holzmasse, in Bogen (50) .	50.—	10.—
930	in Rollen oder Bogen von 61 g und mehr, das ebenfalls mehr als 60 v. H. Holzmasse enthält (50)	90.—	18.—
931	von beliebigem Gewicht oder beliebiger Farbe, ohne mechanische Holzmasse und mit Wasserlinien oder Wasserzeichen (50 u. 54) in der natürlichen Farbe der Masse ungebleicht und nicht satiniert, auf 1 qm im Gewicht von:	163.—	65.—
932	weniger als 20 g das qm, auch Papier zum Einwickeln von Früchten	90.—	36.—
933	20 g oder mehr, als Schreib- oder Druckpapier nicht geeignet; auch gewöhnliches Einpackpapier, wie Löschpapier, Dütenpapier (estraza, estracilla), Strohpapier	60.—	20.—
934	Papier in Rollen, halbgrobes (semi ordinario), zum Einpacken, farbig (außer weißem und ahuesado), satiniert oder nicht, im Gewicht von 65 g und darüber das qm und mit mechanischer Holzmasse	105.—	35.—
935	Sonstige, im Tarif nicht besonders genannte rohe Papiere .	165.—	60.—

Wir bitten, zum Vergleich die Tarifsätze des provisorischen Tarifs, (W. f. P. Nr. 35, S. 2829) heranzuziehen. Auch für den neuen Tarif kommt für den Verkehr mit Deutschland Tarif 2 in Anwendung. Zu diesem kommen angegebene Zuschläge für die Einfuhr aus valutaschwachen Ländern und die Goldaufschläge.

Unsere Hoffnung, daß die Sätze des definitiven Tarifes niedriger eingesetzt würden als die enorm hohen Sätze des provisorischen Zolltarifes, hat sich nicht erfüllt.

16. Finnland. Von der Konkurrenz, die uns Finnland auf den westeuropäischen Märkten macht, wurde schon gesprochen. Neuerdings sucht sich Finnland auch nach den Randstaaten und nach Rußland auszudehnen. So hat z. B. Finnland zur Regelung des Absatzes nach Rußland und den östlichen Randstaaten eine besondere Organisation, das Finnische Papierkontor, geschaffen, das eine sehr rege Tätigkeit entfaltet. Bekannt ist geworden, daß Finnland eine Lieferung von 12 000 Tonnen Druckpapier (zum kleinen Teil Konzeptpapier) nach Rußland gegen sofortige Bezahlung übernommen hat. Bisher beherrschte das deutsche Papier seit Beendigung des Krieges den russischen Markt. Auch versuchte die offizielle russische Handelsvertretung in Berlin, die das Einkaufsmonopol für Papier in Rußland besitzt, den Auftrag in Deutschland unterzubringen. Schließlich wurde aber die deutsche Papierindustrie von der finnischen im Preise unterboten, wobei noch die transportlich günstigere Lage Finnlands ins Gewicht fiel. Finnland arbeitet mit dem Zolltarif von 1919 und erhebt, von wenigen besonderen Warengruppen abgesehen, jetzt einen Zollzuschlag von 200%, so daß also die dreifachen Sätze erhoben werden, die damit eine Einfuhr von Deutschland nach Finnland, soweit eine solche überhaupt in Frage kommt, sehr erschweren. Die anfänglich nur für das Jahr 1920 beschlossene 200%ige Erhöhung ist durch das Gesetz vom 28. Februar d. J. bis Ende des Jahres 1921 verlängert worden. Die Regierung hatte dann weiter eine Verschärfung der Sätze um 50% vorgeschlagen, diese wurden aber vom Reichstag abgelehnt. Gleichzeitig aber wurde die Regierung ermächtigt, bei allen auf der sogenannten Verbotsliste vom 9. Februar d. J. stehenden Waren die Sätze bis auf das Zehnfache des Tarifs von 1919 zu steigern. Dieses sogenannte Lizenzsystem wurde dann aber abgebaut, die Ein- und Ausfuhr grundsätzlich

Digitized by Google

freigegeben, dann aber wieder eine provisorische Verbotsliste aufgestellt. Später wurde dann die Regierung ermächtigt, für alle auf dieser Liste stehenden Waren Zuschlagzölle bis zum zehnfachen Betrage des Tarifs festzusetzen (Gesetz vom 28. Februar d. J.). Mit der Erhebung dieser Zuschläge ist die Verbotsliste außer Kraft getreten. Unter den Positionen, die mit den besonderen Zuschlägen, die bis auf 1000% gehen, belegt sind, befinden sich auch die Papierwaren. So kommt es, daß für einzelne Positionen der Papierwarenindustrie Zollsätze von über 50 finn. M. für 1 kg erhoben werden. Außerdem liegt der Entwurf eines neuen finnischen Zolltarifs vor, der vorläufig dem gesetzgebenden Faktor deswegen noch nicht vorgelegt wurde, weil Einwendungen aus den Verbraucherkreisen dagegen erhoben worden sind. Dieser Entwurf enthält für einzelne Positionen der Papierverarbeitung Zollsätze bis 60 finn. M. pro kg. Die Positionen des finnischen Zolltarifs für das Papier sind folgende:

A. Papiermasse, Vulkanfiber, Pappe, Kartons.

		1 kg Mk.
400	Papiermasse.	
401	Vulkanfiber und andere chemisch hergerichtete Fiberpappe in Scheiben oder Platten (Bogen) . . .	—.30
	Anm.: Vulkanfiber in Stangen und Röhren gehört zu den Waren aus Papiermasse.	
402	Asphaltdachpappe und andere mit Asphalt, Teer oder Teerölen gestrichene oder getränkte Pappen oder Kartons; ebenso Asphalt und Teerfilz	—.05
403	Karton- und Malerpappe . . .	—.50
	Anm.: Karton besteht aus zwei oder mehr durch Bindematerial vereinigten Pappbögen (Lamellen).	
	Pappe nicht besonders genannt: Ungefärbt oder in der Masse gefärbt:	
404	Nur aus Holz- und Strohmasse .	—.06
405	Ganz oder teilweise aus Zellstoff	—.12
406	Ganz oder teilweise aus Lumpen	—.30
407	Anders als in der Masse gefärbt, bestrichen oder getränkt mit anderen Stoffen als Asphalt, Teer oder Teerölen (auch sogenannte Kriteradpappe), lackiert, gefirnißt, überzogen mit Papier, belegt mit Metall, gestanzt (nicht in Mustern) sowie geprägt (mit gepreßten Mustern versehen)	—.50
408	Papierabfälle, Papierausschuß und verworfene Drucksachen . . .	frei.

		1 kg Mk.
	B. Papier.	
409	Zeitungspapier	—.10
	Anm.: Bei der Verzollung von Zeitungspapier hat der Wareneigentümer schriftlich auf Ehre und Gewissen zu versichern, daß das Papier für den Druck von Zeitungen bestimmt ist.	
	Papier gestrichen oder getränkt:	
410	Mit Asphalt, Teer oder Teerölen	—.08
411	Mit Fett, Oelen, Wachs, Gummi, Leim, Chemikalien sowie Desinfektionsmitteln und anderen nicht zu den Fabrikaten gehörenden Stoffen	1.—
	Papier nicht besonders genannt:	
412	Nur aus Holz- oder Strohmasse	—.18
413	Ganz oder teilweise aus Zellstoff	—.30
414	Ganz oder teilweise aus Lumpen	—.70
	Zu allen diesen Positionen kommt der 200%ige Aufschlag.	
	C. Papierwaren.	
415	Anderes als in der Masse gefärbt, lackiert, gefirnißt, vergoldet, versilbert oder mit anderen Metallen belegt, Papier mit Kreideüberzug, mit gedruckten Mustern in einer Farbe oder mehreren Farben versehenes gefälteltes, gepreßtes oder gestanztes Papier	24.—
422	Blanketts ohne Buchstabendruck für Adreßkarten, Menükarten, Visitenkarten usw.; auch Etiketten .	36.—

Anmerkung zu den Nummern für Papier und Pappe:

1. Zwischen Papier und Pappe wird in der Weise unterschieden, daß die Ware als Papier angesehen wird, wenn sie weniger als 300 g für 1 qm wiegt, andernfalls als Pappe.

2. Papier in Rollen wird als Papier verzollt, wenn es breiter als 20 cm ist, und auch sonst, wenn die Verwendung des Papiers zur weiteren gewerbsmäßigen Verarbeitung oder Bearbeitung, z. B. zum Bedrucken, zur Herstellung von Beuteln oder Tüten, zum Bekleben von Zündholzschachteln, nachgewiesen wird.

3. Ist eine sonst als Papier, Pappe oder Karton anzusehende Ware durch Schneiden oder sonstwie in Abmessungen von höchstens 12×20 cm (Visitenkartenblankette und dergl.) geteilt worden, so gehört sie zu den Blanketten ohne Buchstabendruck. Korrespondenz- und Visitenkarten, die mit Kuverten in Schachteln aus Pappe, Papier, Karton oder Holz eingeführt werden, gehören zu den nicht besonders genannten Papp- und Papierwaren.

4. Drucke oder Etiketten auf Papier, Pappe, Karton, die ersichtlich nur als Hüllen dienen sollen, bleiben bei der Verzollung außer Betracht.

5. Bei der Verzollung von Papier wird für Schachteln und Papierhüllen kein Gewichtsabzug gewährt.

17. Estland. Estland, das in erster Linie für den Transithandel wie Zwischenhandel nach Rußland von Bedeutung ist, hat einen neuen Zolltarif mit hohen Sätzen geschaffen, bei denen besonders die Positionen

Digitized by Google

für Papier gegen früher erheblich erhöht sind.

Die Positionen sind folgende:

Zolltarif für Estland betr. Papier.

176 Lumpen und Papiermasse:

pro Pud

1. Lumpen:
   a) jeder Art, außer wollenen . 10
   Anm.: Lumpen jeder Art, außer wollenen, für Papierfabriken werden nach vom Finanzminister festzusetzenden besonderen Bestimmungen zollfrei eingelassen.
   b) wollene, auch Abschnitzel von wollenen Geweben, die nicht als Muster angesehen werden können (Art. 218), höchstens eine Arschin lang und einen Werschock breit 10
2. Papiermasse, auf mechanischem Wege hergestellt (Holzmasse):
   a) trockene, mit einem Wassergehalt von weniger als 50 v.H. 6
   b) feuchte, mit einem Wassergehalt von 50 v. H. und darüber 3
3. Papierschnitzel und Makulatur 6
   Anm.: Holzmasse, in Form von Pappe und in dünnen Tafeln eingeführt, sowie Makulatur werden nur dann nach diesem Artikel (176) verzollt, wenn sie fein zerhackt oder dicht durchlöchert sind.
4. auf chemischem Wege hergestellte Masse (Zellulose, Masse aus Lumpen, Stroh, Torf usw.):
   a) trockene, mit einem Wassergehalt von weniger als 50 v.H. 20
   b) feuchte, mit einem Wassergehalt von 50 v.H. und darüber 10

177 Papierwaren:

1. Pappe, Papiermaché und Steinpappe:
   a) Holzpappe, ungefärbt, in Tafeln 60
   b) **a.** Holzpappe, in der Masse gefärbt; Pappe aus Lumpen, Stroh und jeder anderen Art, außer der besonders genannten, in dünnen Tafeln oder in Streifen und Kärtchen zerschnitten, auch in der Masse gefärbt; Pappe und Papier, mit Harz, antiseptischen Mitteln, Insektenvertilgungsmitteln, Salpeter, Schwefel getränkt oder bestrichen, Karten für Jacquardstühle, nicht satiniert; Papiermaché und Steinpappe, unverarbeitet . 90
   b) **b.** geteerte Dachpappe . . 15

pro Pud

   c) Pappe jeder Art, soweit unter lit. a und b genannt, in Rollen, ausgenommen geteerte Dachpappe 100
   d) Bristolkarton (Pappe), im Gewichte von mehr als 650 g für das Quadratmeter; Pappe, satiniert und geglättet sowie gefärbt, aber nicht in der Masse, in Rollen und Tafeln; Karten für Jacquardstühle aus satinierter Pappe; Röhrchen zum Aufwickeln von Garn; Waren aus Pappe, Papiermaché und Steinpappe, außer den besonders genannten, auch lackiert 150
   e) Bristolkarton (Pappe), im Gewichte von 650 g und weniger für das qm, sowie auch Bristolkarton jeder Art mit Wasserzeichen, eingepreßten Mustern und Zeichnungen, oder in Streifen und Kärtchen zerschnitten 500
2. Papier:
   a) Packpapier, nur aus Holzstoff (gekochtem Holz) . . 150
   b) **aa.** Papier jeder Art, außer dem besonders genannten, weißes und farbiges (in der Masse gefärbt), ohne Verzierungen; Papier, auf undichtes Gewebe, Leinwand oder Mitkal (groben Kaliko) geklebt, Hefte, auch mit Umschlag, jedoch ohne Einband, liniiertes Papier, ausgenommen Rotationspapier für Zeitungen 400
   b) **bb.** Rotationspapier für Zeitungen auf ein Zeugnis des Handels- und Industrieministers hin 120
   c) Papier, unter lit. b genannt, mit Wasserzeichen aller Art 600
   d) Papiertapeten und Bordüren zu denselben 120
   e) Pergament aus vegetabilischen Stoffen, auch auf undichtes Gewebe geklebt, und Pergamin; Pauspapier und -Leinwand; Papier mit Wachs, Paraffin und anderen ähnlichen Stoffen durchtränkt . 600

Digitized by Google

	pro Pud
f) Zigarettenpapier, weiß und farbig (in Büchelchen und Rollen eingeführt, einschl. der Umschläge und der inneren Rollen); dünnes Kopierpapier, dünnes Einschlagepapier (Seidenpapier oder chinesisches) sowie Papier jeder Art, welches nicht in der Masse, sondern auf einer oder beiden Seiten, auch mit weißer Farbe, gefärbt ist, außer dem besonders genannten; lichtempfindl. Papier	900

Die Erhöhung der Zollsätze ist um so bedauerlicher, weil die Ausfuhrmöglichkeiten der estnischen Papierindustrie nach Rußland nicht sehr große sind. Die Gründe dafür liegen in erster Linie in den ungünstigen Fabrikationsbedingungen der estnischen Papierfabriken, die von heute auf morgen nicht zu verändern sind. Die estnische Papierindustrie ist fast nur auf die Herstellung starker Papiersorten eingestellt, nach denen auf dem Weltmarkte, speziell auf dem russischen Markte, so gut wie gar keine Nachfrage herrscht. Was die Fabrikationsbedingungen anlangt, so muß zunächst auf die ungenügende Leistungsfähigkeit der estländischen Fabriken hingewiesen werden, deren Papiermaschinen in der Minute höchstens 120 m bei 2¼ m Breite leisten, während die schnellen Maschinen des Auslandes 300 m bei einer Papierbreite von 5 m erzeugen. Besonders schwierig sind aber die Produktionsbedingungen in bezug auf die Beschaffung von Roh- und Heizmaterial, was in Anbetracht des Waldreichtums des Landes nur durch die Folgen der Agrarreform zu erklären ist. Diese hat nämlich sämtliche früheren langfristigen Verträge mit den Waldbesitzern aufgehoben, und die Fabriken sind gezwungen, sich von Auktion zu Auktion mit geringen Mengen einzudecken. Dazu kommt, daß Estland die Ausfuhr von Papierholz zollpolitisch begünstigt, so daß die hauptsächlichsten Rohstoffe, wie Holzmasse und Zellulose, zum großen Teil aus dem Ausland eingeführt werden müssen. Eine Konkurrenzfähigkeit der estländischen Papierfabriken mit dem Auslande kann also erst nach völliger Neueinrichtung seiner Papierfabriken in Frage kommen.

(Schluß folgt.)

Aufhebung der Sanktionen.

Der Notiz in letzter Nummer, S. 2924, tragen wir nach, daß die Regelung des Bewilligungswesens im Verkehr mit dem Auslande sich im besetzten Gebiet voraussichtlich etwa so gestalten wird, wie es vor der Verhängung der Sanktionen geregelt war, wo der Delegierte des Reichskommissars in Köln nach den Bestimmungen der deutschen Außenhandelskontrolle Aus- und Einfuhrbewilligungen erteilen konnte; jetzt jedoch mit dem Unterschiede, daß der gesamte Verkehr des besetzten Gebietes mit dem Auslande oder zum mindesten mit den Ländern der Entente durch den Delegierten des Reichskommissars im besetzten Gebiet zu erledigen wäre. —

Sehr bedauerlicherweise soll die Aufhebung der Sanktionen noch nicht am 15. September, sondern erst in einigen Wochen erfolgen, weil Deutschland noch nicht in zufriedenstellender Weise auf die Entscheidungen des Obersten Rates geantwortet habe; es sei dieserhalb eine neue Note an die Reichsregierung abgesandt worden.

Sitzungstafel.

Donnerstag, den 22. September 1921, vorm. 10 Uhr Sitzung des Außenhandelsausschusses der Außenhandelsstelle für das Papierfach in Charlottenburg, Neue Grolmanstr. 5—6.

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 4. Vierteljahr 1921 jetzt vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preis von ℳ 8.40 zuzüglich Bestellgeld entgegen.

Digitized by Google

Papier-Industrie-Aktien-Gesellschaft Olleschau in Mähren.

(Fortsetzung zu Nr. 35, S. 2838.)

Die Bleichholländer sind Propellerholländer, von Gebrüder Bellmer, Niefern (Baden) geliefert. Sie sind mit Porzellanplatten ausgekleidet und gewähren einen selten schönen Anblick, denn der Stoff fließt gleichmäßig in denselben dahin, ohne daß man merkt, wodurch er eigentlich seine Bewegung erhält. Ueberhaupt ist es auffallend, daß man im ganzen Raume nicht einen Riemen sieht. Die Riemen sind alle verdeckt angeordnet, und die schweren Riemenscheibenhauben bilden eigentlich einen Konstruktionsteil der Holländer selbst.

Nicht immer gelangt jedoch der Halbstoff von den Halbzeugholländern direkt in die Bleichholländer. Viele Stoffe nötigen, ihn in eine Rührbütte zu entleeren, aus welcher er mittelst eines Schöpfrades auf einen sogenannten Schwemmsandfang befördert wird.

Gebleicht wird sowohl mit Chlorkalklösung als auch mit elektrolytisch hergestelltem unterchlorigsauren Natron. Die Chlorkalkauflösungsanlage ist sehr interessant. Sie befindet sich in einem besonderen Gebäude, in dessen Parterreraum 4 große Schröterfilter untergebracht sind. Die Chlorkalkfässer werden auf die Höhe des zweiten Stockes aufgezogen und dort gelagert. Durch eine einfache Bodenöffnung gelangen sie zum Leeren in eine Chlorkalkmühle. Es ist dies eine Art Trommelmühle, die im Innern mit Flintsteinen versehen ist und den Chlorkalk fein zerreibt. Um ihn jedoch vollkommen ausziehen zu können, passiert die Chlorkalkmilch noch eine Feinmühle, die aus Granit hergestellt ist. Hiedurch ist es möglich, den Chlorkalk vollkommen aufzuschließen.

Die Elektrolyseuranlage wurde im Jahre 1908 von der Firma Siemens & Schuckert in Nürnberg geliefert. Es sind 6 Elektrolyseurwannen vorhanden, und die Anlage beansprucht bei vollem Betriebe 246,5 Ampère bei 98,9 Volt Spannung. Dabei erzeugt sie pro Tag 102 kg aktives Chlor, womit die Fabrik ziemlich ihr Auslangen findet.

Der Schwemmsandfang ist eine sehr interessante Anlage. Er hat eine gesamte Oberfläche von 144 qm, und der Stoff fließt auf ihn so verdünnt wie auf der Papiermaschine auf. Der Stoff fließt ungeheuer langsam, dabei können sich alle nicht hineingehörigen Teile, wie Sand, hineingefallene Mauerstückchen, aber auch alle Oesen, Knöpfe und sonstige Unreinigkeiten absetzen. Trotz der sorgfältigsten Sortierung fördert der Sandfang allmonatlich eine derartig große Menge Messingknöpfe und Messingösen zutage, daß er sich hiedurch allein bezahlt macht.

Am Ende des Sandfanges befindet sich eine doppelte Garnitur von Katzenfängern, um Katzen, die sich gebildet haben, aufzuhalten, und zwei große Eindicktrommeln, welche den Stoff auf die nötige Konsistenz bringen.

Der Stoffbrei wird dann durch eine Pumpe in die über dem Sandfang gelegenen Bleichholländer befördert, das abströmende Wasser aber fließt wiederum zurück, so daß ein Fasernverlust nahezu hintangehalten ist; wenn die Eindicktrommelüberzüge ganz in Ordnung sind, ist er geradezu ausgeschlossen. Auch das Waschwasser der Bleichholländer, welches noch Spuren von aktivem Chlor enthält, wird wiederum verwendet, und zwar als Zusatzwasser auf dem Schwemmsandfang. Bei manchen Stoffen wird hiedurch bereits ein ziemlich bemerkbarer Bleichprozeß eingeleitet.

Alle Waschwässer der Halbzeugholländer sowie der Waschholländer passieren eigene Stoffanganlagen, und die darin gewonnenen Fangstoffe werden den benachbarten Papierfabriken als ein sehr gutes Material für die Herstellung von ordinären Papieren oder Pappen geliefert. Sämtliche Waschwässer vereinigen sich in große Kanäle und passieren einen sogenannten Türk-Filter, in welchem sie die letzten Schwebestoffe absetzen, so daß sie in einem ganz unschädlichen Zustand dem Flußlaufe wieder zugeführt werden.

Von den Bleichholländern gelangt der Stoff in Rührbütten, die ihn auf die Entwässerungsmaschinen (gewöhnliche Langsiebmaschinen) bezw. Rundsiebmaschinen (in Reserve) befördern.

Zunächst den Entwässerungsmaschinen sind auch die Knöflerschen Trockenapparate angeordnet, so daß es dem Betriebschemiker ein leichtes ist, jederzeit festzustellen, welchen Verlusten ein Rohmaterial auf dem Wege bis hieher ausgesetzt war.

Der Stoff wird auf den Entwässerungsmaschinen in Rollen von bestimmtem Durchmesser gebracht, und diese werden in ein unmittelbar daneben befindliches Depot eingeschlichtet. Man verarbeitet gegenwärtig an vierzig Sorten Rohmaterialien und teilt diese wiederum in je zwei Gruppen: A reine, B

Digitized by Google

unreine, denn das gleiche Material kann ja in sehr verschiedenem Zustande in die Fabrik gelangen.

Von dem Stoffdepot aus führt unmittelbar ein Aufzug zu den in einem Seitenflügel angebrachten Ganzzeugholländern. Die Ganzzeughollänger der Neuanlage haben je einen Inhalt von 7700 l und entlastbare Walzen von 1400 mm Durchmesser. Sie sind mit Stofftreibern, Patent Strobach, versehen, um eine gleichmäßige Mischung und einen gleichmäßigen Zug zu bewirken. Sie leeren in unmittelbar darunter befindliche Mischholländer bezw. Raffinierholländer, und diese wiederum in unter ihnen befindliche Rührbütten.

Von dorther wird der Stoff vermittelst einer Kolbenpumpe den Papiermaschinenbütten zugeführt, und die Anlage ist so gestaltet, daß die Ganzzeugholländerneuanlage bald für eine, bald für die andere Papiermaschine Stoff liefert. Sie bildet also gewissermaßen den Puffer zu den eigentlichen Ganzzeugholländern, die jede Papiermaschine, die sich in dem alten Trakte der Fabrik befinden, besitzt.

Den Dampf für die Neuanlage liefert ein Kesselhaus von 610 qm Bodenfläche und 9,2 m größter Höhe. Das Kesselhaus ist mit Wasserrohrkesseln (System Piette-Doerfel bezw. Suk-Rautenkranz) versehen, und erstere haben, den modernen Erfahrungen entsprechend, Steilrohrbündel erhalten. Die gesamte Heizfläche dieses Teiles der Anlage beträgt rund 1400 qm, davon entfallen 1150 qm auf die eigentliche Heizfläche und 240 qm auf die Ueberhitzerfläche. Die Kessel arbeiten mit einer Dampftemperatur von 280° und haben 15 Atmosphären Betriebsdruck.

Die vorzüglich und äußerst ökonomisch arbeitenden Piette - Doerfel - Kessel wurden durch das Einziehen der Steilrohrbündel um 13% in ihrer Heizfläche vergrößert, und es erwies sich der Gedanke, Steilrohrbündel einzuziehen, als ein außerordentlich guter, denn seit der Zeit sind alle Reparaturen an den Feuergewölben der Kessel verschwunden.

Unmittelbar neben dem Kesselhause befindet sich der große Kohlenplatz, welcher die Unterbringung von 290 Waggons Kohle gestattet. Vermittelst eines Becherwerkes wird die Kohle vom Kohlenplatz her zu einer Verteilungsschnecke gebracht, welche die „Bunker", die sich oberhalb der Dampfkessel befinden, anfüllt. Die Kessel sind mit Unterwindfeuerungen und eigenartigen Rosten (Patent Seybold) versehen.

Die Rauchgase passieren vor ihrem Eintritt in den Schornstein einen Economiser von 256 qm Heizfläche. Der Economiser ist reichlich bemessen, und die Rauchgase entströmen selten mit einer höheren Temperatur als 150° Celsius in den 50 m hohen Schornstein, der 2 m lichte Weite besitzt.

Unmittelbar neben dem Kesselhause befindet sich die Antriebsdampfmaschine. Sie wurde von den Skodawerken geliefert, ist eine dreizylindrige Maschine, arbeitet mit starker Ueberhitzung und zirka 4 kg Dampfverbrauch pro Stunde und Pferdekraft. Sie leistet 1000 PS am Seile und 600 PS am Generator.

Die Dampfmaschine ist im ersten Stockwerk aufgestellt, um all ihr Zubehör bequem unterzubringen. Das Dampfmaschinenlokal hat 350 qm Bodenfläche und eine Höhe von 6,5 m. Ueber der Dampfmaschine läuft ein das ganze Lokal überspannender Laufkran. Im Dampfmaschinenraum selbst ist das große Schaltbrett des Generators sowie ein Aggregat untergebracht, welches den Drehstrom, soweit dies benötigt wird, in Gleichstrom umwandelt. Im Dampfmaschinenlokal befinden sich auch die Dampfmesser sowie der schreibende Wassermesser. Unterhalb der Dampfmaschine ist eine Steinmüllersche Wage angebracht, welche das den Kesseln zugebrachte Speisewasser wiegt und registriert.

Nur ein Teil des Dampfes, der dem Niederdruckzylinder entströmt, wird zur Kondensation gebracht. Ein weiterer Teil dient zur Beheizung der gesamten Fabriksräume und durchströmt zu diesem Zwecke einen Heizkessel, in welchem die frische Luft auf die notwendige Temperatur gebracht wird. Sie wird zu diesem Zwecke von einem mächtigen Ventilator von 1250 mm Durchmesser durch die Heizkessel gesogen. Dieser Teil der Anlage ist von der Firma Mürbe & Co. in Görlitz geliefert und bewährt sich vorzüglich. Auch eine Oelabscheidungsanlage ist vorhanden, und Mürbe erreichte tatsächlich die gegebene Garantie, dahingehend, daß sich das Kondensat zu jedem beliebigen Genußzweck eignet.

Ein Teil des Dampfes dient überdies zur Erwärmung des Speisewassers der Dampfkessel sowie zur Erzeugung des warmen Wassers für die Wasch- und Bleichholländer, das ungefähr 45° habende Wasser wird vermittelst einer Doppelkolbenpumpe in ein Reservoir am Kamin befördert, welches 50 000 l faßt und so hoch gelegt wurde, daß es auch bei Feuer als Druckreservoir ver-

Digitized by Google

wendet werden kann. Das Hochreservoir am Kamin ist in Beton ausgeführt, und bewährt sich dies sehr gut. Es erniedrigt auch die Rauchgastemperatur im Kamine selbst.

Damit hätte ich die in den Jahren 1905 bis 1907 geschaffene Neuanlage geschildert und wende mich nun zu der sogenannten alten Fabrik.

Die alte Fabrik erhält ihren Kraftbedarf gleichfalls von einer Triplex-Dampfmaschine, die die Erste Brünner Maschinenfabriksgesellschaft, Brünn, als erste Dreizylindermaschine, die sie erbaute, lieferte. Die Maschine läuft seit dieser Zeit ununterbrochen, und jeweilige Indizierungsversuche zeigten, daß sie immer noch so gut arbeitet wie am ersten Tage. Sie leistet ungefähr 400 PS und ist mit einer Voithschen Francis- und einer Lejeunne-Turbine, die zusammen 200 PS leisten, gekuppelt.

Diese Kraftanlage dient ausschließlich für den Antrieb der Holländer der alten Fabrik. Eine vertikale Dampfmaschine von 300 PS als Reserve ist vorhanden, ebenso eine weitere Dampfmaschine zu Beleuchtungszwecken, im Falle die Fabrik aus irgendeinem Grunde außer Betrieb geraten sollte.

Unmittelbar anschließend an den Dampfmaschinenraum der alten Anlage befindet sich der Transmissionsraum bezw. die elektrische Lichtanlage und darüber der große Holländersaal.

Olleschau ist mit Holländern reichlich versehen, denn die Zahl der Wasch-, Halbzeug-, Bleich-, Ganzzeug- und Mischholländer beträgt zusammen 67. An Ganzzeugholländern sind allein 47 vorhanden, und zwar für Papiermaschine I 17 mit einem Inhalte von 59 300 Litern, für Papiermaschine II 14 mit einem Inhalte von 43 570 Litern und für Papiermaschine III 16 mit einem Inhalte von 58 050 Litern, wobei die Raffinierholländer eingerechnet wurden. Die große Zahl der Holländer ermöglicht ein entsprechend langsames Mahlen des Stoffes, denn pro 5000 kg Tagesproduktion an Fertigpapieren entfallen 160 920 Liter Ganzzeugholländerinhalt, demnach pro 100 kg 3216 Liter.

Die Ganzzeugholländer sind mit Ausnahme eines Schacht-Holländers, der seinerzeit zur Herstellung von Spinnpapier aufgestellt wurde, alle mit Stofftreibern, Patent Strobach, versehen. Sie haben Bronzewalzen und Bronzegrundwerke. Ihre Mahldauer ist je nach den Sorten, die erzeugt werden, eine sehr verschiedene und geht in einzelnen Fällen von 36 bis auf 40 Stunden in die Höhe.

An die Ganzzeugholländer schließen sich die Raffinierholländer bezw. die Papiermaschinen an.

Gegenwärtig sind drei Papiermaschinen mit einer gesamten Siebbreite von 5,75 m und einer Trockenanlage von 8 m Durchmesser pro Trockenpartie vorhanden. Alle Papiermaschinen haben Seyboldsche große Knotenfänger, jedoch sehr kleine Sandfänger, meist vertikale Sandfänger, System Strobach. Das Papier wird auf den Papiermaschinen selbst sofort gerollt und besäumt; man hat das System, auf Haspel zu arbeiten, ganz verlassen.

Der Holländersaal der alten Fabrik erhielt in den letzten Jahren die gleiche Oberlichtbeleuchtung wie die Neuanlage. Leider unterließ man es seinerzeit beim Wiederaufbau der durch den Brand zerstörten Fabrik, die Decken der Papiermaschinensäle zu heben, und die Papiermaschinen sind daher in ziemlich gedrückten Lokalen untergebracht, aber dies hat auf der anderen Seite auch einen großen Vorteil. Dieser besteht darin, daß Nebelbildungen im Papiermaschinenraume eine unbekannte Sache sind.

Alle drei Langsiebmaschinen sind in modernster Weise ausgeführt, Papiermaschine I hat eine Siebbreite von 205 cm, Papiermaschine II von 195 cm, Papiermaschine III von 175 cm. Die Maschinen haben je drei Saugapparate und je zwei Naßpressen. Sie sind mit modernem Zubehör versehen.

Große Tachometer zeigen die jeweilige Siebgeschwindigkeit an. Die Temperaturen in den Trockenzylindern werden mittelst Thermometern an Stelle der Manometer kontrolliert. Die Papiermaschinen gestatten je nach den Qualitäten eine bequeme Regulierung innerhalb der Geschwindigkeitsgrenzen von 28 bis 56 m. Zwei derselben werden von einer Dampfmaschine, und zwar von einer Horizontalmaschine, System „Lenz" angetrieben. Die dritte Papiermaschine hat eine eigene Dampfmaschine mit einer Spezialregulierung. Der überschüssige Dampf, der nicht zu Heizzwecken verwendet werden kann, wird kondensiert und mit sämtlichem Kondenswasser der Trockenzylinder vereint nach dem alten Kesselhause geschafft. Auch diese Anlage ist sehr rationell.

Alle Abwässer der Trockenzylinder sammeln sich in einem tief gelegenen Reservoir, von wo sie eine noch tiefer gelegene Drehkolbenpumpe in ein Reservoir zunächst des

Digitized by Google

alten Kesselhauses befördert. Dieses Reservoir ist mit einer Schwimmervorrichtung versehen, welche es gestattet, daß frisches Wasser zufließt, sobald das vorhandene Kondensat zur Kesselspeisung nicht ausreicht.

Man sieht überall, daß auf größte Oekonomie ein ganz besonderer Wert gelegt würde, und es wird sich kaum eine zweite Fabrik finden, die in dieser Hinsicht moderner durchdacht ist.

(Schluß folgt.)

Erfahrungen aus der Praxis.

(Fortsetzung zu Nr. 31, S. 2498.)

Sieb. Bei Neuantritt einer Stellung fand ich das Sieb einer der Papiermaschinen auf der Hinterseite sehr stark ausgebeutelt, so daß nur schmal gearbeitet werden konnte. Beim Siebwechsel fand ich die Ursache in der Brustwalze. Der Zapfen war lose geworden, und bei der Reparatur war eine Ausbeulung des Kupfermantels eingetreten. Ich ließ die Walze auf der Drehbank richten und zur Sicherheit die Walze umgekehrt einlegen, also das hintere Ende nach vorne. Da das Sieb glatt blieb, war der Fehler behoben. Unverständlicherweise hatte man bei mehreren Sieben so gearbeitet.

Verlegen des Siebes durch Wasserstein und sonstige Verunreinigungen. Die Siebe zweier nebeneinanderliegender Papiermaschinen verlegten sich sehr verschieden. Während das eine Sieb fast nie von Wasserstein gereinigt werden mußte, war es bei dem anderen fast alle 8 Tage, namentlich im Sommer, notwendig. Es wurden auf beiden Maschinen gleiche holzfreie Stoffe gearbeitet. Das Wasser stammte aus der gleichen Quelle, nur war der Wasserdruck, unter dem die Spritzrohre standen, ein sehr verschiedener. Das Sieb mit dem schwächeren Wasserdruck verlegte sich schneller mit Wasserstein und anderen Verunreinigungen. Aus dieser Erfahrung heraus empfehle ich auf Frage Nr. 2744 in Nr. 11, S. 823, Holzsplitter im Sieb, einen scharfen Wasserdruck für die Spritzrohre, eventuell durch Einschaltung einer geeigneten Pumpe. Vorsorgend kann man auch am Montag früh das über den Sonntag gut ausgetrocknete Sieb mit Siebbürsten ausbürsten. Der durchfallende Wasserstein muß irgendwie abgefangen werden.

Streifen auf der Unterseite des Papiers entstehen neben anderen Ursachen durch ausgearbeitete Bolzen in der Schüttelvorrichtung (der Stoß wird hart) und durch abgelaufene Siebantriebräder. Je langsamer die Maschine läuft und je schmieriger der Stoff ist, desto leichter treten auf der Unterseite erkennbare Schattenstreifen auf. Bei schwach gegautschten, starken Papieren kann dieser Fehler auch noch an der ersten Presse entstehen.

Flecken durch eiserne Preßwalzen. Zu der Zeit, als man noch weder mit Messing- noch mit Bronzemantel überzogene obere Preßwalzen kannte, von Steinwalzen gar nicht zu reden, schickte die Kundschaft eines Tages Muster zurück, auf welchen gelbe Flecken zu erkennen waren. Nach langem Raten, Suchen und Probieren wurde schließlich durch Bestreichen mit einer Lösung von rotem Blutlaugensalz festgestellt, daß es Rostflecke waren, und durch sorgfältiges Ausmessen, daß sich die Flecke in regelmäßigen Abständen wiederholten. Da die Flecken, welche stets erst nach einiger Zeit bemerkbar wurden, auf der Siebseite des Papieres waren, so konnte nur die obere Eisenwalze der Steigfilzpresse die Schuld haben. Sie war porös geworden. Was alles versucht wurde, bis eine andere Walze zur Stelle war, will ich nicht erzählen, denn so was ist heute ein überwundener Standpunkt. Jedenfalls sprachen auch besondere Umstände mit, denn nicht jedes Papier zeigte die Flecken.

Pressen. Abgearbeitete oder hartkämmende Antriebsräder können nach und nach die Gummiwalzen streifig machen, weichen Gummi bei halbwegs starker Pressung sogar verschieben. Auch bei oberen weichen Eisenwalzen tritt der Fehler unter den Stößen durch den Schaber hervor.

Oft klebt das Papier am Filz, es geht ein Stück mit und wird dann plötzlich abgerissen. Es entstehen Falten. Das Papier muß über eine Leitwalze, welche tunlichst nahe an die Preßwalzen zu verlegen ist, geführt werden. Faltenbildung von der Gautsche bis zum ersten Preßfilz entsteht auch durch nasse Filzränder.

An Maschinen, an welchen die Filzwäsche nicht durch ein besonderes Walzenpaar gebildet ist, sondern eine unter dem Preßwalzenpaar gelegte dritte Walze als Filzwaschwalze dient, gibt es auch manche

Digitized by Google

Schwierigkeit, namentlich mit der Abführung des aus dem Papier ausgepreßten Wassers.

Das Siebleder oder ähnliches Material, mit welchem der Schaber bewehrt ist, wirft sich z. B. oder schließt aus irgendeinem anderen Grunde nicht. Es läuft Wasser auf den Filz, und es entsteht eine große Luftblase unter dem Papier mit Faltenbildung, wenn nicht gleich Verdrücken oder Abreißen des Papiers erfolgt. Auch Schaumbildung an dieser Stelle ruft manche Schwierigkeit trotz Spritzrohr hervor. Durch starkes Anpressen dieser dritten Walze an die mittlere kann die ganze Pressung des Papiers beeinflußt werden. Also Vorsicht und Aufmerksamkeit bei allem, was man an der Maschine macht.

Vordruckwalze (Egoutteur). Die Vordruckwalze verschob die Durchsicht von holzhaltigem 50 g/qm Druckpapier bei nur 100 m Geschwindigkeit in ganz eigentümlicher Weise. Sie lag zwischen dem dritten und vierten Sauger von sechs vorhandenen. Der Fehler wurde darin gefunden, daß die Walze zu nahe am vierten Sauger lag. Die Auflage war zu hart, und das von der Walze durchs Sieb gepreßte und an der Saugerleiste abgestreifte Wasser konnte nicht schnell genug abfließen. Eine Zurückstellung nach dem dritten Sauger hin brachte volle Abhilfe.

Xam.

Aus der Praxis des Papierfärbens.

Die Worte des Herrn Hans Burkhardt in seinem Artikel über obiges Thema in Nr. 31, S. 2500, er gehe von dem Standpunkt aus, alle konträren Farben zu vermeiden, weil diese sich gegenseitig aufheben und nur einen dunklen Ton ergeben, sind eine unbewußte Anerkennung und Bestätigung dessen, was ich zu dieser Sache in Nr. 29, S. 2338, gesagt habe. Herr Burkhardt übersieht den Sinn meiner Ausführungen dahingehend, daß es ein Unterschied ist, schwarz zu färben oder abzutrüben, bunt oder farbintensiv zu färben. Beim Schwarzfärben wird ja gerade der dunkle Ton in der höchsten Potenz gesucht, hier wird es sich also um ein gewolltes Tondrücken oder Abdunkeln handeln, und ich wiederhole daher, daß Schwarz nichts anderes als ein sehr intensives, d. h. durch konträre Farbmischung erzieltes Weiß ist.

Die Anilinfarbenfabriken wenden dieses Prinzip auch selbst in ihren gemischten Schwarzfarben an, so sind z. B. Kohlschwarz 2 R, BT und 2 H sowie Juteschwarz B der Badischen Anilin- und Sodafabrik nichts anderes als Mischungen konträrer Farben, z. B. Grün, Violett usw., die sich beim Auflösen vielfach entmischen und zum Vorschein kommen. Die zumeist in die Reihe der Azofarbstoffe gehörenden Farben Brillant- und Baumwollschwarz sind allerdings einheitliche Schwarzfarben, die man wohl zum Schwarzfärben verwenden kann, man muß aber hierbei stets dem besonderen Ton, je nachdem er ins Rötliche, Bläuliche oder Gelbliche spielt bezw. beim Färben nach Muster spielen soll, mit anderen Farben nachhelfen, und da habe ich in meiner über 30jährigen Papiermacherpraxis gefunden, daß man quantitativ mit Mischfarben vorteilhafter fährt. Die durch Farbmischung mit einem Schlage erzielte Tontiefe ist oft bei einheitlichen Farben nur durch größere Quantität zu erreichen, abgesehen von dem noch nachträglichen Nüancieren, wie oben bemerkt.

Auf diese Weise erreicht man, was auf den ersten Blick paradox erscheinen dürfte, das Ideal des Papierfärbens, d. h. das Färben mit möglichst wenig Pigmenten eher und sicherer, als wenn man alle möglichen Nigrosine, Schwarze usw. verwendet. Wenn ich der ellenlangen Farbrezepte gedenke, die man mitunter vorfand und die schon einen recht hellen Holländermüller erfordern, um da keine Konfusion zu machen, freute ich mich stets, ganz gehörige Vereinfachungen und Abstriche machen zu können, nicht zum wenigsten zugunsten der Kalkulation und der Einheitlichkeit und Vergrößerung der Sicherheit der Farbmanipulation.

Wenn also Herr Burkhardt meine Ausführungen theoretisch sehr interessant und lehrreich, aber nicht praktisch findet, so will ich ihm nicht verwehren, bei seiner Ansicht zu bleiben, denn schließlich kann ja jedermann nach seiner Fasson selig werden, und es ist ja nur Sache von Mitteilungen aus der Praxis anzuregen, und wieviel jeder daraus für sich und seinen Betrieb Nutzen zieht, ist seine eigene Angelegenheit.

Das, worauf Herr Burkhardt in durchaus richtiger Weise hindeutet, ist das falsche Anwenden konträrer Farben beim Buntfärben. Hier kann man ja nun allerdings mitunter die unglaublichsten Farbrezepte vorfinden, bei denen eine Farbe die andere aufhebt. Aber auch hier können Fälle der durchaus berechtigten Anwendung von Kon-

Digitized by Google

trärfarben vorkommen, wenn es sich z. B. um sogenannte gedeckte Farben handelt. Will ich diese durch die von Herrn Burkhardt empfohlenen schwarzen Farben erzielen, so weiß jeder Praktiker, daß diese zumeist zunächst aufhellend wirken, dagegen erhält man leicht und sicher einen abgedunkelten, milden, samtartigen braun-chamois Tiefton nur aus Grün und Orange, um nur ein Beispiel anzuführen. Dr. G. Schumann.

Technische Hochschule Darmstadt.

Lehrplan für das Studienjahr 1921/22.

Im Winterhalbjahr 1921/22 dauern die Einschreibungen vom 20. Oktober bis einschließlich 9. November. Die Vorlesungen und Uebungen beginnen am 25. Oktober. Das Semester endet am 4. März. Im Sommerhalbjahr erfolgen die Einschreibungen vom 20. April bis einschließlich 4. Mai. Die Vorlesungen und Uebungen beginnen am 25. April. Das Semester schließt am 27. Juli.

Der Lehrplan gibt Auskunft über die Gliederung und Ziele der Hochschule, Lehrkörper, Laboratorien und Institute, Aufnahmebestimmungen für Studierende, Hörer und Gäste, und enthält ein Verzeichnis der Vorlesungen und Uebungen, die Studienpläne usw.

Aus dem Rückblick auf das Studienjahr 1920/21 entnehmen wir: Die Abteilung für Papieringenieurwesen war im Wintersemester 1920/21 von 74 ordentlichen und 3 außerordentlichen Studierenden und 2 Hörern besucht, zusammen 79; im Sommersemester 1921 waren es 84 ordentliche, 3 außerordentliche Studierende und 2 Hörer, zusammen 89.

Am 8. Januar 1921 wurde das von der Ernst-Ludwigs-Hochschul-Gesellschaft mit Mitteln der Papier-, Zellstoff- und Holzschliffindustrie sowie der papierverarbeitenden Industrie eingerichtete neue Institut für Zellulosechemie von dem Vorsitzenden der Hochschul-Gesellschaft, Geh. Baurat Professor Berndt, dem Hessischen Staate und von diesem der Technischen Hochschule übergeben. Das Institut ist in dem Kammergebäude der ehemaligen Ernst-Ludwigs-Kaserne, das unmittelbar neben der Hochschule liegt, untergebracht. Vorstand des Instituts ist Professor Dr.-Ing. Heuser.

Den Instituten für Papierfabrikation und für Zellulosechemie wurden im Studienjahr 1920/21 geschenkt von: Aktiengesellschaft für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg: 100 kg ungebl. und 100 kg gebl. Sulfitzellulose; Cellulosefabrik, Okriftel a. M.: 100 kg gebl. Sulfitzellulose; Vereinigte Strohstoffabriken, Rheindürkheim: 100 kg gebl. Strohzellstoff; F. H. Banning & Seybold, Düren (Rhld.): 1 kleiner Kondenstopf für Versuchspapiermaschine, 1 Kupferleitung mit Ventil für Versuchsholländer; Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf: 5000 ℳ; Karl Rudolf Bergmann, Briefumschlagfabrik, Berlin SW 68: 10 000 ℳ (in Wertpapieren); Julius Boedecker, Hovinmaa (Finnland): 5000 ℳ; Göppinger Papierfabrik, G. Krum, Göppingen: 2500 ℳ; G. Haindl'sche Papierfabriken, Augsburg: 5000 ℳ; Hasseröder Papierfabrik A.-G., Heidenau-Süd b. Dresden: 5000 ℳ; Papierfabrik Oberschmitten, W. & J. Moufang, Oberschmitten: 7500 ℳ; Karl Scheufelen, Erste Deutsche Kunstdruck-Papierfabrik, Oberlenningen-Teck: 30 000 ℳ; Verein Deutscher Papierfabrikanten, Berlin: 10 000 ℳ; Vereinigte Strohstoff-Fabriken Coswig-Sachsen: 5000 ℳ.

Der Lehrplan ist beim Sekretariat der Hochschule zum Preise von 4 ℳ erhältlich. Zustellung durch die Post erfolgt gegen postfreie Einsendung von 5 ℳ (auch in Briefmarken); bei Nachnahme kommen die entsprechenden Gebühren hinzu.

Geschäftsberichte.

Holzstoff- und Holzpappen-Fabrik Limmritz-Steina.

1920/21.

Bereits im Vorjahre hatten wir zu berichten, daß eine der alten Wasserturbinen der Holzschleiferei Steina unbrauchbar geworden war. Gegen Ende des Geschäftsjahres 1920/21 ist nun auch die zweite dieser alten Wasserturbinen leider zusammengebrochen und hierdurch der Holzschleifereibetrieb in Fabrik Steina vollständig stillgelegt worden. In Betrieb ist in unserem Werk Steina zurzeit nur die Papierfabrik, die jetzt mit Holzschliff aus unserer Holzschleiferei Limmritz versorgt wird. Ein einfacher Ersatz der beiden Turbinen durch Einbau neuer ist nicht angängig, weil die vorhandene Grundanlage für die Ausnützung der Steinaer Wasserkraft nicht nur veraltet, sondern auch baufällig und besonders für neuere Verhältnisse viel zu klein ist. Es ist unbedingt geboten, auch in Steina auf die Ausnützung einer größeren Wassermenge hinzuwirken, wie es vor Jahren schon beim Neubau unserer Holzschleiferei Limmritz geschehen ist. Dies erfordert den vollständigen Abbruch der alten Turbinengründung und der alten Holzschleiferei und deren Wiederaufbau in vergrößertem Maßstabe. Obwohl ein solcher Bau in heutiger Zeit ganz gewaltige Kosten verursacht, ist er doch nicht zu umgehen, da der Wiederaufbau in anderer Weise sich nicht rechtfertigen läßt. Auch der Zeitpunkt der Ausführung, die fürs nächste Sommerhalbjahr vorgesehen ist, kann nicht hinausgeschoben werden, da die Wasserkraft so schnell als nur möglich wieder nutzbar gemacht werden muß.

Das Gewinnergebnis des Betriebsjahres bietet erfreulicherweise die Möglichkeit, daraus für diesen Bau eine größere Summe bereitzustellen, was in der Bilanz unter Werkerhaltungskonto geschehen ist. Dieser Betrag reicht aber bei weitem nicht aus, weshalb die Verwaltungsorgane unserer Aktiengesellschaft beschlossen haben, der Hauptversammlung der Aktionäre eine Vorlage auf Erhöhung des Aktienkapitals nebst der dadurch bedingten Aenderung des Gesellschaftsvertrages zu unterbreiten. **(Siehe nächste Seite unter Generalversammlungen).**

Digitized by Google

Die bei Annahme dieser Vorlage uns alsdann zur Verfügung stehenden Geldmittel sind für den vollständigen Wiederaufbau der Wasserkraft- und Holzschleifereianlage indes immer noch unzureichend. Wir wollen deshalb Wasserkraft und Holzschleiferei in ihren Grundlagen zwar in voller Größe herstellen, den maschinellen Ausbau vorläufig aber nur soweit vornehmen, als es der derzeitige Holzschliffbedarf der Papierfabrik Steina erfordert. Auch für die Papierfabrik Steina ist ein zeitgemäßer Erneuerungsbau größeren Umfangs nicht mehr lange aufschiebbar, und da dieser auch vermehrten Holzschliffbedarf bringen wird, soll der restliche maschinelle Ausbau von Wasserkraft und Holzschleiferei später erfolgen.

Die vorhandenen und jetzt bereitzustellenden Geldmittel reichen also nur für den Anfangsbau, zumal von ihnen nebenhergehend auch noch maschinelle Erneuerungen in unserer Fabrik Technitz mit bestritten werden sollen. Für den vollständigen Ausbau des ganzen Werkes Steina müssen in nicht zu ferner Zeit nochmals größere Mittel flüssig gemacht werden, worauf besonders hinzuweisen wir nicht unterlassen möchten.

Betriebs- und Absatzverhältnisse des Geschäftsjahres 1920/21 waren im großen ganzen günstig und gestatteten ein nutzbringendes Arbeiten. Das neu begonnene Geschäftsjahr hat leider weniger gut angefangen, hoffentlich werden aber, sobald der Papierbedarf kräftiger einsetzt und die Papierausfuhr mehr in Gang kommt, sich wieder bessere Verhältnisse anbahnen.

Die im Vorjahre für Erneuerungszwecke sowie für Steuerzahlungen geschaffenen Rücklagen stehen noch unverrechnet an gleicher Stelle. In Anbetracht der sich mehrenden Steuerrückstände und der bevorstehenden neuen Steuern wurde die Steuerrücklage verstärkt.

Das Geschäftsjahr 1920/21 erbrachte einen Gewinn von ℳ 458 149, welcher Betrag sich durch den Vortrag aus 1919/20 auf ℳ 493 905 erhöht. Es wird vorgeschlagen, denselben wie folgt zu verteilen: 25% Dividende ℳ 200 000, 10% Bonus ℳ 80 000, Gewinnanteil an Vorstand und Prokuristen ℳ 52 687, Gewinnanteil an den Aufsichtsrat ℳ 33 409, Vortrag auf das neue Rechnungsjahr ℳ 127 808.

Die **A.-G. Papierfabrik Hegge bei Kempten** erzielte bei ℳ 151 197 (i. V. ℳ 507 056) Abschreibungen und ℳ 1 Mill. (0) Rückstellung für Werkserhaltung einen Reingewinn von ℳ 1 746 999 (2 279 773). Vorgeschlagen werden 20% Dividende und 10% Bonus (i. V. 20% auf die alten Aktien und 10% auf die jungen Aktien). Für Beamten- und Arbeiterunterstützung werden ℳ 200 000 (400 000), für den Wasserkatastrophenfonds ℳ 300 000 (400 000) zurückgestellt. Als Vortrag bleiben ℳ 46 999 (146 110).

Wintersche Papierfabriken, Hamburg. Bei dem Unternehmen war 1920/21 der Absatz, insbesondere auch nach dem Auslande, sehr gut. Im zweiten Halbjahr trat aber eine erhebliche Absatzstockung ein. Der Reingewinn stellt sich nach ℳ 424 675 (i. V. ℳ 223 000) Abschreibungen usw., ℳ 300 000 (0) Rückstellung für Werkserhaltung und ℳ 100 000 (0) Rückstellung für Forderungen einschl. ℳ 37 854 (2756) Vortrag auf ℳ 1 491 935 (537 224), woraus 10% (wie i. V.) Dividende und 6% (i. V. 8% in Kriegsanleihe) Bonus auf das erhöhte Grundkapital verteilt und ℳ 59 939 vorgetragen werden. Die Bilanz verzeichnet nach restloser Abdeckung der Auslandsverpflichtungen ℳ 3,11 (6,70) Mill. ermäßigte Kreditoren gegenüber ℳ 2,80 (4,22) Mill. Forderungen und ℳ 7,40 (3,91) Mill. Warenbeständen. An Bankguthaben, Wechseln und Kasse werden ℳ 0,63 (1,23) Mill. ausgewiesen. Die Rücklage enthält nach Zuführung des Aufgelds der letzten Kapitalserhöhung ℳ 0,65 (0,30) Mill. Das Maschinenkonto steht nach starken Zugängen mit ℳ 1,67 (0,29) Mill. zu Buch.

Die Generalversammlung der **Papierfabrik Krappitz A.-G.** in **Krappitz a. d. Oder** wählte Bankier Martin Weis, Frankfurt a. M. und Kommerzienrat Emil Fürth, Generaldirektor der Leykam-Josefsthal A.-G. in Wien, neu in den Aufsichtsrat. Das Geschäftsjahr schließt künftig am 1. September (bisher Kalenderjahr), wobei zuletzt 25% auf ℳ 6 Mill. vorgeschlagen wurden. Man schiebt also ein neunmonatliches Geschäftsjahr ein, über dessen Dividende noch nichts verlautet. Die Gesellschaft gehört zum Hartmann-Block. (Fftr. Ztg.)

Die **Wloclawecker Papierfabrik A.-G.** (Polen) erhöht ihr Kapital um ℳ 5 Mill. (Danziger Ztg.)

Generalversammlungen.

Holzstoff- und Holzpappenfabrik Limmritz-Steina in **Steina**, am Mittwoch, den 21. September 1921, vormittags ½11 Uhr, im Hause der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt in Leipzig, Brühl 75/77. Auf der Tagesordnung steht auch die Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 1 800 000 durch Ausgabe von: a) nom. ℳ 1 600 000 auf den Inhaber lautenden, ab 1. Juli 1921 dividendenberechtigten Stammaktien, b) nom. ℳ 200 000 auf den Inhaber lautenden, ab 1. Juli 1921 dividendenberechtigten, mit mehrfachem Stimmrecht und einer Vorzugsdividende sowie dem Anspruch auf vorzugsweise Befriedigung bei Auflösung der Gesellschaft ausgestatteten, ab 1931 einziehbaren Vorzugsaktien.

Muldentalwerke Aktiengesellschaft in **Freiberg i. Sa.** Außerordentliche Generalversammlung am Montag, den 26. September 1921, vormittags 11 Uhr, im Sitzungszimmer des Chemnitzer Bank-Vereins in Chemnitz, Johannisplatz 4. Auf der Tagesordnung steht die Erhöhung des Grundkapitals von ℳ 5 000 000 um ℳ 15 000 000 auf ℳ 20 000 000 durch Ausgabe von 15 000 Stück auf den Inhaber lautenden Aktien über je ℳ 1000, von denen 500 Stück als Vorzugsaktien mit zehnfachem Stimmrecht ausgestattet werden und 6% Vorzugsdividende erhalten; Beschlußfassung über die Einzelheiten der Begebung und die Rechte der einzelnen Aktiengattungen.

Buntpapierfabrik A.-G., Aschaffenburg. Die Generalversammlung, die über die Kapitalsverdoppelung auf ℳ 7 Mill. beschließen soll, wird auf den 27. September einberufen.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Verein für Zellstoff-Industrie A.-G., Berlin. Die Gesellschaft hat die alte und bestens bekannte Papierfabrik Gebr. Schmitz A.-G. in Merken bei Düren übernommen. Der Betrieb letzterer Gesellschaft wird unter der alten Leitung unverändert weitergeführt, insbesondere werden die bekannten Spezialsorten der Firma Gebr. Schmitz A.-G. in gleicher Qualität weitergeliefert.

Dem „Casseler Tageblatt" zufolge ist die **Mosheimsche Papierfabrik** in **Wrexen**, Waldeck, in eine **Papier-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H.** umgewandelt worden.

Die **Holzschleiferei und Pappenfabrik** in **Wimpassing**, N.-Oe., Besitz der Firma **Schoeller & Co.** in Wien, die bisher von Herrn Emil Hamburger in Pacht betrieben wurde, ist aufgelassen worden, und das Wassergefälle wird mit jenem von Blindendorf, wo die Firma Schoeller & Co. umfangreiche Stahl- und Eisenwerke besitzt, vereinigt.

Infolge des Todes des Herrn Emil Schaller, des einen der beiden Teilhaber der Firma Ludwig Schaller, Papier- und Kunsthandlung in **Stuttgart**, ist das seither als offene Handelsgesellschaft bestehende Geschäft in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung umgewandelt worden. Gesellschafter sind der seitherige Teilhaber, Herr Max Schaller, und die Kinder des Verstorbenen. Das gesamte Vermögen der offenen Handelsgesellschaft mit allen Rechten und Verbindlichkeiten geht auf die G. m. b. H. über, welche das Geschäft unter der Firma **L. Schaller G. m. b. H.** in vollem Umfange weiterführt. Als Geschäftsführer sind der bisherige Prokurist Herr Max Theodor Schaller und Herr Walter Schempp bestellt. Jeder von ihnen zeichnet rechtsverbindlich gemeinsam mit dem anderen Geschäftsführer oder mit einem Prokuristen. Die Prokura der langjährigen verdienten Mitarbeiter unseres Hauses, der Herren Paul Weißhaar, Eduard Keidel und Hermann Baumgarten, ist als Gesamtprokura auch für die neue Firma bestätigt. Herrn Anton Günther ist gemäß § 54 des HGB. Handlungsvollmacht erteilt. Die Herren Prokuristen sowie Herr Günther zeichnen rechtsverbindlich gemeinsam mit einem anderen Prokuristen oder einem der Geschäftsführer.

Max Schüler & Co., Hamburg. Der Gründer und **Senior der Firma, Herr Max Schüler, ist** am 29. August ganz unerwartet, mitten aus seinem arbeitsreichen Leben, im Alter von 76 Jahren gestorben. Herr Ernst Schüler wird das Geschäft in unveränderter Weise unter gleicher Firma fortführen.

Der **Verkaufsverein der schwedischen Holzexporteure** hat nach einer Blättermeldung beschlossen, die Mindestpreise bei den Holzverkäufen für die kommende Saison von £ 3 auf 2 pro Standard Fichtenholz Basis Hernösand herabzusetzen.

Erster Ingenieur bei den Fabriken von **Kajaanin Puutavara O.-Y.** in **Kajana**, Finnland, wurde V. V. Kolho und Betriebsleiter ihrer Papierfabrik B. T. Stahle, beide vorher an den Zellstoff- und Papierfabriken von O.-Y. Jämsänkoski. **(Papier-Ztg.)**

Jubiläum. Am 13. August d. J. feierte die **Holzstoff- und Papierfabrik** in **Niederschlema** ihr 50jähriges Geschäftsjubiläum. Die Feier war verbunden mit der Weihe einer Gedenktafel für 33 im Kriege gefallene Mitarbeiter. Die Firma hat bei dieser Gelegenheit namhafte Geldspenden an ihre Angestellten und Arbeiter, vor allem an die Jubilare, verteilt und Pensionskassen für Werksangehörige errichtet. Auch wurden die politische Gemeinde und die Kirchgemeinde Niederschlema mit Stiftungen bedacht. Die Feier nahm unter vielfachen Ehrungen einen recht würdigen Verlauf.

---

† Am 13. September 1921 ist Herr **Eugen Schaal**, Inhaber der Firma G. Schaal, Papiergeschäft in **Ravensburg**, Mitglied des Aufsichtsrats der Papierfabrik Baienfurt, nach schwerer Krankheit im Alter von 51 Lebensjahren gestorben.

† Herr Fabrikbesitzer **Paul Leesemann**, Mitinhaber der Firma Himmelmann & Co., **Fröndenberg**, ist am 7. September nach kurzer Krankheit gestorben. (Siehe Nachruf in heutiger Nummer, S. 3009.)

Einlösung der englischen Reparationsgutscheine.

Wenn der Verkauf in Mark stattgefunden hat, so findet die Rückzahlung des vollen beschlagnahmten Betrages in Mark statt. Die englische Regierung ist ersucht worden, auf dem Reparationsgutschein außer den Pfundbeträgen auch die ursprünglichen Markbeträge anzugeben. Sobald dies durchgeführt ist, wird bei der Einlösung der Gutscheine durch das Reich nicht mehr der Kurs des Tages der Ausstellung des Gutscheines, sondern der wirkliche Markbetrag für die Auszahlung zugrunde gelegt.

Nachprüfung der Gewichte von leeren Eisenbahngüterwagen.

Der Reichsverband der Deutschen Industrie wird auf Grund reichhaltigen Materials, wonach das tatsächliche Gewicht vieler Eisenbahngüterwagen höher ist als das an dem Wagen vermerkte Eigengewicht, dem Reichsverkehrsminister einen Antrag unterbreiten, daß so rasch als möglich eine Nachwiegung und Nacheichung sämtlicher Wagen stattfindet.

Ausfuhr von Lumpen.

Von der Außenhandelsabteilung für das Papierfach wurde beantragt, daß das ihr für leinene Sorten zustehende Vetorecht auch für alle anderen Sorten für die Papier- und Pappenindustrie zugestanden werden soll. (Fftr. Ztg.)

Vom **Reichskursbuch** erscheint voraussichtlich am 26. Oktober eine neue Ausgabe zum Preise von 38 ℳ. Bestellungen nehmen alle Postanstalten und Buchhandlungen entgegen. Wegen der Schwierigkeiten bei der Herstellung des Kursbuchs wird eine frühzeitige Bestellung empfohlen, weil sonst möglicherweise auf Lieferung nicht zu rechnen ist.

Digitized by Google

Die Valutakrisis.

Die deutsche Valuta hat sich in den letzten Wochen ganz ungemein verschlechtert. Die schweren Folgen dieser Entwicklung für die deutsche Volkswirtschaft liegen auf der Hand, aber auch im Auslande treten sie bereits in Erscheinung, wie die Meldungen über rasch sinkende deutsche Kaufaufträge in New York und viele andere Anzeichen bekunden. Die Vereinigten Staaten haben sich deshalb veranlaßt gesehen, von amtlicher Stelle eine Konferenz der amerikanischen Finanzsachverständigen zu berufen, welche über die Rückwirkungen der Zerrüttung des Devisenmarktes auf Amerika beraten soll. Die Valutakrisis ist zu einem großen Teil auf die verhängnisvolle Ueberlastung der deutschen Volkswirtschaft mit Reparationszahlungen zurückzuführen. Eine Milderung bezw. Besserung der Valuta kann deshalb nur durch eine Beseitigung dieser Grundursache herbeigeführt werden.

Der Valutastand seit Anfang dieses Jahres war folgender:

	3 Jan	27. Jan.	16 April	18 Mai	15 Juli	31. Aug.	13. Sept. 1. Frhk.
Holland	2307,70	1855	2167,50	2086	2381 50	2722½	3425
Schweiz . . .	1123,80	877,50	1082,50	1043	1232,50	1472½	1875
Paris	432,25	400.50	446,25	493	584 50	675	775
Brüssel	454,50	418,50	461	493	572	654	765
London . . .	260,32	213	245,35	232,25	271,07	320¼	405
Italien	253,25	210	292	320	345	377½	— —
Kabel New York	74,30	55,25	62,65	57,85	74,60	86,70	107½

Inhaltsverzeichnis.

Lage der Papierindustrie im August 1921 . 2993
Der Abbau der Zwangswirtschaft . . . 2994
Ausfuhr von satiniertem Druckpapier . . 2994
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure: Mitgliederverzeichnis . . . 2994
Reichsverband der Deutschen Industrie . . 2995
Verein Deutscher Papierfabrikanten: Handelspolitische Lage und Zolltarife . . 2995
Aufhebung der Sanktionen 2999
Sitzungstafel 2999
Papier-Industrie-A.-G. Olleschau in Mähren . 3000
Erfahrungen aus der Praxis 3003
Aus der Praxis des Papierfärbens . . . 3004
Technische Hochschule Darmstadt . . . 3005
Geschäftsberichte 3005
Geschäfts- und Personalnachrichten . . . 3007
Die Valutakrisis 3008
Papiermacher-Tafelrunde Altenburg . . . 3009
Patent-Berichte 3010
Briefkasten 3014
Büchertisch 3015. Marktberichte . . . 3017
Beilagen-Hinweis 3020

Am 13. September 1921 ist uns im Alter von nur 51 Jahren das Mitglied unseres Aufsichtsrates

Herr Eugen Schaal,

Inhaber der Firma G. Schaal, Papiergeschäft in Ravensburg,

unerwartet rasch durch den Tod entrissen worden.

Der Verstorbene hat unserem Aufsichtsrat 15 Jahre lang angehört und stets mit eifrigem Interesse seine ganze Kraft für unser Unternehmen eingesetzt. Wir verlieren an ihm einen bewährten Ratgeber und guten Kollegen, dessen Andenken wir stets in Ehren halten werden.

Der Aufsichtsrat der Papierfabrik Baienfurt.

Gustav Güntter, Kommerzienrat,
Vorsitzender.

1908]

Digitized by Google

Papiermacher-Tafelrunde Altenburg, S.-A.

Freie fachwissenschaftliche Vereinigung.

Semesterbericht. Das vergangene Sommersemester begann mit dem 4. April und nahm seinen Abschluß am 6. August a. c. Das Verbandsexamen des Vereins Deutscher Papierfabrikanten war von 12 Herren besucht, wovon 8 Herren der Papiermacher-Tafelrunde angehörten, und sämtliche Herren bestanden das Examen mit Erfolg. Zu verzeichnen sind die Herren: Büchler, Krainer, Lais, Laufer, Lutz, Reißig Albert, Reißig Alfred und Weber.

Die Besuchszahl der Papiermacher-Abteilung, die sich aus 4 Semestern (Vorsemester, 1. und 2. und Ergänzungssemester) zusammensetzt, war 36, wovon 28 Herren der Papiermacher-Tafelrunde angehörten. Dank des trefflichen Zusammenarbeitens innerhalb des Vorstandes sowie der Aktivitas ist es einer Papiermacher-Tafelrunde möglich geworden, eine Basis zu erreichen, welche nach innen sowie auch nach außen hin das größte Ansehen errungen hat.

Der Vorstand setzte sich zusammen aus dem ersten Vorsitzenden Alfred Reißig, dem zweiten Vorsitzenden Paul Seidel, dem dritten Vorsitzenden Erwin Reinhardt und dem F. M. Erwin Lais.

Wie früher, so wurden auch in diesem Semester die altehrwürdigen Ueberlieferungen und Traditionen gehegt und ein „Mancher lupf hupf" dem lieben Handwerk gebracht.

Das 15jährige Stiftungsfest, zu dem eine stattliche Anzahl Alte Herren erschienen waren, verlief vom 6.—8. August feierlich. Besonders danken wir Herrn Komm.-Rat Schinkel für seine an uns liebenswürdig gerichteten Worte während desselben. Ferner danken wir an dieser Stelle unseren lieben A. H. und Ehrenrundnern, die uns, sei es finanziell oder materiell, während des Semesters unterstützt haben.

Die Ferienvertretung wurde Herrn Mosimann, Altenburg, S.-A., Kreuzstraße, übertragen. Das neue Semester beginnt am 18. Oktober.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

Papiermacher-Tafelrunde, freie fachw. Vereinigung.
gez.: Alfred Reißig.

Das Ergebnis der Breslauer Herbstmesse.

Die nicht allzu hoch gestellten Erwartungen der Aussteller sind erfreulicherweise weit übertroffen worden. Gewiß trifft das nicht für alle Aussteller zu, namentlich in reinen Papierwaren war das Geschäft nicht stark. Eines aber steht unzweifelhaft fest: Die oberschlesischen Käufer sind so zahlreich gekommen, wie das niemand voraussehen konnte. Die Oberschlesier brachten Geld und viel Kauflust mit. Die Läger da oben sind nun einmal zum größten Teil geräumt, und sie müssen wohl oder übel wieder aufgefüllt werden. So war denn das Geschäft namentlich im allgemeinen Schreibbedarf durchaus zufriedenstellend. Die vielen Neuheiten, die auf der Messe zu sehen waren, fanden schlank Aufnahme.

In Verpackungsmitteln ist ein recht gutes Geschäft gemacht worden. Für Packpapier war ja schon durch die von rund 800 Ausstellern beschickte Textilmesse eine ungeheuer große Anzahl von Interessenten vorhanden. Der Außenhandel für diese Erzeugnisse wird gerade hier im Osten mit der Zeit ein allgemein lebhafter werden, und es sollten die exportierenden Firmen sich rechtzeitig auf die Breslauer Messe um so mehr einstellen, als Polen zweifelsohne über kurz oder lang als Käufer auftreten wird.

Alles in allem genommen, wird man sagen dürfen, daß die Breslauer Papiermesse noch außerordentlich ausdehnungsfähig ist. Sofern erst die Verhältnisse hier im Osten eine endgültige Regelung erfahren haben werden, wird der Markt auch ein ganz anderes Bild zeigen. Daß man sich hier mit starker Energie der Erschließung der Ostmärkte widmet, beleuchtet die Tatsache, daß der Außenhandelsverband durch seinen Syndikus Aschmann während der Messe einen Vortragsabend über die Ostfragen veranstalten ließ, der sehr zahlreich besucht war. An der Aussprache beteiligten sich eine ganze Reihe von Ausfuhrfirmen, die ihre Erfahrungen im Verkehr mit Polen, Rußland und der Ukraine zum besten gaben. Die Verhältnisse sind dort unzweifelhaft noch sehr ungeklärt, aber es scheint der Wendepunkt gekommen zu sein, und die Notwendigkeit, gerade jetzt aktiv in die Entwicklung einzugreifen, kann nicht bezweifelt werden.

Am 7. September d. J. verschied nach kurzer Krankheit in Fröndenberg

Herr Fabrikbesitzer **Paul Leesemann,**

Mitinhaber der Firma Himmelmann & Co. in Fröndenberg.

Er gehörte seit Bestehen unseres Verbandes dem Aufsichtsrat an und hat seine ganze Kraft und Erfahrung mit voller Hingabe in den Dienst unserer Bestrebungen gestellt.

Wir haben einen liebenswürdigen, treuen Kameraden verloren, den wir nicht vergessen werden.

Der Aufsichtsrat des Verbandes Deutscher Strohpappenfabriken G. m. b. H.
Fr. Halbach, Vorsitzender.

Leer-Ostfriesland, den 8. September 1921.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Stroh sowie aus Bambus mit kohlensaurem Natron als Aufschlußmittel.

Dr. Fritz Paschke in Danzig.

Klasse 55b. D. R. P. Nr. 340 338 (vom 14. Januar 1920 ab).

Zum Aufschluß von Pflanzen zwecks Gewinnung von Faserstoffen dienen im allgemeinen die mit Aetznatron arbeitenden Verfahren; man hat aber auch schon vorgeschlagen, kohlensaures Natron (Soda) als Aufschlußmittel zu verwenden.

Gemäß der Erfindung soll die Herstellung der zum Aufschluß von Gräsern, Bambus u. dgl. notwendigen Sodalösung im regelmäßigen Betriebe wie folgt erfolgen:

Die durch trockene Destillation der Ablauge entstandene Sodakohle oder die eingedampfte Ablauge selbst wird mit denjenigen Mengen von kohlensaurem Kalk und Natriumsulfat, die der vorhandenen Ablaugenkohle entsprechen, nach Art des Leblancprozesses geschmolzen und dadurch zur Herstellung neuer Sodamengen verwendet, die den mechanischen Verlust des Aufschlusses ersetzen. Die aus so gewonnener Soda hergestellte Lauge enthält gewisse Mengen Aetznatron, die für die Bleichfähigkeit des Zellstoffes nützlich sind, ohne ihn anzugreifen. Durch den Kalk der Schmelze wird die Kieselsäure zum großen Teil zurückgehalten.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Stroh sowie aus Bambus mit kohlensaurem Natron als Aufschlußmittel, dadurch gekennzeichnet, daß der Aufschluß mit einer Sodalösung erfolgt, die aus den eingedampften Ablaugen oder aus den nicht kalzinierten Ablaugerückständen nach Art des Leblancprozesses hergestellt wird,

Todesanzeige.

Im 76. Lebensjahr verschied heute nacht ganz plötzlich

Herr Max Schüler,

der Gründer und Senior unserer Firma.

Max Schüler & Co.

Hamburg, den 29. August 1921. [8641

Nachruf.

Völlig unerwartet schied heute nacht unser hochverehrter Seniorchef

Herr Max Schüler

aus seinem arbeitsreichen, mit Erfolg gekrönten Leben.

Wir verlieren in ihm unseren väterlichen Freund und Ratgeber, der uns nicht nur im Beruf, sondern auch im täglichen Leben stets ein leuchtendes Vorbild im Tun und Denken war.

Wir werden ihn nie vergessen.

Die Prokuristen und Angestellten der Firma

Max Schüler & Co.

Hamburg, den 29. August 1921. [8642

Digitized by Google

Stoffsichtvorrichtung für die Holzstoff-, Zellstoff- und Papierherstellung.

Gottlob Volz in Heidenheim a. Brenz.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 339 328 (vom 5. August 1920 ab).

Bei den bisher zur Anwendung gelangten Sichtvorrichtungen für die Holzstoff-, Zellstoff- und Papierherstellung bestand der sichtende Teil entweder aus nebeneinander angeordneten, durch Querschienen verbundenen Stäben oder aus ebenen, gelochten oder geschlitzten Platten oder aus gelochten oder geschlitzten Zylindermänteln. Der Hauptnachteil dieser Sichter besteht darin, daß aus Gründen der Festigkeit die Zahl der Schlitze nur eine beschränkte sein kann, wodurch für große Leistungen umfangreiche, den Baustoff schlecht ausnützende, teure Vorrichtungen erforderlich sind. Die bekannten Ausführungen lassen auch eine Aenderung der Schlitzweite nur durch umständliche Einrichtungen erreichen, meistens ist Auswechslung der Siebe, Platten oder Zylinder notwendig.

Nach der Erfindung sollen diese Uebelstände dadurch vermieden werden, daß die mit der Sichtfläche fest verbundenen Querstäbe oder Stege fehlen, wodurch einmal die Schlitze in ihrer Länge unbegrenzt lang gemacht werden können und ein Heraustauchen von quer zum Stofflauf gerichteten Stäben oder Stegen vermieden wird. Die Sichtfläche der in einem beliebigen Stoffkanal a eingebauten Sichtvorrichtung besteht aus gespannten Zuggliedern b (Lamellen) beliebiger Querschnittsform, die entweder mit dem Traggerüst nicht fest verbunden sich in der Richtung ihrer Längsausdehnung bewegen (Fig. 1 und 2), oder, wo sie mit dem Traggerüst fest verbunden sind, sind die mit den Lamellen fest verbundenen Teile so angeordnet, daß sie mit dem Stoff nicht in Berührung kommen (Fig. 3 und 4). Durch die Spannung, der die Lamellen unterworfen sind, ist es möglich, ihren Querschnitt auf das kleinstmögliche Maß herabzudrücken und den größtmöglichen Sichtquerschnitt zu erhalten, ohne Gefahr zu laufen, daß die an der Sichtfläche angreifenden Kräfte einen unerwünschten Einfluß ausüben können. Dadurch, daß sich die Lamellen senkrecht zu ihrem Querschnitt durch den Stoff bewegen, ist ein Ansetzen von Stoffasern, die durch Krustenbildung den gereinigten Stoff gefährden, ausgeschlossen. Die Nachteile der bisherigen Ausführungen werden dadurch vermieden und der kleinste Aufwand an Baustoff erreicht.

Die Lamellen b bilden entweder ein einziges System, oder es sind mehrere Systeme

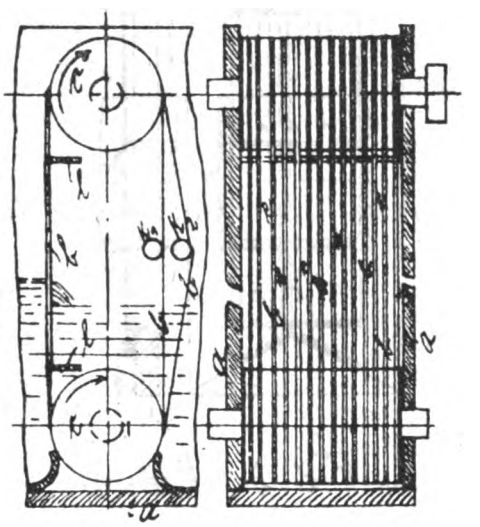


Fig. 1. *Fig. 2.*

übereinander oder zwischeneinander, sich kreuzend oder einander parallel so angeordnet, daß sie unabhängig voneinander Bewegungen ausführen können. Die Lamellen sind entweder endlos über Walzen c geführt und bewegen sich über diese ununterbrochen durch den Stoffstrom (Fig. 1 und 2), oder sie sind von begrenzter Länge über schwingende Walzen geleitet oder in schwingenden Rahmen d (Fig. 3 und 4)

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

angeordnet. Der feine, gesichtete Stoff tritt in bekannter Weise durch die Zwischenräume e zwischen den Lamellen hindurch, während die Verunreinigungen, Splitter, Knoten usw. durch die Lamellen zurückgehalten werden. Durch die drehende oder schwingende Bewegung der Walzen c oder ein beliebiges abwechslungsweises Verschieben und Herausheben der mit Lamellen bespannten Rahmen d wird erreicht, daß die durch die Zwischenräume nicht hindurch-

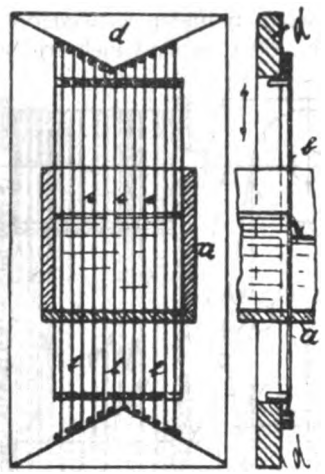


Fig. 3. Fig. 4.

gehenden Teile aus dem Stoff abgeschieden werden.

Durch eine der bekannten Einrichtungen, wie beispielsweise Spritzrohr mit Auffangrinne oder durch umlaufende, kammartig oder sonstwie geformte Schaber oder durch eine beliebige sonstige Einrichtung werden die Lamellen b fortlaufend gereinigt und die abgespritzten Teile seitlich abgeführt.

Da der ganze Sichter ein im Vergleich zu den bisherigen Bauarten geringes Gewicht erhält, kann er beispielsweise bei Papiermaschinen unmittelbar mit dem Einlauf auf das Sieb verbunden werden, wodurch eine äußerst gleichmäßige Stoffverteilung auf dem Sieb erzielt wird.

Patent-Ansprüche:

1. Stoffsichtvorrichtung für die Holzstoff-, Zellstoff- und Papierherstellung, dadurch gekennzeichnet, daß die Sichtfläche aus gespannten Lamellen b besteht, die so angeordnet sind, daß innerhalb der bewegten Sichtfläche keine mit dieser verbundenen Querstäbe oder Stege die Schlitze in ihrer Längsrichtung unterbrechen, und die sich entweder unabhängig vom Traggerüst bewegen können oder, wo sie mit dem Traggerüst fest verbunden sind, mit ihren Verbindungsstellen außerhalb des Stoffes angeordnet sind.

2. Stoffsichtvorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwei oder mehrere Lamellensysteme über- oder zwischeneinander sich kreuzend oder parallel so angeordnet sind, daß den Lamellen einzeln oder systemweise verschiedene Geschwindigkeiten und Wege gegeneinander erteilt werden können.

3. Stoffsichtvorrichtung nach Patentanspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Lamellen behufs Steigerung der Sichtwirkung unter Nutzbarmachung ihrer federnden Eigenschwingungen mechanisch oder elektrisch in Schwingungen versetzt werden.

4. Stoffsichtvorrichtung nach Patentanspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Abstände der Lamellen und damit die Schlitzweite durch verstellbare Schablonen oder bei zwei oder mehreren Systemen der gegenseitige Abstand der Systeme während des Betriebes geändert werden kann.

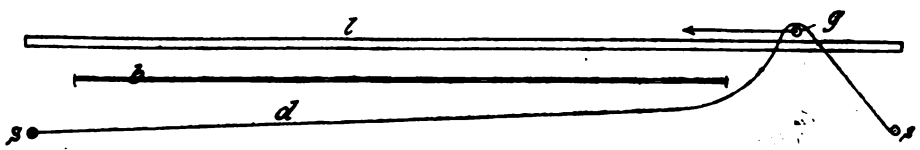
5. Stoffsichtvorrichtung nach Patentanspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Neigungswinkel zwischen Siebfläche und Stoffspiegel während des Betriebes geändert werden kann.

Einrichtung zum Querschneiden von Papierbahnen.

Aladar Traub in Wien.

Klasse 55e. D. R. P. Nr. 338 769 (vom 9. Februar 1916 ab).

Die Zeichnung veranschaulicht die Erfindung schematisch durch eine Ausführungsform. Bei der dargestellten Einrichtung läuft die Papierbahn b an zwei einen Spalt zwischen sich lassenden Leisten l, l vorbei. Mit diesem Spalt fällt die Ausbiegungsebene des zum Abtrennen oder Abschneiden benutzten Drahtes d zusammen. Die Enden des Drahtes d sind an zwei Stellen s befestigt. Der Draht d bildet hinter den Leisten l, l eine



Ausbiegung, durch die der Stab g durchgesteckt wird.

Führt man den Stab g hinter den Leisten l, l quer zur Papierbahn entlang, so

Digitized by Google

wandert die Ausbiegung des Drahtes d mit, und der Draht d schneidet in fortschreitender Schrägung die Papierbahn quer.

Patent-Ansprüche:

1. Einrichtung zum Querschneiden von Papierbahnen unter Benutzung von Draht als Schneidmittel, dadurch gekennzeichnet, daß der Schneiddraht d an seinen beiden Enden s unterhalb der Papierbahn b festgelegt und von solcher Länge ist, daß er mittels einer quer durch die Papierbahn wandernden Ausbiegung des Drahtes schneidet.

2. Einrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwecks Schneidens ein in die Ausbiegung des Drahtes d einfassender Stab g oberhalb der über der Papierbahn b angeordneten Stützleisten l entlanggeführt wird.

Zur Herstellung von gestrichenen Papieren dienendes Ueberzugmittel.

Harold Robert Rafsky in Lawrence, V. St. A.

Klasse 55f. D. R. P. Nr. 336 694 (vom 9. Juni 1920 ab).

Bisher wurde der Kalkschlamm als unbrauchbar für die Herstellung von überzogenem Papier betrachtet. Versuche haben jedoch gezeigt, daß der Kalkschlamm nicht nur ein gutes Material zum Ueberziehen von Papieroberflächen ist, sondern daß er auch gewisse Vorteile aufweist, welche das gewöhnliche Kalziumkarbonat nicht besitzt. Kalkschlamm ist eine nasse Masse, welche sich äußerst leicht mit Wasser zu einer vollständig gleichmäßigen, luftblasenfreien Suspension mischen läßt. Der Kalkschlamm enthält für gewöhnlich eine beachtenswerte Menge Alkali.

Der bei dem Verfahren zur Herstellung von kaustischer Soda oder bei anderen Verfahren gewonnene Kalkschlamm wird durch ein Sieb oder eine Reihe von Sieben, oder durch andere bekannte Mittel von Grieß und kleinen Stückchen getrennt. Der Kalkschlamm kann vor oder nach dem Sieben ausgewaschen werden, jedoch ist dies nicht unbedingt erforderlich. Der Kalkschlamm ist in konzentrierter Form am geeignetsten. Er wird in einer Mühle fein zerkleinert. Das Mahlen des Kalkschlammes wird so lange fortgesetzt, bis seine Teilchen, wenn man diese unter einem Mikroskop betrachtet, als winzige Teilchen von vollständig gleichmäßiger Größe erscheinen. Wenn diesem gemahlenen Kalkschlamm noch ein Klebmittel, wie in Alkali gelöstes Kasein, zugesetzt worden ist, so ist er fertig zum Ueberziehen des Papieres.

Wenn der Kalkschlamm den einzigen mineralischen Bestandteil der Mischung zum Ueberziehen des Papiers bildet, so erhält man ein mattes oder halbmattes Papier, je nach der Bearbeitung, welche das Papier beim Kalandern erfährt.

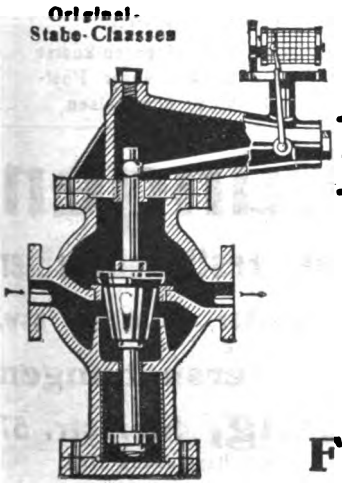
Patent-Anspruch: Zur Herstellung von gestrichenen Papieren dienendes Ueberzugmittel, bestehend aus beim Kaustizieren sodahaltiger Lösungen abfallendem Kalkschlamm, welcher gegebenenfalls durch Sieben gereinigt und besonders vermahlen sowie mit Bindemitteln, wie Kasein u. dgl., versetzt ist.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 12i, 21. H. 85 008. **Arthur Hansen**, Skotselven, Norwegen; Vertr.: Max Abrahamsohn, Pat.-Anw., Berlin SW 47. Aus Verbrennungsofen und -turm bestehende Schwefelverbrennungsanlage. 9.4.21. Norwegen 17. 8. 20.

Klasse 55b, 3. M. 56 009. **Emil Mürbe**, Görlitz, Blumenstraße 53. Verfahren und Anlage zum Eindampfen von Abwässern, besonders von Sulfit- und Sulfatablaugen; Zus. z. Anm. M. 54 918. 28. 4. 14.

Klasse 55d, 18. R. 50 413. **Reginald Richardson** und **James Frederick Key**, Southington, England;



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Siebzylinder für Papiermaschinen. 14. 6. 20. Großbritannien 18. 6. 19.

Klasse 55e, 5. L. 46 328. **Friedrich Lerner,** Wien; Vertr.: O. Siedenkopf und Dipl.-Ing. W. Fritze, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung von Papierstapeln, insbesondere zur Herstellung von Zigarettenpapierbüchern. 20. 3. 18. Oesterreich 16. 2. 18.

Klasse 55f, 4. F. 46 659. **Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning,** Höchst a. M. Verfahren zur Herstellung von farbgemusterten Papieren auf der Papiermaschine. 21. 4. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 55b, 1. 341 673. **„Drim" Futtermittel- und Zellstoffgesellschaft m. b. H.,** Dresden. Verfahren zur Erzeugung von Zellstoff und Zellstoffutter aus Holz, besonders aus Holzabfällen, sowie anderen Faserstoffen. 7. 8. 18. M. 63 739.

Klasse 55b, 3. 341 857. **A/S. Sulfitkul,** Kristiania; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen, E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Zerlegung der Sulfitablauge unter Abspaltung der chemisch gebundenen schwefligen Säure bei hohem Druck und hoher Temperatur. 26. 10. 19. A. 32 434. Norwegen 12. 5. 19.

Klasse 55d, 5. 342 008. **Peter Bäcker,** Guben. Knotenfänger mit umlaufendem, geschütteltem Sichtzylinder für Papier-, Pappen- und Kartonmaschinen. 23. 12. 19. B. 92 173.

Klasse 55e, 5. 341 949. **Gerald Strecker** und **Theodor Göckel,** Darmstadt, Olbrichweg 6. Vorrichtung zum Aufstapeln zugeschnittener Papierbogen auf Wagen mit einem sich selbsttätig hebenden Ableger. 12. 5. 20. St. 33 722.

Klasse 55f, 9. 341 970. **Hermanus Thomassen,** Heelsum, Holland; Vertr.: Hans Heimann, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von Wertpapieren mit Fadeneinlage auf der Papiermaschine. 11. 9. 18. T. 22 251. Holland 15. 6. 18.

Aenderung in der Person des Inhabers.

Klasse 55d. 328 991. **Kommanditgesellschaft Eichborn & Co.,** Breslau.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 12a. 787 963. **Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges.,** Frankfurt a. M. Vorrichtung zum Ausscheiden fester Stoffe aus Flüssigkeiten durch Eindicken und nachfolgendes Zerstäuben in einem warmen Luftstrom. 17. 11. 19. M. 64 066.

Klasse 55d. 787 162. **Curt Bauer,** Leipzig-Schleußig, Pistorisstraße 5. Trockenvorrichtung für Papierbahnen. 2. 1. 20. B. 86 155.

Verlängerung der Schutzfrist.

Klasse 55d. 737 133. **Kangas Pappersbruks Aktiebolag,** Jyväskylä (Finnland); Vertr.: M. Löser und Dipl.-Ing. O. H. Knoop, Pat.-Anwälte, Dresden. 7. 8. 18. K. 72 957. 6. 8. 21.

Briefkasten.

Frage Nr. 2807. Was versteht man unter der Bezeichnung **Helvigmühle** und **Ischreiniger?**

Frage Nr. 2808. **Kohlenverbrauch einer Lokomobile.** Welche Beobachtungen und Feststellungen hat man hinsichtlich des Kohlenverbrauchs bei Lokomobilen, vornehmlich bei Sattdampfkondensationsmaschinen mit Planrostvorfeuerungen, gemacht? Wir haben hier eine solche Maschine von 120 PS, und mußten feststellen, daß sie bei Vollbelastung und Dauerbetrieb in 24 Stunden 50 Zentner oberschlesische Steinkohle verbraucht.

Lappige Graupappe.

Antwort auf Frage Nr. 2796 in Nr. 33, S. 2677. (Siehe auch Nr. 34, S. 2762, und Nr. 35, S. 2850.)

III. 1. Um klangvolle Graupappe herzustellen, sollen nur härtere, eventuell gut geleimte Stoffe verwendet werden. Die Mahlung darf nicht zu schmierig ausfallen. Auf der Pappenmaschine arbeitet man in dünnen Lagen, mit möglichst viel Wasser bei entsprechend schnellem Gang. Die Formatwalze muß entsprechend belastet werden. Die Entwässerung in der Spindelpresse soll möglichst langsam mit Verwendung von Filzeinlagen (alter Deckelfilz) vor sich gehen. Eine Umstapelung der Bauschte schadet nicht. Gute Trocknung, am besten Kanaltrocknung, hernach feuchten und glätten, sobald die Ware gut abgelagert ist.

2. Abnormales Eingehen der Pappen ist in den meisten Fällen auf die Stoffmahlung und Pappentrocknung zurückzuführen. Schmieriger Stoff und rasche Trocknung verursachen das Eingehen. Zellstoff geht mehr ein als Holzstoff. Slatin.

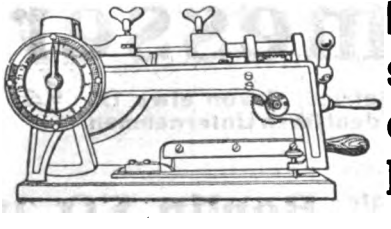
Holländer-Betrachtungen.

Mechanisch-technologische Skizze über die Vorgänge beim Mahlen der Papierstoffe im altbewährten Holländer mit zweikanäligem offenen Troge.

Von Professor Ernst Kirchner, Chemnitz in den Kriegsjahren 1917/18 bearbeitet.

Diese 32 Seiten starke Broschüre mit 8 Figuren kostet postfrei Mk. 3.—. Der Betrag ist auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 zu überweisen.

Sämtliche Apparate für Papierprüfungen



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Digitized by Google

Von unserem Büchertisch.

Die Farbe, Sammelschrift für alle Zweige der Farbkunde. Unter Mitwirkung zahlreicher Mitarbeiter herausgegeben von Wilhelm Ostwald. Verlag Unesma G. m. b. H., Leipzig. Jahrgang 1921. Erste Mappe (Nr. 1—8). Ladenpreis geheftet ℳ 10.50.

Die Farbe verwirklicht als erste Unternehmung den Begriff der Sammelschrift, welcher nach dem Herausgeber dazu bestimmt ist, eine grundlegende Umgestaltung unseres gesamten Schriftwesens, insbesondere des technisch-wissenschaftlichen, zu bewirken. Die erste Mappe enthält 8 Einzelschriften mit den laufenden Nummern 1—8. Im Heft 1 wird vom Herausgeber die Sammelschrift als Zukunftsform des Schrifttums und die Aufgabe der Sammelschrift „Die Farbe" dargestellt. Die Hefte 2—8 enthalten „Farbnormen in der Praxis" von F. A. O. Krüger, „Die Geburtsstunde der Farbkunst" von Wilh. Ostwald, „Die weißen Farben in Natur und Technik" von V. M. Goldschmidt, „Die Anordnung aller Farben in Flächen und Reihen", „Abgekürzte Farbsysteme", „Farbenstenographie" und „Entwicklung und Bedeutung der Farbzeichen", letztere vier von Wilh. Ostwald.

Auf „Die Farbe" kann wie auf andere Zeitschriften abonniert werden, und zwar sowohl auf den ganzen Jahrgang (4 Mappen vierteljährlich) oder auch nur auf die Erscheinung einer oder mehrerer (mit römischen Ziffern bezeichneten) Abteilungen. Die Hefte sind auch einzeln zu beziehen.

Ueber Wertberechnung von Wasserkräften. Von Dr.-Ing. Adolf Ludin und Dr.-Ing. Dr. rer. pol. W. G. Waffenschmidt, Karlsruhe i. B. Berlin, Verlag von Julius Springer. Preis ℳ 2.40.

Die wirtschaftlichen Kriegsfolgen und die Friedensbedingungen haben eine höhere Wertschätzung der Wasserkräfte hervorgerufen. Die Industrie möchte sich nach Möglichkeit von der Versorgung mit der teueren Kohle unabhängig machen. Daraus ergab sich ein lebhaftes Bedürfnis nach Aufklärung über die Grundlagen und die Grundsätze der Wertberechnung von Wasserkräften. In der vorliegenden kleinen Schrift, die auch als Mitteilungen des Deutschen Wasserwirtschafts- und Wasserkraftverbandes E. V. Nr. 3 erschienen ist, wird das Thema, ausgehend von den verschiedenen Wertbegriffen: Ursprünglicher Kostenwert, Neubaukostenwert, Buchwert, Ertragswert, Tauschwert, gründlich geklärt. Anschließend daran wird die Wertschätzung der Rohwasserkräfte besprochen.

Riementriebe. Beschreibung, Wahl, Berechnung, Verbindung, Montage, Behandlung der Treibriemen. Herausgegeben von Hugo Krüger, Ingenieur, Inhaber der Firma Hugo Krüger, Treibriemenhaus, Mühlhausen i. Thüringen.

Der Verfasser bespricht in leicht verständlicher Form die einzelnen Riemenarten, gibt beachtenswerte Winke für die Anlage von Riementrieben und die zweckmäßige Verwendung der dazu erforderlichen Treibriemen. In übersichtlichen Tabellen sind die einzelnen Belastungsmöglichkeiten der Treibriemen zusammengestellt, so daß sich jeder einen für den in Frage kommenden Betrieb geeigneten Riemen selbst berechnen kann. Dann werden die brauchbarsten Riemenverbindungen besprochen und zuletzt die Behandlung der einzelnen Riemen. Wie uns die Firma Treibriemenhaus Hugo Krüger in Mühlhausen mitteilt, steht das Werkchen in beschränkter Auflage zur Verfügung und ist die Firma gern bereit, es solchen Firmen kostenlos zur Verfügung zu stellen, die infolge ihres großen Verbrauchs in Riemen Interesse an einer richtigen Anwendung und Behandlung der Riemen haben.

Mitteilungen der Steuerauskunftsstelle des Reichsverbandes der Deutschen Industrie. Herausgeber Dr. Schweighoffer und Dr. Herle, beide Geschäftsführer des Reichsverbandes der Deutschen Industrie.

Das vorliegende Heft Nr. 8 vom 31. August 1921 enthält eine Reihe Aufsätze von bekannten Steuerfachleuten, u. a.: „Die Abschreibungen vom gewerblichen Betriebsvermögen und die Erneuerungskosten nach den Reichssteuergesetzen" von Reichsfinanzrat Dr. Spieß, München, „Die neueste Stellungnahme des Reichsfinanzhofs zu den Werkerhaltungskonten" von Rechtsanwalt Dr. Adolf Mayer, München. Die folgenden Abschnitte „Aus Gesetzen und Verordnungen" und „Entscheidungen des Reichsfinanzhofes" bringen eine große Anzahl wichtiger Mitteilungen und Entscheidungen.

Die in zwangloser Folge erscheinenden „Mitteilungen" sind nur von der Geschäftsstelle des Reichsverbandes der Deutschen Industrie, Berlin W 70, Königin-Augusta-Straße 28, zu beziehen. Im voraus zu zahlender jährlicher Bezugspreis ℳ 220.

Digitized by Google

Lohnsteuer-Tabelle zur Berechnung des Steuerabzuges nach Stunden-, Tage-, Wochen- und Monatsentlohnung. Mit Berechnungsbeispielen und Abdrucken der wichtigsten gesetzlichen Bestimmungen bearbeitet von Bauamtssekretär Wimmer. 8 Seiten auf Karton gedruckt. Preis ℳ 1.80. (Erschienen im Bayer. Kommunalschriften-Verlag G. m. b. H., München, Arcisstraße 35.)

Die Tabelle entspricht dem neuesten Stande der Gesetzgebung. Sie verwertet bereits den Erlaß des Reichsfinanzministers vom 21. Juli 1921, nach welchem die für die Uebergangszeit (1. Aug. bis 31. Okt. 1921) vorgesehene erweiterte Ermäßigung auch dann angewendet werden darf, wenn im April bis Juli Abzüge für Beiträge zur sozialen Arbeiter- und Angestelltenversicherung gemacht wurden. Der neu eingeführte Abzug bei Stundenentlohnung ist eingehend behandelt. Erläuternde Bemerkungen und eine Reihe Beispiele für die verschiedensten Fälle der Entlohnung erleichtern die praktische Anwendung. Die wichtigsten gesetzlichen Bestimmungen sind mit abgedruckt. Die Tabelle wird in jedem Betriebe, überhaupt von jedem, der mit Lohnauszahlungen zu tun hat, mit Vorteil benutzt werden.

Lanofil.

Dr. Erich Schülke, Hannover, berichtet in dem Fachblatt „Deutsche Faserstoffe und Spinnpflanzen", daß es in letzter Zeit gelungen sei, ein neues Spinnmaterial zu erzeugen, welches von Forschungsstätten, Textillehranstalten und Großbetrieben der Textilindustrie glänzend begutachtet sei. Ueber die Herstellung dieses Produktes, welches unter dem Namen Lanofil zur Einführung gelangt, wird mitgeteilt, daß man als Ausgangsmaterial einen nach einem besonders billigen Verfahren eines schwedischen Erfinders gewonnenen Zellstoff verwendet. Die hervorragenden Festigkeitseigenschaften dieses Ausgangsmaterials kommen der fertigen Spinnfaser zugute, so daß „Lanofil" mit Reißlängen über 20 km hergestellt werden konnte. Die Faser ist weich und von mattem Glanz, dabei fein gekräuselt und von großer Feinheit. In bezug auf die Färbbarkeit verhält sich „Lanofil" genau so wie alle anderen aus Zellulose bestehenden Fasern. Die Faser verarbeitet sich hervorragend, besonders in Mischung mit Wollen und Kunstwolle zu Kammgarnen und Streichgarnen für Web- und Wirkwaren. Ihre hohe Elastizität, welche der der Wolle nicht nachsteht, verhindert das bei Stapelfasergeweben so bekannte und unbeliebte Knittern des Stoffes. Die Gewebe sind äußerlich von solchen aus Wolle nicht zu unterscheiden, was seinen Grund vor allem in dem der Wolle genau angepaßten Glanz des Lanofil hat. Nach dem Urteil maßgebender Fachkreise ist Lanofil berufen, eine Bedeutung für die Wolle verarbeitende Industrie zu gewinnen.

Anm. d. Red.: Es wäre von Interesse, Näheres über den nach dem erwähnten besonders billigen Verfahren eines schwedischen Erfinders gewonnenen Zellstoff zu erfahren. Vielleicht können Leser in Schweden darüber Auskunft geben.

Digitized by Google

Zellstoffpreise.

Wie wir hören, bleiben die gegenwärtigen, in Nr. 23, S. 1844, und Nr. 28, S. 2270 d. Bl., veröffentlichten Zellstoffpreise bis 31. Oktober 1921 unverändert bestehen. Mitte Oktober werden erneuerte Preisberatungen stattfinden. Die Papierindustrie wird jedenfalls gut daran tun, sich angesichts der schon stattgefundenen und ab 1. Oktober bevorstehenden weiteren Erhöhungen der Kohlenpreise, der Kohlensteuer, der Lohn- und Gehaltsaufbesserungen, der Frachterhöhung usw. auf eine alsdann eintretende Erhöhung der Zellstoffpreise einzurichten.

Lage der Papierindustrie.

Die Lage der Papierindustrie hat sich im vergangenen Monat nicht wesentlich verändert. Da die Wasserverhältnisse auch noch während des ganzen Monats August außerordentlich schlecht waren, so mußte ein Teil der mit Wasser betriebenen Fabriken stilliegen. Auch die Kohlenversorgung war in der Berichtszeit unzureichend. Gegen Ende des Monats machte sich in allen Zweigen der Papierindustrie ein lebhafteres Geschäft geltend. Für Papier und Pappe trat eine erhebliche Nachfrage ein, die zu Preissteigerungen führte. Namentlich für feinere Papiere wurden erheblich höhere Summen bezahlt als im Vormonat. Auch das Auslandsgeschäft wurde gegen Ende des Monats nach einer fast einhalbjährigen Ruhepause wieder etwas lebhafter.

(Industrie- und Handels-Ztg.)

Kritische Lage der Papierindustrie in Norwegen.

Reisebrief von Direktor P. Ebbinghaus, zurzeit Otta, Norwegen.

Auf meinen regelmäßigen Geschäftsreisen hatte ich Gelegenheit, mich davon zu überzeugen, daß in Schweden und in Norwegen zurzeit recht traurige Geschäftsverhältnisse in der Papier- und Papierstoffindustrie vorliegen. Besonders Norwegen leidet sehr unter der gegenwärtigen Krise, und es ist schwierig, zu sagen, wann eine wirkliche Wendung zum Besseren eintreten wird. Die Fabriken sind während des Krieges mit den modernsten und leistungsfähigsten Maschinen ausgestattet worden, und nun stehen die meisten still. Ein interessanter Aufsatz in „Aftontidning" bestätigt meine Erfahrungen leider nur zu vollständig. Ein leitender Papierfachmann von gereiftem Urteil spricht sich dort etwa wie folgt aus: „Die meisten Fabriken in der Papier-, Zellulose- und Holzschliffindustrie mußten in letzter Zeit die Betriebe still legen. Von den 12 000—13 000 Arbeitern sind infolgedessen nur mehr 4000—5000 beschäftigt."

Es muß hervorgehoben werden, daß die Papierindustrie vorwiegend auf den Export angewiesen ist. Zur Erzielung der nötigen Absatzmöglichkeit ist es in erster Linie notwendig, daß Norwegen die Preise des Weltmarktes für den Absatz der Waren als Basis einhält. Andere Länder haben indessen günstigere Produktionsverhältnisse, wie Schweden, Finnland und

So urteilen Fachleute über Lehmann-Fabrikate:

. . . . den 25. 4. 1919.

Auf Ihre Anfrage vom 23. ds. Mts. teile ich Ihnen mit, daß der von Ihnen im Jahre 1912 gelieferte Rundsiebzylinder, 850 mm Durchmesser 1530 mm lang, bis jetzt zu meiner vollsten Zufriedenheit gearbeitet hat. **An dem Zylinder, vor allem an den Stäben, war bis jetzt noch keine Reparatur erforderlich,** und ich hoffe, daß es auch noch längere Zeit nicht nötig sein wird.

Hochachtungsvoll

. . . . .

. . . . den 31. 8. 21.

Ihr Siebfreund ermöglicht es, auf einfache und leicht zu handhabende Weise die Ueberzüge auf Siebzylinder gleichmäßig stramm aufzubringen, wodurch die Lebensdauer der Siebe ganz bedeutend verlängert wird. Wir sind mit Ihrer gelieferten Einrichtung zufrieden, da wir unsere Erwartungen erfüllt sehen. Da die neue Siebaufziehvorrichtung erst seit 8 Monaten bei uns in Verwendung steht, können wir heute genauere Angaben über die Vorteile nicht machen.

Hochachtungsvoll

. . . . . .

Angebote, Prospekte und Referenzenliste kostenlos!

Rudolf Lehmann Rundsiebwerk Raguhn, Anhalt.

Digitized by Google

Deutschland. Um gegen diese Papierländer erfolgreich arbeiten zu können, ist daher eine Verminderung der Produktionsunkosten unbedingt notwendig.

Ein Hauptfaktor in der Papierkalkulation sind die Löhne. Diese liegen zurzeit in Norwegen so hoch, daß die internationale Konkurrenzfähigkeit unmöglich geworden ist. Durch die beständigen Erhöhungen der Löhne ist nunmehr der Fall eingetreten, daß solche diejenigen der Eisen-, elektro-chemischen, Bauindustrie usw. überschreiten, wiewohl solche entsprechend der leichteren Arbeit immer niedriger waren als jene. Das Mißverhältnis wird um so größer, als beispielsweise in Schweden die Löhne um die Hälfte niedriger sind als in den meisten norwegischen Fabriken. An Hand der Statistik kann gleichwohl nachgewiesen werden, daß die Teuerungsverhältnisse bei weitem nicht so hoch gestiegen sind wie die Lohnaufbesserungen. Da nun die Weltmarktpreise fortgesetzt eine sinkende Richtung einnehmen und die Fabriken unter der Rentabilitätslinie natürlich nicht arbeiten können und wollen, so ist in dieser schweren Zeit kein anderer Weg übrig geblieben, als die Maschinen entsprechend stillzustellen, zumal die Lagerräume wegen Ueberfüllung einen Zuwachs unmöglich machen. Wenn auch eine angestrebte Lohnreduktion gleichwohl nicht ohne weiteres eine Besserung für den Absatz bringen wird, so ist doch wenigstens ein Anfang gemacht und jedenfalls ein Weg zur Besserung gefunden.

Vorstehendes dürfte genügen, um sich ein Bild über die trostlose Lage Norwegens machen zu können. Ein Land, mit den größten Schätzen an Wasserkraft und Wäldern gesegnet, sollte an der Spitze der Papierländer marschieren. Dies wird aber nach dem Urteil aller verständigen Papiermacher erst dann möglich werden, wenn Fleiß und Sparsamkeit wieder an ihre alte Stelle getreten sind.

Nur die Zeitungspapierfabriken haben eigentlich noch einen regelmäßigen Betrieb aufzuweisen. An Zeitungen hier oben im Norden fehlt es nicht, und die deutschen Schnelläufer haben sich insofern gut bewährt, als sie nahezu ohne Zellulose aus Holzschliff und Mineral gute Druckpapiere erzeugen bei hoher Arbeitsgeschwindigkeit.

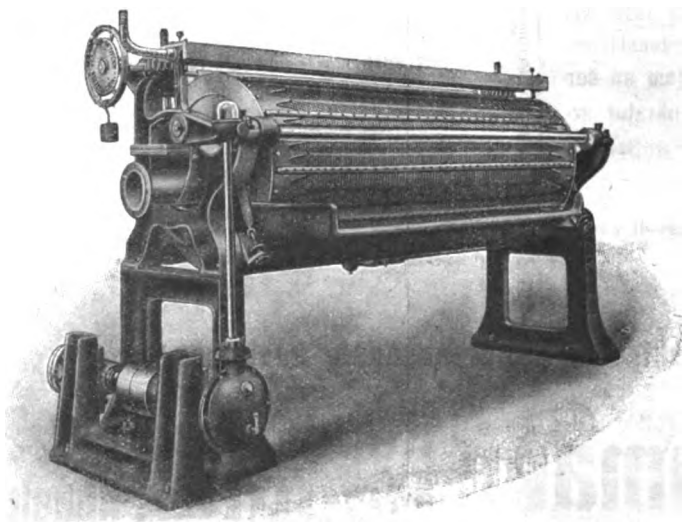
Papierprüfung, Eine Anleitung zum Untersuchen von Papier von Prof. W. Herzberg, stellvertretender Direktor des staatl. Materialprüfungsamtes in Berlin-Dahlem, ist soeben mit 95 Textfiguren und 23 Tafeln in fünfter verbesserter Auflage im Verlag von Julius Springer in Berlin erschienen.

Eine Besprechung des vortrefflichen Buches wird in nächster Nr. erfolgen. Wie die früheren Auflagen, kann auch diese durch den Verlag unseres Blattes bezogen werden, und zwar portofrei und versichert gegen Ueberweisung von ℳ 102 auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

Patent Lamort Knotenfänger

mit gefrästem Zylinder Schutzmarke Rembo

D. R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1150 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finckh

Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Norddeutschland. Oberförsterei Dietzhausen im Reg.-Bez. Erfurt: Eine Submission von 1707 rm Fichtenpapierholz, entrindet, brachte für Scheiter ℳ 156 und für Knüppel ℳ 143; Anfuhr ℳ 15—20 pro rm. Die Oberförsterei Coppenbrügge im Reg.-Bez. Hannover erlöste bei einer Versteigerung von 1147 rm Fichtenpapierholz, entrindet, für Scheiter ℳ 116 und für Knüppel ℳ 105. Ein Submissionsverkauf der Oberförsterei Ebstorf im Reg.-Bez. Lüneburg von 1050 rm Fichtenpapierholz ergab für Scheiter ℳ 110 und für Knüppel ℳ 90.

Vom Altpapiermarkt.

Aus Westfalen wird dem „Produkten-Markt", Berlin, berichtet: Die Marktlage hat sich im allgemeinen etwas gebessert. Die Papierfabriken scheinen mit Aufträgen wieder reichlich versehen zu sein (? D. Schriftl.); die Preise haben sich infolgedessen mäßig gehoben.

Man schreibt der Fftr. Ztg.: „Auf dem Altpapiermarkt ist, nach dem Bericht der Altpapiersortieranstalten und Großhandlungen, in den letzten Wochen stärkere Nachfrage der Fabriken hervorgetreten; es sind nicht unerhebliche Mengen aller Sorten aus dem Markt genommen. Es wurden besonders jene Sorten gesucht, die als Ersatz für Holzstoff verwendet werden können, nachdem dieser wohl infolge der trockenen Witterung knapper und teurer geworden ist. Insbesondere war die Nachfrage nach Zeitungen, Druckmakulatur und dergl. besonders lebhaft, wobei zu berücksichtigen ist, daß Zeitungen auch für Verpackungszwecke (für Obst) in großem Umfang verwandt werden. Es ist schwierig gewesen, von den Fabriken Preiserhöhungen herauszuholen; jedenfalls sind solche nur in verhältnismäßig geringem Maß erreicht worden, obwohl die bisherigen Altpapierpreise für den Handel verlustbringend waren. Der Anfall an Altpapier ist zurzeit verhältnismäßig gering. Im Gegensatz zur Nachfrage der deutschen Altpapierverbraucher war die Kauflust der ausländischen Verbraucher, insbesondere in der Tschechoslowakei, klein, wie ja auch nach den Berichten das Geschäft in der Papier- und Pappenfabrikation im Ausland ungünstiger als in Deutschland zu sein scheint.

Vom Lumpenmarkt.

Einem Bericht des Verbandes Deutscher Lumpen-Großhandlungen und Sortierbetriebe E. V. entnehmen wir:

In Papierlumpen sind fast nur die besten leinenen gefragt, während die anderen Sorten — im Inlande wie auch im Auslande — schwer unterzubringen sind. Die wenigen Käufe seitens amerikanischer Importeure beruhen lediglich auf der Spekulation, daß die Preise kaum noch billiger werden können.

Lumpen für die Pappenfabrikation haben zwar im Inlande regeren Absatz gefunden, doch entsprechen die erzielten Preise nicht den Forderungen für unsortierte Lumpen und den Löhnen.

Anton D. J. Kuhn

Beratender Ingenieur und Sachverständiger der Zellulose-Holzstoff- und Papierindustrie

Liebenwerda, Prov. Sachsen

Telegr.-Adr.: Consulting Liebenwerda
Telephon Nr. 18.

Um- und Neubau
vollständiger
Laugenbereitungs-Anlagen
nach dem bewährten
Einturm-System

in Verbindung mit modernen Schwefelbrenn- oder Schwefelkiesabröste-, Gaswasch- und Gaskühl-Anlagen.

Vorteile des Einturm-Systems:

a) Holzfässer mit ständig rutschender (selbst umschichtender) Kalksteinsäule, daher geringste Faß-Abnutzung.
b) Gleichmäßige Turmarbeit bei restloser SO_2-Gasabsorption.
c) Einfache Reinigung und zentrale Bedienung aller Ventile etc. von unten.
d) Geschmackvolles, leichtes Turmgerüst von kleiner Basis.

In Anschaffung u. Betrieb billigste Anlage.

Einbau bewährter SO_2-Rückgewinnungs-Anlagen

(siehe auch Aufsätze im W. f. P. 1916 Heft 48/51 und P.-F. 1915, Heft 28.)

Spezialität:
Schwierige Aufgaben.

Gründliche und rasche Bearbeitung aller obengenannten Fragen und laufende Beratung auch gegen festes Jahres-Honorar.

Korrespondenz auch in: englisch, schwedisch und holländisch. [1894

Digitized by Google

Neue Kohlenpreiserhöhung.

In der am 7. September stattgefundenen Kohlenpreissitzung des Reichskohlenverbandes mit dem großen Ausschuß des Reichskohlenrats wurde beschlossen, den Zuschlag für das rheinisch-westfälische Revier auf ℳ 21 für je 1 Tonne Fettförderkohle (ohne Kohlen- und Umsatzsteuer) ab 1. September festzusetzen. Ferner sind noch folgende Zuschläge, sämtlich ohne Steuer, beschlossen worden: Niedersachsen ℳ 22.75, Niederschlesien ℳ 33, Sachsen ℳ 30, rechtsrheinisches Bayern: für oberbayrische Pechkohle ℳ 27.50, nordbayrische Steinkohle ℳ 14.30, rheinische Braunkohle: für Briketts ℳ 11, für Rohkohle ℳ 2.20, mitteldeutsche Kohle: für Briketts ℳ 17.50, für Rohkohle ℳ 5.10, für das ostelbische Braunkohlensyndikat: für Briketts ℳ 11.50, für Rohkohle ℳ 5.10. Diese Zuschläge sind auf Grund der Lohnzuschläge erfolgt. Ueber die von den Werken ebenfalls geforderten Materialzuschläge ist noch nicht beschlossen worden. Voraussichtlich wird sich eine erst Ende dieses Monats stattfindende Sitzung damit zu beschäftigen haben. Jedenfalls wird zum 1. Oktober eine weitere Erhöhung beantragt werden.

Annuaire de la Papeterie universelle 1921.

Der 41. Jahrgang dieses Adreßbuches der Papier-, Pappen- und Papierstoffabriken der ganzen Welt ist soeben erschienen und kann in festem, ganzleinenem Einband von unserem Verlage zu Fr. 23 (franz.) bezogen werden. Bei Lieferung ins Ausland erhöht sich der Preis um Fr. 1.50 Porto. Der Betrag ist nach der jeweiligen Valuta einzusenden. (Besprechung siehe Nr. 35, S. 2850.)

Rabatt für den Inseratenauftrag. Im Berliner Handelskammerbezirk wird im Zeitungsgewerbe handelsüblich der Rabatt für einen Inseratenauftrag nur dann gewährt, wenn die bestellten Anzeigen sämtlich abgenommen werden und die Bezahlung vereinbarungsgemäß erfolgt, andernfalls treten an Stelle der Nettopreise überall die Bruttopreise.

Aus der neuen Fernsprechordnung.

Nach der neuen Fernsprechordnung gilt bei Ortsgesprächsverbindungen die Leistung der Telegraphenverwaltung als ausgeführt, wenn der Anschluß des Anrufenden mit der verlangten Hauptstelle verbunden ist und diese oder eine daran angeschlossene Nebenstelle den Anruf beantwortet hat. Bei Ferngesprächsverbindungen gilt die Leistung der Telegraphenverwaltung erst dann als ausgeführt, wenn nach Bereitstellung der verlangten Verbindung die beiden beteiligten Hauptstellen — des Anrufenden und des Angerufenen — oder eine an diese Hauptstellen angeschlossene Nebenstelle den Anruf beantwortet haben. Von diesem Zeitpunkt an ist eine Zurückziehung der Gesprächsanmeldung nicht mehr zulässig. Lehnt es einer der Beteiligten ab, in ein Gespräch einzutreten, so wird die Gebühr für ein Dreiminutengespräch der bestellten Gattung erhoben. Kommt ein Ferngespräch deshalb nicht zustande, weil der Anruf des Amtes am Ursprungs- und am Bestimmungsort oder an einem von ihnen nicht beantwortet wird, obwohl die Anschlüsse betriebsfähig sind, so wird als Vergütung für die Inanspruchnahme der Fernleitung und für nutzlose Betriebsarbeit ein Fünftel der Gebühr für ein Dreiminutengespräch der bestellten Gattung erhoben. Bei Gesprächen auf Entfernungen von nicht mehr als 15 km und im Vororts- und Bezirksverkehr wird diese Vergütung nicht berechnet.

Beilagen-Hinweis.

Der Streifbandauflage sind Beilagen der Firmen: Deutsche Handels-Gesellschaft für Wärme- und Kälteschutz Friedrich Lindenberg Komm.-Ges. in Coswig-Anhalt, Feuerungstechnik G. m. b. H. in Ludwigshafen am Rhein und P. Herweg & Co. G. m. b. H. in Düsseldorf beigefügt. (Der Postauflage sind die Prospekte bereits in Nr. 36 beigelegt worden.)

Leipzig
Hotel Hauffe
Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.
Konferenzzimmer

OCULI mit Schauglas D.R.P.
KONDENSWASSER-ABLEITER
MIT SCHAUGLAS
STÄNDIGE KONTROLLE WÄHREND D. BETRIEBES
INFOLGEDESSEN: UNDICHTHEITEN OD. DAMPFDURCHLASS SOFORT ERKENNBAR
ANLÜFTHEBEL ZUM DURCHBLASEN IM BETRIEBE.
WEIL SICHTBARE LEISTUNG U.
SICHTBARE FUNKTION
KONDENSWASSERHEBER UND RÜCKLEITER
SCHLAMMABLASSVENTILE FÜR DAMPFKESSEL
BÜHRING AKTIENGESELLSCHAFT
MASCHINENFABRIK • APPARATEBAUANSTALT • KESSELSCHMIEDE
LANDSBERG BEZ. HALLE A.S.
FÜR ÖSTERREICH-UNGARN: BÜHRING & BRUCKNER G.M.B.H. WIEN IV.

Es wird dringend gebeten,
Beilagen zu Angeboten
wie Zeugnisse, Zeugnisabschriften, Photographien usw. den Bewerbern
— um offene Stellen —
so schnell wie nur möglich zurückzugeben.
Durch Verzögerungen hierin entstehen unfortgesetzt unliebsame Korrespondenzen, während die Einsender der Sachen dadurch, daß sie ohne dieselben nicht in der Lage sind, sich anderweitig zu bewerben, an ihrem Fortkommen gehindert und oft pekuniär geschädigt werden.
Den Herren Bewerbern empfehlen wir, den Bewerbungsschreiben stets nur Zeugnisabschriften und nie Originalzeugnisse beizulegen. Photographien usw. sind nur auf ausdrückliches Verlangen beizufügen, und auf allen Sachen ist der Name anzubringen, weil auch durch das Fehlen desselben sehr leicht Verzögerungen hervorgerufen werden und außerdem Verwechslungen fast unvermeidlich sind. Da sämtliche bei uns eingehenden Offerten ungeöffnet sofort an die Inserenten weitergesandt werden, können wir eine Garantie für die Wiedererlangung irgendwelcher Beilagen auf keinen Fall übernehmen.
Die Geschäftsstelle des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

CHEMICAL LIBRARY NOV 15 1921

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 24. September 1921. Nummer 38.

Gebleichter Strohstoff H.&A.GRATENAU Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff, Aspen-Holzstoff Ia., Sulfit- und Natronzellstoff faserfest und bleichfähig, gebleichten Strohstoff Ia. feucht oder trocken liefert laufend und zuverlässig Jakob Gerner, Leipzig 5. Fernsprecher: 3115, 12201, 7606. Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

KAOLIN TONE TALKUM in Stücken und gemahlen liefert billigst CARL GUNDERLOCH FREIBURG i. Br. Fernsprecher 1361.

Patent-Anwalt Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anhalt

Max Schüler & Co.

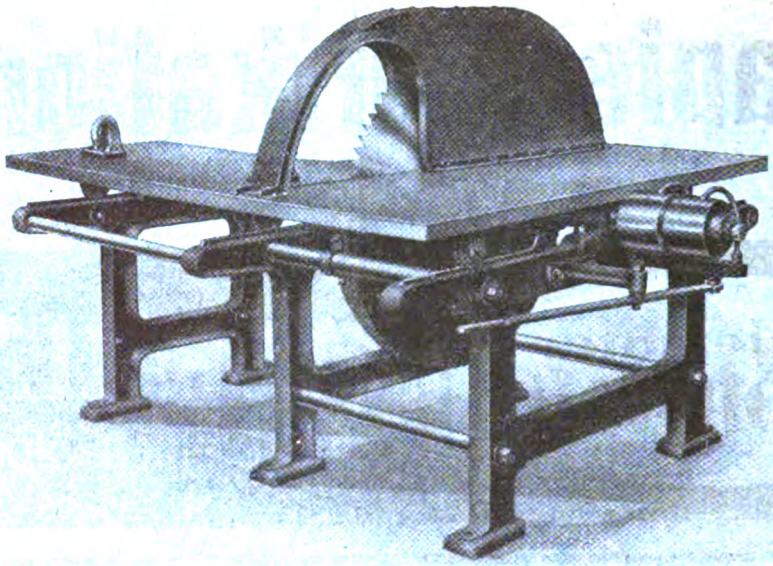
Hamburg, Mönckebergstraße 9 ⋄ Haus Roland.

Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.

Eigene Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit-Zellulose Weißer und brauner Holzstoff Kaolin Harz Schwefel Papier Pappe

Digitized by Google



Tischkreissägen

liefert in bester Ausführung

Eisengießerei & Maschinenfabrik

Akt.-Ges.,

Bautzen i. Sachsen.

Filialbüro für Süddeutschland: **Ravensburg i. Wttbg., Zeughausstr. 6.**

Sonder- EMAG Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose. Roststab-Gießerei.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.**

52. Jahrgang. **24. September 1921.** **Nummer 38.**

Inhaltsverzeichnis.

Papiernormalformate	3089	Abbau der Kohlen-Zwangswirtschaft	3093
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure: Mitgliederverzeichnis	3090	Lage des Pappenmarktes	3093
Errichtung einer Gesamtvertretung des Papierfaches	3091	Trommelfilter und Hochdruckpressen für die Entwässerung von Zellulose	3094
Aufhebung der Sanktionen	3091	Dampfreduktionsventil „Arca"	3097
Verlängerung von Ein- u. Ausfuhrbewilligungen in das besetzte Gebiet	3091	Büchertisch. Briefkasten	3099
Erhöhung der Siebpreise	3091	Geschäftsberichte	3100
Abänderung des Umsatzsteuergesetzes	3092	Geschäfts- und Personalnachrichten	3102
		Marktberichte	3103
		Beilagen-Hinweis	3104

Papiernormalformate.

Der Verein Deutscher Papierfabrikanten hat folgende Eingabe an den Normenausschuß der Deutschen Industrie betr. Papiernormalformate gerichtet:

„Charlottenburg, 10. September 1921.

An den Normenausschuß der Deutschen Industrie, Berlin.

Zu den vom Normenausschuß für das graphische Gewerbe aufgestellten Papierformaten als Fertiggrößen (Einspruchsfrist 15. 9. 21) erlauben wir uns folgendes zu bemerken:

Die Papierindustrie hat hinsichtlich der Normung der Papierformate seit Jahren den Standpunkt vertreten, durch Verminderung der im Gebrauch befindlichen Formatgrößen, Gewichte und Färbungen für Papiere aller Art Vereinfachungen vorzunehmen. Es sollen fortan nur die gangbarsten, am meisten verlangten Papierformate hergestellt werden, die Zwischenformate dagegen wegfallen. Nicht theoretische, sondern praktische Gesichtspunkte, unter besonderer Berücksichtigung der vorhandenen maschinellen Einrichtungen, müssen bei der Normung ausschlaggebend sein. Das was theoretisch vom Normenausschuß der Deutschen Industrie erstrebt wird, ist in der Praxis bereits im wesentlichen vorhanden und bedarf nur noch einer weiteren Einführung. Wir besitzen in Deutschland sechs aus der Praxis geborene Formate, in denen sich das Papiergeschäft mit geringen Ausnahmen abwickelt; diese sind:

1. 23×29½ cm, 29½×46 cm, 46×59 cm, 59×92 cm;
2. 24×32 cm, 32×48 cm, 48×64 cm, 64×96 cm;

Digitized by Google

3. 21½×34 cm, 34×43 cm, 43×68 cm, 68×86 cm;
4. 25×35 cm, 35×50 cm, 50×70 cm, 70×100 cm;
5. 25×37½ cm, 37½×50 cm, 50×75 cm, 75×100 cm;
6. 26×39 cm, 39×52 cm, 52×78 cm, 78×104 cm.

Eine bei sämtlichen Mitgliedern des Vereins Deutscher Papierfabrikanten jüngst gehaltene Umfrage hat fast einstimmig ergeben, daß die vorstehenden Formate eine geeignete Grundlage für die Normung sind. Dabei hat sich herausgestellt, daß vielleicht noch eine weitere Verringerung der Formate durch Streichung der Reihe 6 möglich sein wird. Eine schematische, zwangsweise Bindung an vorstehende Formate ist selbstverständlich nicht angängig, da Sonderwünschen einzelner Besteller, insbesondere solcher aus dem Ausland, Rechnung getragen werden muß, wenn die deutschen Papierfabriken diese Aufträge nicht verlieren wollen. Auch für die Anfertigung einiger Spezialartikel muß nach wie vor die Möglichkeit vorhanden sein, von vorstehenden Formaten abweichen zu können.

Bei Einführung von Normen muß auch auf das Ausland Rücksicht genommen werden. Die dort im Gange befindlichen Normungsarbeiten gehen ebenfalls von bestehenden, in der Praxis eingeführten Formaten aus. In anderen Industrien hat man die Normung der Fabrikate auf gleicher Grundlage aufgebaut, wie sie von den Herstellern und Verbrauchern der meisten Papierarten immer verlangt wurde. Man hat die bisher allgemein üblichen Fabrikatgrößen, die vorwiegend im Gebrauch waren, als Norm angenommen und die nach oben und unten danebenliegenden Größen in der Herstellung künftig beseitigt. So ist z. B. die Glasindustrie vorgegangen, besonders auch die Industrie, die Glasinstrumente aller Art herstellt. Dieses Verfahren ist von dem Normenausschuß der Deutschen Industrie anerkannt worden, und es ist nicht einzusehen, weshalb derselbe nicht in gleicher Weise die Vorschläge der Papiererzeuger, Papierverarbeiter und des Papierhandels, die sich völlig einig sind, als Grundlage für die Normung angenommen hat.

Wenn Normalformate geschaffen werden, so darf ferner nicht die beschnittene Größe maßgebend sein, sondern die Größe einschließlich des Beschnittes, denn die Verarbeitung der Bogen wird in den einzelnen Betrieben verschieden gehandhabt, weshalb ein gewisser Spielraum notwendig ist.

Der Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten sieht sich aus vorstehenden Gründen veranlaßt, die Einführung von Papierformaten als Fertiggrößen, denen das Seitenverhältnis $1 : \sqrt{2}$ zugrunde gelegt ist, abzulehnen, und erhebt namens der deutschen Papierindustrie dagegen Einspruch.

Er ist jedoch bereit, die Einführung eingangs aufgeführter „Realformate" zu fördern, wozu noch eine Vereinheitlichung der vorhandenen Farben und Gewichte zu treten hätte. Einzelheiten der Normung sind einer weiteren besonderen Regelung zu unterziehen, wobei in erster Linie die Abnehmerkreise den Ausschlag zu geben haben.

Hochachtungsvoll

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

gez.: Ebart, Vorsitzender. gez.: Dr. Mirus, Geschäftsführer.

Den vorstehenden Ausführungen tritt bei:

Bund Deutscher Vereine des Druckgewerbes, Verlages und der Papierverarbeitung.

gez.: Max Krause, Vorsitzender. gez.: E. Hager, Generalsekretär."

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Als Mitglieder meldeten sich:

Herr Obering. Gustav Röder, Zellstoffabrik Aschaffenburg.

Firma Gebrüder Giulini G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rh.

Herr Ing. Jakob Chintschin, Berlin, Taubenstr. 8/9, Pension Stinde Cranz.

Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-G. m. b. H. & Co., Düren i. Rhld.

Herr Carl Palm, Betriebsingenieur der Zellstoffabriken in Skutskär, Schweden.

Herr Robert Zumsteg, Betriebsingenieur bei der Papierfabrik Poensgen & Co., Berg.-Gladbach.

Adressenänderung:

Herr Erich Liebeherr, bisher in Jemsenkosky, Finnland, ist jetzt als Betriebsingenieur bei den Schles. Cellulose- und Papierfabriken A.-G. in Cunnersdorf i. Rsgb. tätig.

Die Firma Odrich & Kiefer, Beratende Ingenieure, verlegte ihr Zweigbüro von Görlitz nach Treuenbrietzen.

Digitized by Google

Errichtung einer Gesamtvertretung des Papierfaches.

Der Wirtschaftspolitische Ausschuß des vorläufigen Reichswirtschaftsrats hatte im Mai d. J. eine Entschließung angenommen, nach der er die baldige gesetzliche Errichtung einer Gesamtvertretung des Papierfaches durch organisatorische Zusammenfassung für zweckmäßig hält. Vom Reichswirtschaftsministerium war dafür die Gründung eines Ausschusses in Anlehnung an den früher vorgelegten Gesetzentwurf betreffend die Errichtung eines Reichsausschusses für das Papierfach in Aussicht genommen worden.

Der „Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie" nimmt dazu in einem Rundschreiben wie folgt Stellung:

„Der Reichsausschuß für das Papierfach war seinerzeit in erster Linie als Organismus für die Uebergangszeit von der Kriegs- zur Friedenswirtschaft geplant. Wurde die geplante Organisation schon damals nicht getragen von der Ueberzeugung aller hinter ihr stehender Kreise, was für eine ersprießliche Wirksamkeit derselben in Anbetracht ihrer überaus schwierigen Aufgabe für unumgänglich notwendig erachtet wurde, so ist heute der damalige Gesetzentwurf betreffend die Errichtung eines Reichsausschusses für das Papierfach in Anbetracht der veränderten Verhältnisse als nicht mehr zeitgemäß und überholt anzusehen. Ein Wiederaufgreifen der Idee wird heute nicht mehr aus angegebenen Gründen für zweckmäßig gehalten."

Damit dürfte wohl die Prüfung der ganzen Angelegenheit, in die nach verschiedenen Fachblättern neuerdings eingetreten werden soll, sich erübrigen.

Aufhebung der Sanktionen.

Den Notizen in Nr. 36 und 37 unseres Blattes tragen wir nach, daß bis zur Aufhebung der Sanktionen sowohl die Rheinzollinie als auch das Bewilligungsverfahren für die Ausfuhr und Einfuhr im Verkehr mit dem unbesetzten Deutschland und mit dem Auslande bestehen bleiben. Alle Anträge von Firmen des besetzten Gebietes sind bis auf weiteres wie bisher an das Ausfuhramt in Bad Ems zu richten.

Verlängerung von Ein- und Ausfuhrbewilligungen in das besetzte Gebiet.

In der Behandlung der Verlängerungsanträge beim Ausfuhramt in Ems ist auf Anordnung der interalliierten Delegierten eine Aenderung eingetreten.

Bewilligungen, die bereits abgelaufen sind, werden nicht mehr verlängert. Ausnahmen können nur gemacht werden, wenn eine ausführliche, stichhaltige Begründung beigefügt ist. Demnach müssen Ausfuhrbewilligungen mindestens 10—14 Tage vor ihrem Ablauf bei der Geschäftsstelle des Wirtschaftsausschusses, Köln, Gereonshof 8C, bezw. bei der Nebenstelle des Wirtschaftsausschusses, Bad Ems, Hotel Bremer Hof, eingereicht werden.

Werden einwandfreie Bewilligungen fristgerecht zur Verlängerung eingereicht, und ist innerhalb der dreimonatlichen Laufzeit keinerlei Aus- oder Einfuhr daraufhin getätigt worden, so wird ebenfalls eine Begründung verlangt, warum die Bewilligung bisher nicht ausgenutzt werden konnte. Nur bei stichhaltiger Begründung erfolgt dann die Verlängerung.

Erhöhung der Siebpreise.

Der Metalltuch-Verein in Frankfurt a. Main hat in einer Sitzung vom 16. September zu der außerordentlichen Erhöhung der Metalldrahtpreise in Verbindung mit neuen Lohnzuschlägen Stellung genommen. Nachdem durch Aufhebung der vermittelnden Tätigkeit der Vermittlungsstelle für Metalltuch die bisherige Stetigkeit der Materialpreise nicht mehr gewährleistet ist, mußte zu einer sofortigen Erhöhung der Siebpreise geschritten werden.

Digitized by Google

Abänderung des Umsatzsteuergesetzes.

Von Dr. Mirus, Berlin.

Unter den zahlreichen Gesetzesentwürfen, die zwecks Deckung des Finanzbedarfes des Reiches ausgearbeitet worden sind und demnächst verabschiedet werden sollen, befindet sich u. a. auch ein Gesetzesentwurf betr. Abänderung des Umsatzsteuergesetzes vom 24. Dezember 1919; er unterscheidet sich von den übrigen Gesetzesentwürfen hinsichtlich seines Umfanges. Während die meisten übrigen Gesetze sehr viele Paragraphen aufweisen, enthält dieser Entwurf nur 3 Artikel, deren Inhalt aber dafür von erheblicher Bedeutung, insbesondere für die Industrie und somit auch für die Papierindustrie ist. Der Artikel 1 des Entwurfes beschäftigt sich zunächst mit der Frage, inwieweit die zurzeit bestehenden Umsatzsteuerbefreiungen bei der Ein- und Ausfuhr künftig beseitigt bezw. eingeschränkt werden können. In der Begründung zu dem Gesetzentwurf ist gesagt, daß die Einfuhr selbst von der Umsatzsteuer wohl nicht wird erfaßt werden können und daher das Umsatzsteuergesetz mit diesem Problem nicht belastet werden darf. Anders liegen dagegen die Verhältnisse bei dem jetzt ebenfalls befreiten ersten Umsatz nach der Einfuhr. Hier soll eine weitgehende Streichung der Befreiungen aller ersten Umsätze nach der Einfuhr künftig stattfinden. Die Lieferungen in das Ausland sollen fortan der Steuer unterworfen werden, sofern sie vom Fabrikant selbst vorgenommen werden. Geschieht die Ausfuhr durch den Exporteur, so soll keine Besteuerung der Lieferung Platz greifen. Die Begründung sagt hierzu folgendes:

„Würde man auch diese Ausfuhren mit der Steuer belegen, so würde diejenige Ausfuhr, die nach den wirtschaftlichen Verhältnissen eines Ausfuhrhändlers bedarf, mit einer Umsatzsteuerquote belastet sein, und es würde die sehr große Gefahr entstehen, daß man den deutschen Ausfuhrhändler zur Ersparung dieser Quote durch einen ausländischen Einfuhrhändler oder einen neutralen Zwischenhändler ersetzte. Der Stand der deutschen Ausfuhrhändler ist aber von entscheidender Wichtigkeit für die Erlangung ausländischer Märkte für deutsche Produkte. Es ist für Deutschland, auch in steuerlicher Beziehung, unbedingt erforderlich, daß die Vermittlungsfunktion des Ausfuhrhändlers sich durch deutsche Firmen vollzieht. Diesem Gesichtspunkt kann leicht Rechnung getragen werden, ohne daß das bisherige, vielen Klagen Anlaß gebende Vergütungssystem des § 4 beibehalten werden müßte. Geht man davon aus, daß auch die Lieferung in das Ausland an sich steuerpflichtig ist, so wird die Mehrbelastung durch die Einschaltung eines Ausfuhrhändlers vermieden, wenn man zwar die Lieferung durch den inländischen Fabrikanten oder Zwischenhändler an ihn steuerpflichtig läßt, aber seine Ausfuhr von der Steuer befreit. Dieser Vorschlag wird im Artikel 1 des Entwurfs gemacht."

Der § 2 Nr. 1 des geltenden Umsatzsteuergesetzes soll demnach folgende Fassung erhalten:

„1. a) Umsätze aus dem Ausland in das Inland, wenn die Bestimmungen des Reichsrats über die Sicherstellung der Herkunft der Gegenstände innegehalten werden und nicht in diesem Gesetze (§ 17 Nr. 3, § 23 Abs. 1 Nr. 4) ein anderes bestimmt ist. Der Reichsrat bestimmt, inwieweit die dem Zollauslande gleichstehenden Gebiete des Inlandes, der gebundene Verkehr des Zollinlandes und bei zollfreien Gegenständen besonders bezeichnete sonstige inländische Lager wie das Ausland zu behandeln sind.

b) Umsätze solcher Gegenstände in das Ausland, die der ausführende Unternehmer erworben hat und ohne vorherige Bearbeitung oder Verarbeitung ins Ausland liefert, wenn die Bestimmungen des Reichsrats über die Sicherstellung der Herkunft und der Bestimmung der Gegenstände innegehalten werden und nicht in diesem Gesetze (§ 23 Abs. 1 Nr. 5) ein anderes bestimmt ist."

§ 4 wird gestrichen.

Die Einführung eines anderen Systems der Umsatzbesteuerung lehnt der Entwurf ab. Es kommen hierbei bekanntlich folgende drei Pläne in Frage:

1. Die Einführung einer Produktions- und Fabrikatssteuer; dieselbe geht davon aus, die allgemeine Umsatzsteuer bei allen Umsätzen in der bisherigen Höhe zu belassen, aber auf der Wirtschaftsstufe der Produktion oder der Fabrikation die Steuer auf einen bestimmten Satz (etwa auf 10—20%) zu erhöhen. Der Gesetzgeber hat geglaubt, im gegenwärtigen Zeitpunkt von der Einführung einer solchen

Digitized by Google

Produktions- oder Fabrikatssteuer in das System der Umsatzsteuer absehen zu müssen.

2. Der Vorschlag, die Umsatzsteuer in der bisherigen Höhe in allen Wirtschaftsstufen der Produktion und des Handels zu belassen, aber auf der letzten Wirtschaftsstufe, d. h. beim Uebergange vom Kleinhändler in die Hand des Verbrauchers, einen erhöhten Satz (etwa 5—10%) zu erheben. In der Begründung wird dieser vielerörterte Plan als ein Experiment bezeichnet, von dem man glaubt, aus wirtschaftlichen Gründen Abstand nehmen zu müssen.

3. Der Vorschlag, den man als Veredelung der Umsatzsteuer bezeichnet und dessen hauptsächlichster Vertreter der verstorbene Geheimrat Dr. Wilhelm von Siemens gewesen ist. Dieser Plan sieht von einer Differenzierung des Steuersatzes ab, rechnet also mit einem einheitlichen Steuersatz in allen Umsatzstufen. Er will eine Beziehung zu der Werterhöhung herstellen, die in einem Betriebe zwischen Einkauf und Verkauf erfolgt. Es soll nicht das gesamte, beim Verkauf vereinnahmte Entgelt den Steuermaßstab bilden, sondern nur dieser Betrag abzüglich der vom veräußernden Unternehmer beim Einkauf der verarbeiteten Stoffe verauslagten Beträge. An die Stelle des Bruttoumsatzes soll der Nettoumsatz treten. Aus steuertechnischen Gründen lehnt der Gesetzesentwurf auch diesen Plan ab.

Somit ist nichts anderes übriggeblieben, als eine weitere Erhöhung der allgemeinen Umsatzsteuer auf 3% in Vorschlag zu bringen.

Schließlich beschäftigt sich der Gesetzesentwurf noch mit der Frage der Beseitigung der Luxussteuer. Eine völlige Aufhebung derselben wird im gegenwärtigen Zeitpunkt nicht für tunlich gehalten. Man will das Problem der Luxussteuer dieserhalb auf die Frage beschränken, was geschehen könnte, um die Fehler und Ungleichmäßigkeiten, die sich bei der jetzigen Art der Durchführung finden, zu mildern. Bei voller Durchführung und bei Vornahme von Verbesserungen hofft man, die Erträgnisse aus der Luxussteuer, die bisher 300 Millionen betrugen, auf 500 Millionen, also auf eine halbe Milliarde, zu steigern. Den Ertrag der gesamten Umsatzsteuer berechnet man zurzeit auf etwa 7 Milliarden. Das Gesamtaufkommen der nach dem Entwurf ausgestalteten Umsatzsteuer soll etwa 21—25 Milliarden ausmachen.

Abänderungsvorschläge sind seitens des Reichsverbandes der Deutschen Industrie eingereicht worden. Bis zum Inkrafttreten der Umsatzsteuernovelle dürften noch einige Wochen vergehen.

Lage des Pappenmarktes.

Lagebericht des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten.

Die Produktion litt unter einem starken Rückgang der Wasserkräfte, der infolge der anhaltenden Trockenheit eingetreten ist. Die Belieferung mit oberschlesischer Kohle stieß ebenfalls auf Schwierigkeiten; namentlich, soweit Wasserversand in Frage kam. Die Beschäftigung in der Pappenindustrie hat sich erheblich gebessert. Die Preise für Abfälle haben angezogen. Die Lagerbestände von Handholzpappen und Holzschliff sind im wesentlichen geräumt. In der Hauptsache wurden Handholzpappen und Maschinenholzkarton gefragt. Auch der Bedarf an Handlederpappe scheint größer geworden zu sein. Für Graupappe hat sich eine merkliche Besserung des Verbrauches auch im August noch nicht gezeigt.

Abbau der Kohlen-Zwangswirtschaft.

In einer kürzlich stattgefundenen Sitzung des Kohlenausschusses des Reichswirtschaftsrats erklärte der Reichskohlenkommissar, daß das Gesetz über die Zwangswirtschaft zurzeit noch nicht aufgehoben werden könne. Vom 1. Oktober an werde indessen die Zwangsbewirtschaftung für Rohbraunkohlen, Naßbrennsteine, Grudekoks, Zechenkoks und Gaskoks außer Wirkung gesetzt werden. Von diesem Zeitpunkt ab werden also der Zwangsbewirtschaftung nur noch Steinkohlen, Steinkohlenbriketts und Braunkohlenbriketts unterliegen. Der Kohlenausschuß stimmte dieser Regelung zu.

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 4. Vierteljahr 1921 unverzüglich vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preis von ℳ 8.40 zuzüglich Bestellgeld entgegen.

Digitized by Google

Trommelfilter und Hochdruckpressen für die Entwässerung von Zellulose.

Die in der Zellulosefabrik erzeugte Zellulose muß, um sie für die Papiererzeugung verwendbar zu machen, entwässert werden, wobei durch das Auspressen des Wassers eine letzte sehr wirksame Reinigung der Zellulose von den aus den vorhergegangenen Erzeugungsprozessen herstammenden Verunreinigungen vorgenommen wird. Diese Befreiung von dem unerwünschten Wasser erfolgt auf Entwässerungsmaschinen, und zwar auf Rundsiebmaschinen, wobei die Zellulose entweder in Pappenform oder als Schabstoff abgenommen wird, oder auf Langsiebmaschinen, welche gepreßte nasse oder trockene Zellulose in endloser Bahn liefern. Es muß nun das Bestreben dahin gehen, der Zellulose das Wasser auf das weitgehendste Maß zu entziehen, und es müssen daher verhältnismäßig große Wassermengen aus ihr entfernt werden, da der Stoff auf die Zellulose-Entwässerungsmaschine sehr verdünnt gelangt, etwa 1 : 100, d. h. auf 1 Teil Stoff entfallen etwa 100 Teile Wasser. Rundsiebmaschinen in üblicher Bauart mit einer Presse eignen sich weniger für die Entwässerung von Zellulose und gestatten nur eine Stoffauspressung bis etwa 30—32%, sie sind daher nur selten in Gebrauch. Um größere Leistungen und vor allem eine stärkere Auspressung zu erreichen, bedient man sich jetzt allgemein der Langsieb-Entwässerungsmaschinen, und zwar solcher ohne und solcher mit Trockenpartie. Hierbei erreicht man auf der Naßpartie, also auf dem Sieb und den darauffolgenden zwei Naßfilzpressen, je nach der Bauart der Maschine und der Stoffsorte eine Entwässerung von etwa 38 bis 40% Trockengehalt. Bei sehr stark gebauten Maschinen und einer dritten Naßpresse kommt man mitunter noch etwas höher. In den letzten Jahren ist es nun gelungen, neue, ganz besonders wirksame Maschinen zu konstruieren, welche eine weitgehendste Entwässerung der Zellulose ermöglichen. Während in den kriegführenden Ländern in den letzten Jahren aus den verschiedensten Ursachen auch die Zelluloseindustrie stark darniederlag und mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen hatte, wurden in aller Stille in Schweden und Norwegen die sogenannten Trommelfilter und Hochdruckpressen zur Ausführung gebracht, deren Vorteile in den nordischen Staaten in kurzer Zeit eine derartige Aufmerksamkeit fanden, daß ohne besondere Reklame in Skandinavien und Finnland im Laufe der letzten drei Jahre allein über 85 Pressenpaare aufgestellt wurden, was den besten Beweis erbringt, daß sich diese Erfindung auf das glänzendste bewährt hat. In Deutschland und dem übrigen Zentraleuropa sind diese Neuerungen aus schon genannten Gründen und wegen der Valuta noch nicht eingedrungen, doch macht sich jetzt bereits ein großes Interesse dafür kund.

Die Trommelfilter sollen hier nur kurz besprochen werden. Eine eingehende Beschreibung mit Leistungsdaten und näheren Angaben wird in einem späteren Aufsatze veröffentlicht werden. Diese Apparate haben den Zweck, die Langsiebpartie mit Gautschpresse einer Langsieb-Entwässerungsmaschine zu ersetzen, und bestehen in der Hauptsache aus einem rotierenden Siebzylinder, 1500 mm Durchmesser, mit einem kräftigen, perforierten Mantel auf einem gußeisernen Gerippe, das von einer Welle getragen, mittelst Stirnrädern angetrieben, langsam rotiert. Das Zylinderinnere ist in Kammern und Zellen eingeteilt, an welche seitlich Rohrleitungen anschließen, so daß mittelst einer gewöhnlichen Luftpumpe durch den Siebzylinder hindurch in verschiedenen Zonen eine geeignete Saugwirkung hervorgerufen wird, infolgedessen der Stoffschicht, welche sich in dem Stoffzulaufkasten auf etwas mehr als ein Viertel des Umfanges des Siebzylinders ansetzt, das Wasser entzogen wird. Durch eine leichte, auf der Oberfläche mit tiefen Schlitzen versehene Anpreßwalze, die mit Schaber und Wasserrinne versehen ist, wird die Stoffbahn bereits auf dem Siebzylinder weiter ausgepreßt, gegautscht und sodann über eine Leitwalze als starke Stoffbahn von diesem Apparat ohne irgendwelche Hilfsmittel direkt nach den Hochdruckpressen weitergeleitet. Der Trommelfilter ermöglicht ein Auspressen bis 20% Trockengehalt, also ungefähr wie die Langsiebpartie mit der Gautschpresse einer gewöhnlichen Langsieb-Entwässerungsmaschine, hat aber den großen Vorteil, daß er in der Länge ganz bedeutend weniger Platz beansprucht und keine Langsiebe, Deckelriemen, Manchons usw. notwendig sind. Er kommt nur für Leistungen über 20 Tonnen in 24 Stunden in Betracht, und die Leistung beträgt beispielsweise bei 2500 mm Arbeitsbreite etwa 40—50 Tonnen in 24 Stunden.

Digitized by Google

Die Hochdruckpressen* haben den Zweck, durch sehr starke und zweckmäßig eingerichtete Pressung eine möglichst hohe Entwässerung der Zellulosebahn vor Eintritt auf die Trockenpartie zu erreichen. Bei den gewöhnlichen Filzpressen wird das aus der Stoffbahn ausgepreßte Wasser immer nur nach unten gepreßt und läuft über die untere Preßwalze ab. Bei höherem Preßdruck bildet sich auf der Oberseite der Stoffbahn gegen die obere Walze eine Wasseransammlung und kann das Wasser auf dem Stoff nur nach den Seiten hin abrinnen, was aber infolge der Breite der Stoffbahn und wegen deren Vorwärtsbewegung sowie infolge der Rotation der Walzen nicht vollständig möglich ist. Es wird daher die Stoffschichte durch das ausgepreßte Wasser vor der Pressung beständig stark durchnäßt. Wird eine nasse Stoffschichte zwischen zwei gleichmäßig gegeneinander gedrückten Walzen ausgepreßt, so ist es doch klar, daß bei richtiger Pressung das Wasser nach beiden Oberflächen der Stoffbahn abgepreßt wird und nach beiden Walzen hin gleichmäßig abrinnen muß. Dies ist aber nur dann möglich, wenn dem ausgepreßten Wasser im Moment des Pressens, oder besser gesagt, an der sogenannten Preßstelle zwischen den Walzen genügend Raum bereitet wird, um bei der Maximalpressung aus der Stoffschichte entweichen und entfernt werden zu können, ohne daß der ausgepreßte Stoff beim Verlassen der Preßstelle einen Teil des ausgepreßten Wassers wieder aufsaugen kann. Nur durch Erfüllung dieser fundamentalen Voraussetzung ist eine ökonomische und im Prinzip richtige Auspressung des Wassers aus dem Stoff möglich, und die Lösung wurde dadurch gefunden, daß die Oberflächen der Hochdruckpreßwalzen mit geeigneten Vertiefungen bezw. Erhöhungen versehen wurden, welche jedoch erst den erwünschten Zweck erfüllen konnten, nachdem eine besondere Form und Größe von tiefen Schlitzen bezw. Rillen geschaffen worden war. Außer verschiedenen anderen patentierten Anordnungen ist die Anwendung von Schlitzen und Rillen bei Preßwalzen eine der wichtigsten Erfindungen an den neuen Hochdruckpressen.

Mit der ersten Hochdruckpresse wird der Stoff von etwa 15% auf 40% abs. tr. ausgepreßt. Pro 1000 kg tr. Stoff sind also 4170 kg Wasser zu entfernen. Um derartige Wassermengen bei der ersten Presse bewältigen zu können, sind die Preßwalzen mit tiefen Schlitzen versehen und ist bei dieser Presse gegen die obere Walze ein besonderer Saugkasten angeordnet, welcher an sämtliche Schlitze der Walzenoberfläche und dicht gegen die Stoffbahn angeschlossen ist und eine zuverlässige Entfernung des ausgepreßten Wassers aus den tiefen Schlitzen bewirkt.

Mit der zweiten Hochdruckpresse wird der Stoff weiter von etwa 40% bis auf 54% ausgepreßt. Pro 1000 kg tr. Stoff sind dementsprechend 500 kg, also bedeutend weniger Wasser als mit der ersten Hochdruckpresse zu entfernen, und es genügt deshalb, hierfür die Preßwalzen mit nur seichten Rillen von besonderer Form und Größe zu versehen. Da aber der bis 54% ausgepreßte Stoff große Neigung hat, nach dem Pressen ungefähr wie Löschpapier wieder Feuchtigkeit aufzusaugen, müssen die Rillen so beschaffen sein, daß dies verhindert wird, und werden deshalb so seicht ausgeführt, daß der Stoff auch im Boden der Rillen, wenn auch weniger, so doch gepreßt wird und demnach kein Wassertropfen beim Verlassen der Walzen mit der Stoffbahn folgen kann. Zum Ableiten des ausgepreßten Wassers von der Stofffläche gegen die obere Walze dient bei dieser Presse eine als Gleitschaber ausgebildete, leicht heb- und senkbare Wasserrinne, die vor dem Einlauf des Stoffes in die Preßwalzen mit der einen Kante auf der Stoffbahn ruht.

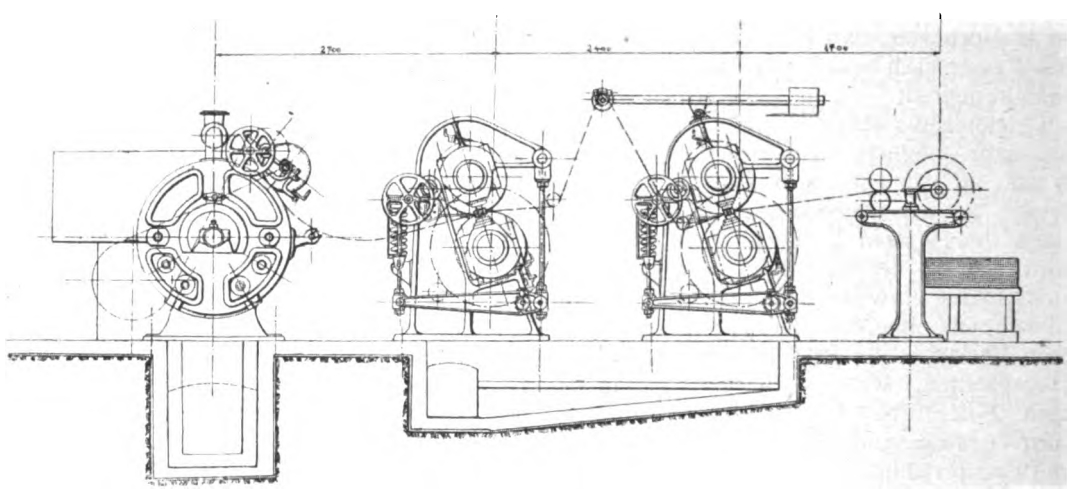
Bei der alten Einrichtung konnte man, wie schon erwähnt, auf den Filznaßpressen nur einen absoluten Trockengehalt von etwa 38—40% vor Eintritt auf die Trockenpartie erreichen, während die neuen Hochdruckpressen einen Trockengehalt bis 54% ermöglichen. Was für einen Fortschritt dies bedeutet, und welche großen Vorteile damit verbunden sind, ist wohl ohne weiteres klar. Der vor der Trockenpartie erreichbare, um 10—16% höhere absolute Trockengehalt der Zellulose bedeutet eine ganz gewaltige Ersparnis an Dampf und mithin an Brennmaterial. Es hat sich erwiesen, daß die Dampfersparnis im Durchschnitt 0,85—1,1 kg, also rund 1 kg pro 1 kg fertigen, hergestellten Stoff beträgt. Es ist demnach beispielsweise bei einer Fabrik, die im Jahre 12 000 Tonnen Zellulose produziert, ebenfalls eine Dampfersparnis von ungefähr 12 000 Tonnen erzielbar. Wenn man nun rechnet, daß 1 kg Kohle 6—7 kg Dampf ergibt, so wird sich also eine Ersparnis von $^1/_6$—$^1/_7$ kg Kohle pro 1 kg hergestellten Stoffes herausstellen, was bei einer

* Ueber Hochdruckpressen haben wir auch in Nr. 12, S. 907, berichtet. D. Schriftl.

Digitized by Google

Fabrik von vorhin genannter Größe eine jährliche Ersparnis von etwa 2000 Tonnen Kohle bedeutet. Braunkohle mit kleinerem Verdampfungsvermögen ist zwar billiger als hochwertige Steinkohle, dafür werden aber auch wieder entsprechend größere Mengen benötigt. Ein weiterer, sehr großer Vorteil der Hochdruckpressen ist, daß dieselben keine Filze benötigen. Filze sind sehr teuer, und das Filzkonto mancher Zellulosefabrik erreicht eine sehr stattliche Höhe. So betrugen zum Beispiel in einer deutschen Fabrik im Jahre 1920 die Filzkosten 3 ℳ für je 100 kg fertige Zellulose, oder bei einer Jahresproduktion von 8000 Tonnen 240 000 ℳ, also eine ganz respektable Summe. Hierin sind noch gar nicht die Kosten für die Auswechslung der Filze selbst mitgerechnet, ebenso nicht der Zeitverlust und die Minderleistung der Maschine während der Auswechslungszeit und wegen der Abnützung oder Verschmutzung der Filze. Außerdem wird durch die kräftige Pressung ein bedeutend harzfreierer Stoff erzielt, was die Weiterverarbeitung der Zellulose auf der Papiermaschine erleichtert und geringeren Ausschuß auf der letzteren bedeutet. Fabriken, die ihre Zellulose verfrachten, gewinnen bedeutend an Frachtraum, was besonders beim Seetransport von großer Wichtigkeit ist, und zwar 15—20%, da die Zellulose sehr stark zusammengepreßt ist. Es ist daher zum Packen der Zelluloseballen auch geringerer Preßdruck notwendig, und zwar 35—40% weniger, und dementsprechend auch geringerer Kraftbedarf für die hydraulischen Preßpumpen zu den Packpressen. Hierbei sei gleich erwähnt, daß das starke Zusammenpressen der Zellulose durchaus nicht für die Wiederauflösung derselben von Nachteil ist, denn Versuche haben einwandfrei erwiesen, daß sich solche Zellulose ebenso leicht auflösen läßt, wie die nach dem alten Verfahren erzeugte. Dadurch, daß nach Einbau von Hochdruckpressen die Trockenzylinder weniger stark geheizt werden können, wird auch die Zellulosefaser geschont und behält größere Festigkeit.

Die Hochdruckpresse ist eine verhältnismäßig einfache Maschine und besteht in der Hauptsache aus zwei kräftigen Preßwalzen, von denen die oben liegende etwas zurückgelegt ist, so daß die Walzen nicht direkt übereinander liegen. Die Mantelflächen der Walzen sind nicht glatt, sondern zwecks Erzielung einer vollkommeneren Entwässerung, wie bereits gesagt, dem Umfange nach mit Rillen versehen und bombiert geschliffen. Die



oberen Lager befinden sich auf drehbaren Preßhebeln und können die oberen Walzen mittelst Zugstangen und Hebeln an die unteren Walzen kräftig angepreßt werden, wobei durch Federn die starre Anpressung in eine elastische umgewandelt ist. Für beide Walzen sind natürlich auch entsprechende Schaber vorgesehen. Der Antrieb erfolgt mittelst Stirnrädervorgelege. Der Kraftbedarf einer Hochdruckpresse beträgt etwa 6—12 PS je nach der Arbeitsbreite derselben.

Die Hochdruckpressen können jede für sich mit Vorteil in bestehende Entwässerungsmaschinen eingebaut werden, und deren Aufstellung kann in verschiedener Weise erfolgen. Werden zwei solche Pressen direkt nach einem Trommelfilter aufgestellt, so stellt eine solche Anordnung die gegenwärtig modernste Einrichtung für rationelle Entwässerung von

Digitized by Google

Zellulose dar (siehe Abbildung). Auf dieser verhältnismäßig kurzen Maschine wird ein absoluter Trockengehalt bis zu 54% erreicht, und man kann die Zellulose nach Passieren der zweiten Hochdruckpresse direkt zu einem Querschneiderapparat führen und in Bogen schneiden lassen, wenn sie auf der Trockenpartie nicht noch weiter entwässert werden soll. Ein Hauptvorteil dieser neuen rationellen Zellulosepressen ist jedoch der, daß sie in den verschiedensten Kombinationen, je nach dem verlangten Zweck und den besonderen Verhältnissen, in jede schon bestehende Langsieb-Entwässerungsmaschine eingebaut werden können, wobei bemerkt sei, daß in einer Maschine höchstens zwei solche Pressen zur Anwendung kommen, weil zwei solche Pressen vollkommen genügen. Für Zellulosefabriken, die ihre erzeugte Zellulose im eigenen Betriebe weiter zu Papier verarbeiten, genügt zumeist der Einbau nur einer Hochdruckpresse, und diese ersetzt sodann die alten Filzpressen vollkommen, so daß die Naßfilze mit ihren vielen unangenehmen Begleitumständen ganz aus der Entwässerungsmaschine ausgeschaltet werden können. Hierbei wird ein absoluter Trockengehalt bis zu 40% erreicht. Für Fabriken, welche Zellulose zum Weiterverkauf erzeugen, empfiehlt sich die Aufstellung der vorgenannten zweiten Hochdruckpresse, welche entweder nach der ersten Hochdruckpresse oder nach bestehenden alten Filzpressen eingebaut wird, wobei in beiden Fällen der Effekt derselbe ist. Deren Walzen sind nur mit seichten Rillen versehen und besitzen keinen Saugkasten. Diese zweite Presse bewirkt je nach Zellulosesorte eine Erhöhung des absoluten Trockengehalts bis zu 54%, so daß entweder die Trockenpartie eine wesentlich geringere Trockenarbeit zu leisten hat und große Dampfersparnis erreicht wird, oder bei gleicher Trockenarbeit der Zylinder die Leistungsfähigkeit der ganzen Maschine wesentlich gesteigert werden kann.

Die Trommelfilter und die Hochdruckpressen sind eine Erfindung der schwedischen Firma Aktiebolaget Kamyr und durch Patente in allen Industriestaaten geschützt. Das alleinige Ausführungsrecht hat für Zentraleuropa und den Balkan die Maschinenbauanstalt Ph. Nebrich in Prag-Smichow und Cöthen i. Anhalt erworben. Für Skandinavien werden diese Hochdruckpressen von der A.-B. Karlstad Mekaniska Verkstad in Karlstad, A.-S. Myrens Mekaniska Verkstad in Kristiania und A.-B. Sundsvalls Förenede Verkstäder Sundsvall geliefert.

Ing. Wihan.

Dampfreduktionsventil „Arca".

Dieses Reduktionsventil ist ein Präzisionsapparat. Im Gegensatz zu anderen Reduktionsventilen bleibt bei „Arca" der einmal für die Niederdruckleitung eingestellte Druck absolut konstant, unabhängig von Schwankungen des Dampfdrucks in der Hochdruckleitung und des Dampfverbrauchs. Bei Anwendung eines Arca-Spezialdampfventils wird eine Genauigkeit von ± 0,05 Atm. garantiert.

Die Dampfdruckverminderung erfolgt

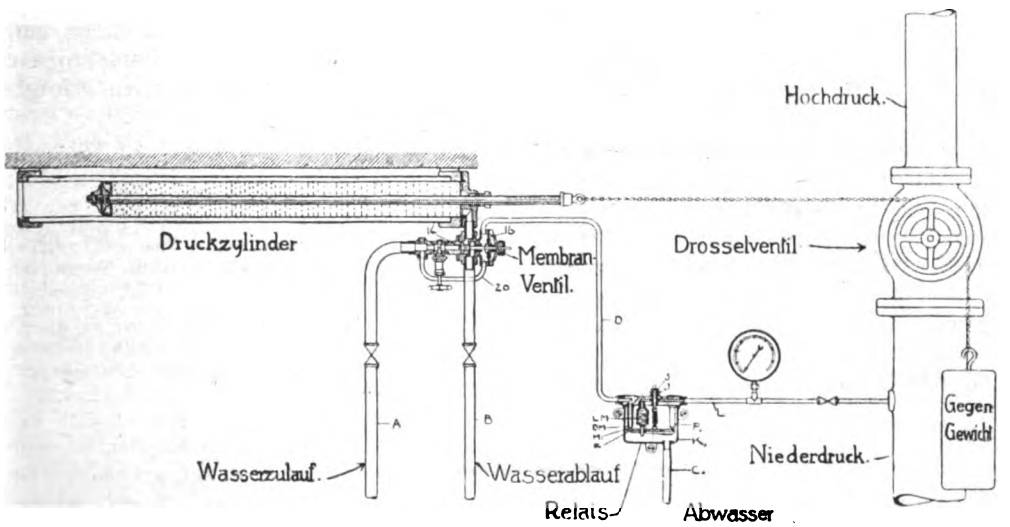
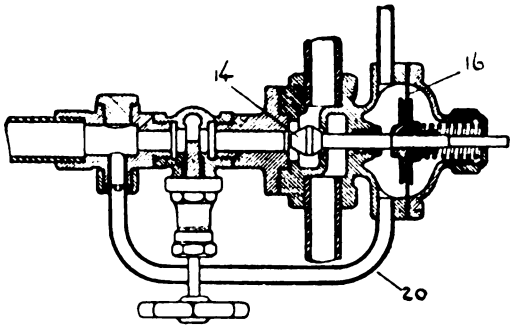


Fig. 1.

Digitized by Google

durch ein zwischen Hoch- und Niederdruckleitung eingebautes, entlastetes Dampfventil. Dieses wird geöffnet durch den auf den Kolben eines Druckzylinders wirkenden Wasserdruck einer Wasserleitung und geschlossen durch ein Gegengewicht. Durch eine sinnreiche Einrichtung wird bewirkt, daß die geringste Schwankung des Dampfdrucks in der Niederdruckleitung den auf den Kolben wirkenden Wasserdruck verändert, wodurch das Drosselventil betätigt wird, bis der ursprünglich eingestellte Dampfdruck wieder erreicht ist.

Fig. 2.



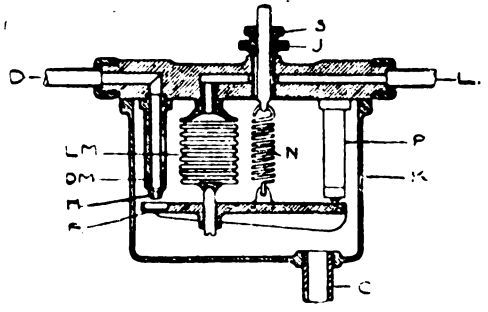


Fig. 3.

Fig. 1 zeigt schematisch die ganze Einrichtung, Fig. 2 das Membranventil und Fig. 3 das Relais in größerem Maßstab. A ist der Wasserzulauf zum Druckzylinder, B der Ablauf. Das doppelseitige Ventil 14 reguliert den Ein- und Austritt des Wassers aus dem Druckzylinder und wird betätigt durch die Membran 16, die auf einer Seite unter dem Druck des durch Leitungen 20 und D nach einem Relais fließenden Wassers, auf der anderen Seite unter Federdruck steht. Sobald der Wasserdruck auf die Membran abnimmt, schiebt sich die Membran mit dem Ventil 14 nach links, wodurch der Wasserablauf B mehr geöffnet wird und der Wasserdruck auf den Kolben im Druckzylinder sinkt und umgekehrt.

Das Relais K hat die Aufgabe, alle Druckschwankungen des Dampfes in der Niederdruckleitung in proportionale Schwankungen des Wasserdruckes auf die Membran 16 umzusetzen. Das Druckwasser von der Membran 16 strömt durch das Mundstück H aus, und zwar mehr oder weniger, je nachdem sich der Hebel F vom Mundstück entfernt oder sich nähert. Die Bewegung des Hebels F beruht nun auf der Verlängerung oder dem Verkürzen des Metallkörpers L M unter dem Einfluß des Dampfdruckes in der Niederdruckleitung, mit der der Körper L M durch Rohr L verbunden ist, und andererseits auf der Spannung der Spiralfeder N.

Die Arbeitsweise ist nun folgende: Der unter Dampfdruck stehende Metallkörper L M und die je nach der gewünschten Dampfspannung durch Muttern S und J mehr oder weniger gespannte Spiralfeder halten den Hebel F in einer Stellung, daß eben eine Kleinigkeit Wasser bei dem Mundstück H austritt. Steigt nun der Druck in der Niederdruckdampfleitung, so verlängert sich der Metallkörper L M, der Hebel wird nach unten gedrückt, und es strömt mehr Wasser aus; infolgedessen wird der Wasserdruck auf die Membran 16 geringer, und diese schiebt sich mit dem Ventil 14 nach links. Das bewirkt, daß aus dem Druckzylinder Wasser abfließt, der Druck auf den Kolben nimmt ab, und das Gegengewicht schließt das Drosselventil um soviel, bis der Gleichgewichtszustand wieder erreicht ist. Bei Verminderung des Druckes treten die umgekehrten Bewegungen ein.

Das Arca-Dampfdruckverminderungsventil hat sich in nordischen Fabriken erfolgreich bewährt.

Bem. d. Schriftl. Soviel wir wissen, bauen auch verschiedene deutsche Maschinenfabriken, z. B. J. M. Voith in Heidenheim a. d. Brenz, sehr genau arbeitende Dampfdruckreduzierventile. Sie haben ihre Berechtigung zum Einhalten eines ganz bestimmten Dampfdrucks bei geringem Spannungsunterschied oder bei geringem Dampfverbrauch. Wenn es sich dagegen um einen größeren Spannungsunterschied des Dampfes und einen größeren Dampfverbrauch handelt, ist aus wirtschaftlichen Gründen zu überlegen, ob das Druckgefälle des Dampfes nicht in einer Maschine zur Erzeugung mechanischer Arbeit ausgenützt werden kann.

Digitized by Google

Von unserem Büchertisch.

Papierprüfung. Eine Anleitung zum Untersuchen von Papier. Von Professor W. Herzberg. Fünfte verbesserte Auflage. Mit 15 Textfiguren und 23 Tafeln. Berlin, Julius Springer, 1921.

Wenn ein so bewährter Führer wie das Buch des sein Arbeitsgebiet voll beherrschenden und an verantwortungsvoller Stelle wirkenden Verfassers in neuer Auflage erscheint, so darf man von vornherein erwarten, daß alles Neue von Bedeutung berücksichtigt worden ist. Diese Erwartung ist auch in dem Herzbergschen Buche erfüllt. Freilich hat der Krieg seinen hemmenden Einfluß auch auf die Entwicklung des Papierprüfungswesens geltend gemacht, so daß nur wenige wissenschaftliche oder methodisch neue Errungenschaften zu verzeichnen waren. Immerhin hat die Entwicklung nicht ganz stillgestanden; berücksichtigt wurden Kirchners Pappenprüfer, Bartschs Verfahren zur Vorbereitung von Pergamentpapier für die mikroskopische Prüfung mit Kaliumpermanganat und Oxalsäure, Klemms Unterscheidung von Sulfit- und Natronzellstoff, verschiedene Vorschläge zur Prüfung der Wasseraufnahmefähigkeit von Spinnpapier.

Wenn trotz der Ergänzungen der Umfang des Buches gegenüber der 1915 erschienenen vierten Auflage keine Erweiterung, sondern Einschränkung erfahren hat, so wurde dies nur durch knappere Fassungen und Ausschaltungen erreicht, die in dem Bestreben, die Verteuerung des Buches nach Möglichkeit einzuschränken, vorgenommen wurden, und für die der leitende Gesichtspunkt war, heute wesentlich nur noch historisches Interesse besitzende, wenn auch an sich wertvolle Dinge zu kürzen oder sich auf Quellenangabe zu beschränken. Fühlbare Lücken sind dadurch nicht entstanden, das bewährte Buch bietet nach wie vor alles Wesentliche in erschöpfender, klarer und vortrefflicher Darstellung. Vielfach ist durch Abschnittüberschriften die Gliederung des Stoffes noch schärfer als bisher kenntlich gemacht.

Im Anhang sind unter den Normen die noch immer in Kraft befindlichen Kriegspapiernormalien aufgenommen. Mit der nach dem behandelten Stoff geordneten Uebersicht der von 1915 bis 1919 aus dem Materialprüfungsamt herausgegangenen Arbeiten über Papierprüfung, die eine Ergänzung der in der vierten Auflage abgedruckten Uebersicht über die von 1886 bis 1914 erschienenen Arbeiten bildet, schließt der Textteil ab, dem außer dem Sachregister noch die 23 Tafeln von Faserbildern wie in der vorigen Auflage folgen. Der Preis beträgt gebunden ℳ 100, bei portofreier Zusendung stellt sich derselbe auf ℳ 102. (Das Buch kann wie seither durch den Verlag unseres Blattes gegen Ueberweisung des Betrages auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 bezogen werden.)

Briefkasten.

Frage Nr. 2809. **Mahlgeschirr für Pergamentersatz.** Ist es möglich, mit 10 mm dicken Holländerstahlmessern und gleichen Grundwerksmessern fettdichtes Pergamentersatz zu fabrizieren? Welche Mahldauer wird gerechnet bei 135 Touren pro Minute und etwa 400 kg Eintrag, und wie groß ist der Kraftverbrauch bei einem Walzendurchmesser von 1,4 m und einer Walzenbreite von 1,2 m? Wir bitten um die Beantwortung derselben Fragen bei Verwendung von Steinwalzen in derselben Größe.

Blasige Zellulosepapiere.

Antwort auf Frage Nr. 2805 in Nr. 36, S. 2933.

I. Aus der Fragestellung geht nicht hervor, ob es sich um satinierte oder unsatinierte Papiere handelt, bezw. ob die Blasenbildung vor oder nach der Satinage auftritt. Handelt es sich um unsatinierte oder einseitigglatte Papiere, oder tritt die Blasenbildung vor der Satinage auf, so dürfte der Uebelstand auf zu starkes Heizen der Trockenzylinder zurückzuführen sein, besonders der erste Trockenzylinder darf nicht zu stark geheizt werden, oder Sie müssen für bessere Entwässerung des Papieres auf der Naßpartie Sorge tragen. Falls aber die Blasenbildung nach der Satinage auftreten sollte, so dürfte längeres Lagern des gut gefeuchteten Papieres in nicht zu trockenen Räumen Abhilfe bringen.

Bem. d. Schriftl.: Es handelt sich um unsatinierte Papiere, also blasige Papiere von der Papiermaschine.

Matte Linien auf einseitigglattem Papier.

Antwort auf Frage Nr. 2806 in Nr. 36, S. 2933.

I. Ihren Ausführungen nach scheint die Gummiwalze nicht nackt, sondern mit einem Filze zu laufen, was auch richtig ist, der Fehler kann deshalb nicht gut an der weicheren Gummiwalze liegen. Lassen Sie einen Schaber mit feinem Schmirgelpapier laufen und den andern Schaber mit einem Filzstreifen, der den Schmirgel aufnimmt, den dritten Schaber mit Hirnholz. Voraussetzung ist aber dabei, daß die Schaber hin und her gehen. B.

Zur Frage 2806. Ich mache seit einigen Monaten die genau gleichen Erfahrungen, matte Linien auf einseitigglattem Papier der Selbstabnahmemaschine, suchte die Ursache in der Verwendung zweier Gummiwalzen und legte eine harte Tragwalze ein — leider ohne Erfolg. Weitere Aussprache würde gewiß allseitig dankenswert begrüßt. Rs.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Der Aufsichtsrat der **Patentpapierfabrik zu Penig** schlägt der auf den 18. Oktober 1921 einzuberufenden Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 25% (wie im Vorjahr) vor.

Aktiengesellschaft Papierfabrik Hegge. 1920/21.

Das abgelaufene Geschäftsjahr war bezüglich des Geschäftsganges wohl seit langen Jahren das bewegteste, sowohl was Absatz als auch Preise anbelangt. Die günstige Konjunktur der Wintermonate wich ausgesprochener Geschäftsstille bei sinkenden Preisen im Frühjahr. Wenn es uns trotz dieser schwierigen Verhältnisse möglich ist, ein recht befriedigendes Resultat auszuweisen, so kommen dafür zwei Ursachen hauptsächlich in Betracht: Erstens die nüchterne Beurteilung, die wir in der Bewertung unserer Rohmaterialienbestände früher haben walten lassen, und zweitens die möglichst ausgedehnte Hereinnahme von Auslandsaufträgen.

Unter Brennstoffnot hatten wir im abgelaufenen Jahre nicht zu leiden.

Im Herbst 1920 hat ein schweres Hochwasser des Lech das Wehr unserer Holzstoffabrik in Kinsau derart beschädigt, daß ein Weiterbetrieb dieser Anlage ohne die in die Millionen gehenden Aufwendungen, die wir zur Wiederherstellung machen mußten und noch müssen, nicht denkbar wäre. Die Arbeiten sind noch nicht vollkommen abgeschlossen. Ein Teil der Kosten wird auch noch das laufende Jahr belasten.

Die im September v. J. beschlossene Kapitalserhöhung um ℳ 1 300 000 ist im Berichtsjahre durchgeführt worden. Eine weitere im Frühjahr 1921 der außerordentlichen Generalversammlung in Vorschlag gebrachte Kapitalserhöhung durch Schaffung von Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht wurde durch Opposition bekämpft und konnte infolgedessen nicht durchgeführt werden, was wir hiermit bedauernd konstatieren.

Der im Vorjahre mit ℳ 500 000 neu gebildete Maschinen- und Gebäude-Erneuerungsfond erscheint heuer unter dem Titel „Werkerhaltungskonto" und hat im Berichtsjahre aus dem Rohgewinn vorweg ℳ 1 000 000 zugewiesen erhalten. Nach Abzug der Amortisation von ℳ 151 198 (i. V. ℳ 507 056), der statuten- und vertragsmäßigen Lasten, beträgt der Gewinn des Berichtsjahres einschließlich des Vortrages in Höhe von ℳ 146 110 insgesamt ℳ 1 746 999, welcher wie folgt Verwendung findet: ℳ 200 000 Zuwendung zum Beamten- und Arbeiter-Unterstützungsfond, ℳ 300 000 zum Wasserkatastrophenfond, ℳ 800 000 zur Zahlung einer Dividende von 20%, ℳ 400 000 zur Zahlung eines Bonus von 10%, ℳ 46 999 zum Vortrag auf neue Rechnung.

Für eine Besserung des zurzeit noch recht ruhigen Geschäftsjahres liegen Anzeichen vor. Jeder Prophezeiung für die Ergebnisse des laufenden Jahres enthalten wir uns auch heuer.

Wintersche Papierfabriken, Hamburg. 1920/1921.

Bericht des Vorstandes. In der außerordentlichen Generalversammlung vom 8. Februar 1921 ist die Erhöhung unseres Aktienkapitals um weitere ℳ 4 Mill. auf insgesamt ℳ 7 Mill. beschlossen worden. Diese Erhöhung ist seinerzeit restlos durchgeführt. Die jungen Aktien sind zum Handel und zur Notiz an der Hamburger Börse zugelassen. Eine Zulassung unserer Aktien an der Frankfurter Börse ist beantragt. Das Aufgeld der neu ausgegebenen Aktien führten wir der gesetzlichen Rücklage zu.

Im verflossenen Geschäftsjahre ist nach Aufhören der Zwangswirtschaft die Ueberleitung unserer Fabrikationen in den normalen Friedensbetrieb vollzogen; die dazu erforderlichen Umänderungen sind überall vorgenommen.

Der Absatz unserer Fabrikate war zunächst ein sehr guter, um so mehr als wir im erheblichen Maßstab unsere Erzeugnisse auch im Auslande absetzen konnten. Die dadurch erzielten Preise haben unser Jahresergebnis günstig beeinflußt. Im zweiten Halbjahr trat auf dem ganzen Markte eine erhebliche Absatzstockung ein. Die rigorose Durchführung der Sanktionen dürfte einen erheblichen Anteil an den überraschenden Veränderungen der Wirtschaftslage tragen. Wir haben uns bemüht, im Inlandsmarkt für unsere Fabrikate einen genügenden Absatz zu finden.

Die Kohlenzufuhr, bei der die Güte des Materials alles zu wünschen übrig ließ, war außerordentlich schwankend. Bei der Unklarheit der politischen und wirtschaftlichen Lage ist nicht abzusehen, wie sich die Papierindustrie weiter entwickelt und ob die Weltmarktkrisis schnell überwunden werden kann, so daß die Aussichten für die Zukunft mit Zurückhaltung beurteilt werden müssen.

Wir haben unsere Auslandsverpflichtungen restlos abgedeckt.

Ueber den erzielten Reingewinn und dessen Verteilung wurde bereits in letzter Nummer, S. 3006, berichtet; der Vorstand schlägt vor, der Ruhegehaltskasse der Beamten weitere ℳ 100 000 zuzuführen.

Aus dem Bericht des Aufsichtsrates entnehmen wir: Unser langjähriger technischer Direktor, Herr J. Wagner, ist aus Gesundheitsrücksichten ausgeschieden und mit Ablauf des Geschäftsjahres in den Ruhestand versetzt. Wir erkennen die Verdienste des Herrn Direktor Wagner um unsere Fabriken dankbar an. An seine Stelle ist Herr Max Funke als technischer Direktor eingetreten.

„Pinnau", Aktiengesellschaft für Mühlenbetrieb in Pinnau bei Wehlau. 1920/21.

Notwendige Reparaturen an Baulichkeiten und Maschinen, weitere Erhöhungen der Löhne und Gehälter, die anhaltende Verteuerung von Kohlen und Materialien und nicht zum wenigsten die hohen Abgaben für Steuern steigerten die Betriebsunkosten des verflossenen Geschäftsjahres ganz erheblich. Die Auswechslung der verbrauchten Turbine gegen eine neue zum Antrieb der Weizenmühle ist vollendet. Außerdem ist die 1919 in Bestellung gegebene pneumatische Getreideförderanlage eingebaut, und sind die Maschinen zum elektrischen Antrieb der Papiermaschine aufgestellt und anfangs Juni d. J. in Betrieb genommen worden. Beide Anlagen sind zu unserer Zufriedenheit ausgeführt, und wir können dieselben als wesentliche Verbesserungen unserer Ein-

Digitized by Google

richtungen buchen. Ersparnisse an Kohlen und Arbeitslöhnen werden die Aufwendungen dafür in wenig Jahren bezahlt machen.

Die Mühlen arbeiteten weiter im Lohn für die Reichsgetreidestelle und Kommunalverbände, hatten aber infolge mangelnden Getreides in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres nur geringe Beschäftigung zu verzeichnen. Die Papierfabrik konnte infolge des in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres zurückgehenden Absatzes ihre Gesamtproduktion nur wenig steigern, und auch die Rentabilität litt unter dem Rückgang der Papierpreise.

Trotzdem gestattet das Betriebsergebnis, die Verteilung einer 12%igen Dividende der Generalversammlung in Vorschlag zu bringen.

Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik A.-G., Grafenau. Das Bezugsrecht auf ℳ 1,2 Mill. neue Aktien ist in der Zeit vom 20. September bis 4. Oktober auszuüben. Auf je nominell ℳ 2000 alte Aktien können drei neue Aktien zu je ℳ 1000 zum Kurse von 140% ohne Stückzinsen bezogen werden.

In der außerordentlichen Generalversammlung der Obligationäre der **Elberfelder Papierfabriken A.-G. in Elberfeld** teilte die Verwaltung über den Stand des Unternehmens zunächst mit, daß beide Abteilungen in Elberfeld wie in Zehlendorf vermietet seien, und zwar die Elberfelder Abteilung an die Deutsche Zellstoffgesellschaft, während die Räume der Zehlendorfer Abteilung von der Zellstoffgesellschaft Zehlendorf übernommen worden seien. Es empfehle sich, eine Vereinigung in der hypothekarischen Auflassung der beiden Unternehmen vorzunehmen, deshalb schlage die Verwaltung vor, die hypothekarischen Sicherheiten von der Abteilung Zehlendorf fortzunehmen gegen neue an anderer Stelle hypothekarisch einzugehender Sicherheiten auf den gesamten Grundbesitz in Elberfeld. Dort seien eine Reihe von wertvollen neuen Grundstücken hinzuerworben worden, wodurch der ganze Komplex in Elberfeld eine wesentliche Erleichterung erfahren habe. Die Versammlung liche Erweiterung erfahren habe. Die Versammlung der Obligationäre war hiermit einverstanden. Sie erklärte sich auch mit der Erhöhung des Zinsfußes von 4½% auf 5% einverstanden. Von der 4½proz. Schuldverschreibung aus dem Jahre 1905 sind insgesamt in Umlauf ℳ 2 164 500.

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G., Mainz-Kostheim. Infolge von Anfragen aus Aktionärkreisen teilt die Verwaltung mit: „Der Geschäftsgang rechtfertigt den hohen Kurs der Aktien in keiner Weise. Alle Papier- und Zellulosefabriken der Kostheimer Produktionsart haben in der abgelaufenen Zeit des Geschäftsjahres unter dem Mangel an Absatz sehr stark zu leiden gehabt, Kostheim ganz besonders unter dem Druck der Sanktionen, namentlich hinsichtlich der Brennstoffbeschaffung. Kohlen und andere Brennstoffe waren qualitativ und quantitativ monatelang so dürftig, daß der Fabrik durch die Produktion selbst empfindliche Verluste entstanden, die noch vergrößert wurden durch die infolge des Absatzmangels gebotene Betriebseinschränkung. Erst in jüngster Zeit hat sich die Absatzmöglichkeit wesentlich gehoben, so daß die Hoffnung besteht, bei anhaltender Nachfrage die Verluste auszugleichen, wenn in Bälde eine Preiserhöhung für die Fabrikate eintritt." (Fftr. Ztg.)

Der Aufsichtsrat der **A.-G. Chromo in Altenburg** hat beschlossen, das Grundkapital durch Ausgabe von ℳ 250 000 Stammaktien, dividendenberechtigt ab 1. Oktober d. J., zu erhöhen und den Aktionären ein Bezugsrecht von 3 : 1 zu 160% anzubieten. Außerdem sollen ℳ 150 000 6proz. Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht ausgegeben werden.

Die **Meyer-Kauffmann Textilwerke A.-G. in Tannhausen** schlägt die Ausgabe von ℳ 10 Mill. 7proz. Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht zum Kurse von 108% vor mit Rücksicht auf den bereits bekanntgegebenen Ankauf und weiteren Ausbau der neuen Spinnereianlage in Oberlangenbielau und ferner zur Stärkung der Betriebsmittel im Hinblick auf die weiter steigende Umsatzziffer. Die Gesellschaft hat erst im Februar ℳ 8 Mill. neue Stammaktien zu den bisherigen ℳ 14 Mill. alten beschließen lassen.

Hutter & Schrantz A.-G., Siebwaren- und Filztuchfabrik in Wien erhöht das Aktienkapital von K 20 Mill. auf K 40 Mill. und bietet K 10 Mill., auf zwei alte eine neue Aktie, den Aktionären zu 900% an.

Generalversammlungen.

Pommersche Papierfabrik Hohenkrug, am Donnerstag, den 29. September 1921, vormittags 10 Uhr, in der Börse zu Stettin.

Aktiengesellschaft Papierfabrik Hegge, am 29. September 1921, vormittags 11 Uhr, im Fabrikkontor in Hegge.

Neußer Papier- und Pergamentpapierfabrik Aktiengesellschaft, Neuß a. Rhein, am Mittwoch, den 5. Oktober 1921, vormittags 10½ Uhr, im Geschäftslokale der Gesellschaft zu Neuß. Auf der Tagesordnung steht auch eine Kapitalserhöhung ohne nähere Angaben.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die Holzstoff- und Pappenfabrik **Conrad Fischer jr., Schellenberg** bei Berchtesgaden, Obb., hat für ihre Angestellten und Arbeiter mit Rücksicht auf die kommenden, sehr unsicheren Jahre eine Unterstützungs- und Pensionskasse ins Leben gerufen, wozu Herr Ingenieur Conrad Fischer jr. ℳ 10 000 als ersten Grundstock stiftete.

Berufsjubiläum. Herr **Eduard Seidl,** Werkmeister der Florian Hernychschen Holzstoff- und Pappenfabriken in **Volgtsgrün,** Böhmen, feierte am 15. September d. J. das 25jährige Dienstjubiläum. Zu diesem seltenen Feste wurde er in Anerkennung seiner treuen und selbstlosen aufopferungsvollen Dienste seitens des Direktors des Unternehmens beglückwünscht, ebenso von seiten seiner Kollegen und Mitarbeiter. Auch wurden ihm aus diesem Anlaß Geschenke überreicht.

Handelsregister-Eintragungen.

München-Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation, Sitz **München.** Die Generalversammlung vom 30. August 1921 hat die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 4 160 000 beschlossen. Die Erhöhung ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt nunmehr ℳ 8 160 000. Die Erhöhung erfolgte durch Ausgabe von 4000 auf Namen lautende Stammaktien zu je ℳ 1000 im Ausgabekurs von 110% und von 800 auf Namen lautende Vorzugsaktien zu je ℳ 200 im Ausgabekurs von 103%.

Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik, Aktiengesellschaft in **Grafenau** (Bayern). An Stelle des ausgeschiedenen Vorstandsmitgliedes Ernst Rumpelt wurde als neues Vorstandsmitglied bestellt Albert Fischer, Fabrikdirektor in Elsenthal.

Elsenthal, Holzstoff- und Papierfabrik, Aktiengesellschaft in **Grafenau** in Bayern. Die Generalversammlung vom 27. August 1921 hat die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 1 200 000 beschlossen. Die Erhöhung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nunmehr ℳ 2 000 000.

Wiede's Papierfabrik in **Rosenthal.** Dem Kaufmann Friedrich Serre in Rosenthal und dem Kaufmann Heinrich Porst daselbst ist Gesamtprokura erteilt worden. Sie sind nur gemeinschaftlich oder in Gemeinschaft mit einem der anderen Prokuristen zur Vertretung der Firma berechtigt.

Papierfabrik Priebus G. m. b. H. in **Berlin.** Direktor Karl Graeßle ist nicht mehr Geschäftsführer. Direktor Dr. jur. Oskar Netter in Berlin ist zum Geschäftsführer bestellt.

Niederbayerische Cellulosewerke Aktiengesellschaft mit dem Sitze zu **Berlin.** Nach Beschluß der Aktionärversammlung vom 15. August 1921 befindet sich der Sitz der Gesellschaft in **Kelheim an der Donau.**

Hartpapierwarenfabrik Otto Weise in **Gera-Reuß.** Die Prokura des Kaufmanns Richard Weise in Gera ist erloschen.

Die **Einfuhr von Zeitungsdruckpapier nach Italien** ist bis 31. Dezember 1921 zollfrei.

Breslauer Herbstmesse.

Der große Ausschuß der Breslauer Messe-Gesellschaft hat beschlossen, die nächste Breslauer Frühjahrsmesse in der Zeit vom 19.—23. März und die Herbstmesse in der ersten Septemberwoche 1922 abzuhalten.

Erhöhung der Bezugs- und Anzeigenpreise der Tageszeitungen!

Infolge der Preiserhöhung des Druckpapieres und anderer Steigerungen sehen sich die Tageszeitungen genötigt, ab 1. Oktober d. J. sowohl die Bezugs- als auch die Inseratenpreise hinaufzusetzen. U. a. erhöhen die Berliner Zeitungen den Bezugspreis um ℳ 2 bis ℳ 3 pro Monat, auch setzen sie ihren Anzeigenpreis wesentlich hinauf.

Das in Wien zweimal monatlich erscheinende **Zentralblatt für Papierindustrie** ist infolge der weiteren Erhöhung der Druckpreise genötigt, die Gebühren für Bezug und Anzeigen zu erhöhen. Der Bezugspreis beträgt ab 1. Oktober 1921 ganzjährig: für Oesterreich ö. K. 600, für Deutschland ℳ 60, für das übrige Ausland Fr. 24.

Hebung der deutschen Ausfuhr.

(Eingesandt vom Eildienst für amtliche und private Handelsnachrichten G. m. b. H.)

Auf Anregung der deutschen konsularischen Vertretungen im Auslande hat der „Eildienst für amtliche und private Handelsnachrichten G. m. b. H.", Berlin NW 7, Bunsenstraße 2, mehrsprachige Listen von lieferungsfähigen deutschen Firmen, nach verschiedenen Warenklassen geordnet, herausgegeben. Die deutsche Industrie- und Handelswelt hat sich in großer Anzahl in diese Listen eintragen lassen. Der praktische Geschäftserfolg hat die Erwartungen weit übertroffen.

Schon jetzt hat es sich als notwendig erwiesen, für alle Branchen eine Neuauflage dieser Listen herauszugeben. Der Eildienst beabsichtigt zurzeit eine Neuauflage von 19 Klassen, worunter sich auch Papier und Pappe befindet.

Bei der ersten Auflage dieser Listen haben nur solche Firmen Aufnahme gefunden, die Bezieher der vertraulichen Mitteilungen des Eildienstes waren. Nunmehr soll auch anderen Firmen die Möglichkeit der Eintragung gegen eine geringe Gebühr gewährt werden, die von der zuständigen Handelskammer hierfür empfohlen werden. Anfragen sind daher über die zuständige Handelskammer an den Eildienst zu leiten!

Konkurse.

Fritz Klöttschen, Kaufmann in **Zuffenhausen.** Inhaber einer Papier- und Schreibwarenhandlung, Kirchtalstraße 1. Verwalter: stellv. Bezirksnotar Heppe in Zuffenhausen. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht: 29. September 1921.

Digitized by Google

Nordischer Marktbericht.

Kristiania, 3. September 1921.

Nasser Holzstoff (50% Trockengehalt). Der Markt ist wieder abgeflaut, nachdem in den letzten 3—4 Wochen, besonders von seiten Amerikas, Nachfrage herrschte. Scheinbar sind die Käufer sowohl in den Vereinigten Staaten als auch auf dem Kontinent nicht gewillt, die Preiserhöhung der letzten Wochen zu bezahlen.

Trockener Holzstoff wird sehr wenig verlangt. Dagegen sind von Finnland beträchtliche Mengen zum Preise von 1200—1300 finn. M. pro Tonne fob abgeschlossen worden.

Zellstoff. Der Markt ist ruhig, was Norwegen anbetrifft. Von Finnland und Schweden jedoch sind ganz beträchtliche Mengen an die Vereinigten Staaten zu niedrigen Preisen abgesetzt worden.

Hier in Kristiania wurden folgende Preise notiert:

	norw. K
Ia. gebleichter Zellstoff (Sulfit)	650
„ leichtbleichbarer Zellstoff (Sulfit)	550
„ starker Zellstoff (Sulfit)	480
„ leichtbleichbarer Sulfatzellstoff	525
„ Kraftzellstoff	475
„ trockener Holzstoff	210
„ nasser Holzstoff (Preis bei 50% Trockengehalt)	100
Alle Preise pro Tonne à 1016 kg fob Südnorwegen.	
Zeitungspapier in Rollen	550

(Papier-Journal.)

Schlechte Lage der holländischen Strohpappenindustrie. Die Strohpappenindustrie in Holland soll zurzeit so gut wie brachliegen. Die Herstellung von 1000 kg Strohkarton kostet bei den jetzigen Betriebsunkosten 140 fl., während sich der Erlös nur auf 60 fl. stellt. Die meisten Fabriken sind so reichlich mit Ware versehen, daß mehrere Betriebe bereits geschlossen werden mußten. Da für die Fabriken ein Stillstand der Weiterproduktion noch vorzuziehen ist, wird damit gerechnet, daß über kurz oder lang sämtliche Fabriken stillstehen werden.

(Industrie- und Handels-Ztg.)

Die Papierindustrie in Katalonien (Spanien).

Die Madrider Zeitschrift „El Financiero" bringt einen beachtenswerten Artikel über die katalonische Industrie, der über die Papierindustrie folgendes sagt:

Die Papierindustrie Kataloniens dürfte als eine der ältesten Industrien zu bezeichnen sein. Sie verteilt sich auf 41 Ortschaften mit 75 Fabriken und 2790 Arbeitern und erzeugt Papier für etwa 29 Millionen Pesetas jährlich. Diese Industrie wurde ursprünglich von den Arabern in das Königreich Valencia eingeführt und gelangte von dort aus nach Katalonien, wo die ersten Fabriken in Capellades, San Juan Las Fonts und La Riba errichtet wurden, die zum Teil noch bestehen. In Katalonien wird besonders das sogenannte „papel barba" (eine Art Konzeptpapier mit ausgefransten Rändern) hergestellt und zusammen mit Zigarettenpapier nach Cuba und Südamerika ausgeführt. Für Papier ohne Ende jeder Art bestehen 12 Fabriken, die etwa 20 v. H. der spanischen Papierproduktion erzeugen.

Ausfuhr von Lumpen.

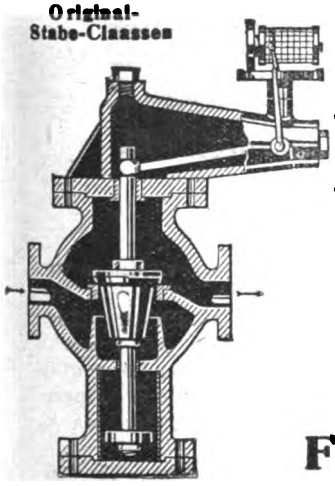
Der der Fftr. Ztg. entnommenen Notiz in Nr. 37, S. 3007, ist nachzutragen, daß der Außenhandelsstelle für das Papierfach bei der Ausfuhr von Lumpen seither schon nicht nur ein Vetorecht für leinene Lumpen, sondern auch für neue Baumwollumpen, Bindfaden, Stricke und Taue eingeräumt ist.

Erhöhung von Zöllen.

Zu den zahlreichen Nummern des Zolltarifs, deren Sätze um das Doppelte erhöht werden sollen, gehören auch die Nummern 656 (Buntpapier), 660 (Tapeten), 663 (Photographisches Papier), 667 (Briefpapier) und 670—672 (Papierwaren).

Annuaire de la Papeterie universelle 1921.

Der 41. Jahrgang dieses Adreßbuches der Papier-, Pappen- und Papierstoffabriken der ganzen Welt ist soeben erschienen und kann in festem, ganzleinenem Einband von unserem Verlage zu Fr. 23 (franz.) bezogen werden. Bei Lieferung ins Ausland erhöht sich der Preis um Fr. 1.50 Porto. Der Betrag ist nach der jeweiligen Valuta einzusenden. (Besprechung siehe Nr. 35, S. 2850.)



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Am Markt in Nadelpapierholz fand man immer Angebot vor, andererseits aber auch Nachfrage, die aber meist nur von Händlerseite ausging. Soweit es zu Abschlüssen in Papierholz kommen konnte — es kamen stets nur kleinere Posten dabei in Frage —, waren die angelegten Preise unverkennbar gedrückt.

Der Nadelpapierholzmarkt des süddeutsch-rheinischen Holzmarktes lag ruhig. Im Verkauf waren angemessene Preise immer noch nicht zu erzielen, dagegen war man im Einkauf nicht immer sehr vorsichtig. Letzthin verkaufte ein schwäbisches Forstamt im Submissionswege 2250 rm entrindetes Fichtenpapierholz 1. Kl. zu ℳ 164 (Taxe ℳ 230), 2040 rm 2. Kl. zu ℳ 143 (200) und 70 rm 3. Kl. zu ℳ 122 (170) je rm ab Wald, wobei mit einem ungefähren Durchschnittsfuhrlohn von ℳ 30 je rm zu rechnen war.

Durchschnittspreise für Papierholz in den preußischen Staatsforsten.

	je rm Fichte					
	Scheitst.			Knüppelst.		
	höchst.	mittel	niedr.	höchst.	mittel	niedr.
Dezember 1920 . .	205	180	167	191	153	115
Februar 1921 . . .	204	187	174	174	165	156
Juli 1921	154	103	80	120	59	55
August 1921 . . .	156	125	103	143	107	72

Vom Altpapiermarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird berichtet:

Berlin. Seit meinem letzten Berichte haben sich die Preise für sämtliche Sorten Altpapier nach oben entwickelt. Die Fabriken sträuben sich natürlich, die Mehrforderung zu bewilligen, geben aber hier und da doch nach, um sich ihren Bedarf zu sichern. Hiesige führende große Firmen gehen bei der Treiberei im Einkauf ihren Kollegen mit leuchtendem Beispiele voran, und es ist im Augenblicke noch gar nicht vorauszusehen, wann und wo die Treiberei aufhören wird.

Sachsen. Nach sämtlichen Sorten Papierabfällen besteht zurzeit etwas Nachfrage. Auch haben die Preise eine kleine Aufbesserung erfahren, doch ist vor übermäßigen Erwartungen zu warnen, da nach meiner Kenntnis die Fabriken nicht voll beschäftigt sind, sondern infolge der schlechten Valuta auf Auslandsaufträge warten und sich daraufhin im Augenblicke mit Rohstoffen eindecken. Inwieweit die Auslandsaufträge eingehen, muß erst abgewartet werden; das wird auf die Preisbildung des Altpapiers ausschlaggebend wirken.

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Engen.

Der Hadernsammler.

Kinderlein, bringt Plünderlein,
Zieht's Hemdchen aus, bringt's mir heraus.
Gebt mir doch Haderlumpen,
ich hab mein Geld vertrunken.
Hätt' ich's nicht vertrunken,
schrie ich nicht „Haderlumpen".

Kindervers aus K. Simrock, Deutsches Kinderbuch.

Dein stärkster Foliant,
der Fluch für den, der schreibt,
war Lumpe, ward Papier,
wird Kehricht, wird zerstäubt.

Hagedorn. Gedichte.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage sind Beilagen der Firmen F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-Ges. m. b. H. & Co. in Düren, Rhld., und Hermann Mäcke in Berlin-Essen beigefügt.

Uebergang zum Postbezug.

Angesichts der zu erwartenden nochmaligen bedeutenden Erhöhung der Postgebühren empfehlen wir allen Kreuzbandabonnenten im In- und Ausland wiederholt, zum Postbezug überzugehen. Trotz der Erhöhung der Herstellungskosten unseres Blattes bleibt der Bezugspreis für das 4. Vierteljahr noch der gleiche wie bisher, nämlich ℳ 8.40, während der Bezugspreis bei Streifbandzusendung (z. Zt. Inland und Deutsch-Oesterreich ℳ 15.—, Ausland ℳ 25.—) eine Erhöhung erfahren wird, welche sich nach der Verteuerung des Portos richtet. Das Wochenblatt kann z. Zt. außer Deutschland in folgenden Ländern durch die Post bezogen werden: Deutsch-Oesterreich, Ungarn, Tschechoslowakei, Norwegen, Schweden, Dänemark, Finnland, Schweiz, Holland.

Wir bitten diejenigen Kreuzbandbezieher, welche am 1. Oktober zum Postbezug übergehen, uns dies mitzuteilen, damit die direkte Zusendung eingestellt wird. Die rückständigen Bezugsgelder ersuchen wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 30. September 1921. Nummer 39.

H. & A. GRATENAU
HAMBURG - BREMEN - STOCKHOLM

ZELLSTOFF HOLZSTOFF STROHSTOFF
KAOLIN HARZ CHEMIKALIEN

Vertreter des Finnischen Cellulose-Vereins Helsingfors.

Karl Veit
Filztuchfabrik
Göppingen
(Württemberg).
Gegr. 1876.

Asbest-Trockenfilze
durchgewebt und nicht markierend
D. R. P. 296773 und Auslandspatente
Sorte W 3200 gr, Sorte B 2800 gr □ m.

Schopper Festigkeitsprüfer
wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Spinnpapier sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe
für Hand-, Wasser- oder mech. Antrieb.
Trockengehaltsprüfer
Dickenmesser, Veraschungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 und Arndtstr. 27
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN (Anh.) Wesenitz-Str. 28

Ausbohren
von Dampfzylindern
Motoren- und Pumpenzylindern
Abfräsen
von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen
Kolben und Kolbenringe
H. TSCHENTSCHEL
Maschinenfabrik, BRESLAU 3/29
Telefon: Ring 9421.

Gustav Krieg, Leipzig,
Georgiring 2. Gegründet 1868. Fernsprecher 542.
liefert wieder **Deckelriemen, Naßpreßwalzen, Schläuche, alle Arten von Treibriemen** in seit Jahrzehnten bestens bewährten Friedensqualitäten.

Digitized by Google

Bewegliche Saugkästen

D. R. P. und Auslandspatente.

Große Siebersparnis. Erhöhung der Papiererzeugung, besonders bei schnellaufenden Papiermaschinen. Anlaufen der Siebe und Faltenbildung vermieden, vorzeitiges Durchschleifen der Siebnaht behoben.

Bisherige Besteller:

Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell:	Für 2	Papiermaschinen
Gebr. Dietrich, G. m. b. H., Merseburg:	1	
Gustav Toelle, Papierfabrik in Wildenfels, Post Fährbrücke i. Sa.:	1	
Papierfabrik Kabel G. m. b. H., Kabel a. Lenne (Westf.):	1	
Nachbestellt	1	
E. Holtzmann & Cie., Weisenbachfabrik i. Murgtal) Baden):	1	
Nachbestellt	2	
Papierfabrik Reisholz, Akt.-Ges., Düsseldorf, Anlage Reisholz:	1	
Kübler & Niethammer, Kriebstein bei Waldheim (Sachsen):	1	
Nachbestellt	6	
Böhmisch-Krummauer Maschinenpapier-Fabriken, Ignaz Spiro & Söhne, Krummau (Böhmen):	1	
Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, Akt.-Ges., Stettin, Anlage Cavelwisch:	1	
Nachbestellt	3	
Brigl & Bergmeister, A.-G., Niklasdorf a. d. Mur, Steiermark:	1	
G. Haindl'sche Papierfabriken, Schongau (Oberbayern):	1	
Th. D. Lovis Söhne, Heiligenstadt (Eichsfeld):	1	
Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik, Halle-Cröllwitz:	1	
Papierfabrik Mühldorf, G. m. b. H., Mühldorf b. Glatz:	1	
Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter, Akt.-Ges., Arnsdorf i. Rsgb.:	1	
Papierfabrik Kösliu, A.-G., Kösliu (Pommern):	1	
Papierfabrik Sacrau, G. m. b. H., Sacrau, Kreis Oels:	1	
Günther & Richter, Wernsdorf b. Pockau i. S.:	1	
Wiede & Söhne, Trebsen-Mulde:	1	
J. H. Munktells Pappersfabriks Aktiebolag, Grycksbo (Schweden):	1	
Papierfabrik Krappitz Akt.-Ges., Krapzitz O./S.:	2	
Julius Vorster, Papierfabrik, Hagen i. Westfalen:	1	
Papierfabrik Rothfest, Rothfest, Post Deutschwette i. Schl.:	1	
F. E. Weidenmüller, Antonsthal i. Sachsen:	1	
Eisenthal, Holzstoff- und Papierfabrik Akt.-Ges., Grafenau (Bayern):	1	
Papierfabrik Albbruck, Albbruck (Baden):	1	
C. F. Leonhardt, Niederschlema:	1	
Georg Löbbecke, Papierfabrik Oberlahnstein	2	
Siegel & Haase, Papierfabrik, Grünhainichen i. Sa.	1	
Simonius'sche Cellulosefabriken A.-G. Papierfabrik Fockendorf, Fockendorf, S.-A.	1	
Follum Traesliberi, Hönefos (Norwegen)	1	
Schönfelder Papierfabrik G. m. b. H., Schönfeld-Zschopautal i. Sa.	1	
A. Ahlström, Osakeyhtiö, Warkaus, Finnland	1	
Böhm. Kamnitzer Papierfabriken, Robert Fuchs, Böhm. Kamnitz	1	
Cartiera di Verzuolo, Ing. L. Burgo & Co., Verzuolo (Italien)	1	
Papierfabrik Reisholz in Uetersen (Holstein)	1	
Nordische Papier- und Zellstoff-Werke Akt.-Ges., Reval, (Russland)	1	
Steinbeis & Consorten, Papierfabrik Bruckmühl, Bruckmühl (Oberbayern)	1	
Hörbinger Papierfabrik G. m. b. H., Wien	1	

Auskunft und Angebote durch die alleinigen Lizenzträger:

Linke-Hofmann Werke Aktiengesellschaft

Abteilung Füllnerwerk

Warmbrunn in Schlesien

J. M. VOITH

Heidenheim a. Brenz (Württbg.)

und St. Pölten, Niederösterreich.

Mitausführungsrecht für Schweiz, Frankreich, Italien, Spanien und Rumänien:

Akt.-Ges. der Maschinenfabrik von Theodor Bell & Cie., Kriens-Luzern (Schweiz).

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. **Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.**

52. Jahrgang. **30. September 1921.** **Nummer 39.**

Inhaltsverzeichnis.

Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff Industrie	3161	Kohle und Wasser	3172
Verein Deutscher Papierfabrikanten:		Geschäftsberichte	3174
Handelspolitische Lage und Zolltarife	3162	Geschäfts- und Personalnachrichten	3175
Vermögenszuwachs od. Vermögensverminderung?	3164	Papiermacher-Tafelrunde Altenburg	3178
Neues und Altes aus der Invalidenversicherung	3165	Holländer-Betrachtungen	3179
Aus- und Einfuhr von Papier und Papierstoffen	3167	Patent-Berichte	3184
Erhöhung der Güter- und Personentarife	3168	Holzpapier	3187
Vorausbestellung von Fernverkehrgesprächen	3168	Briefkasten	3188
Papier-Industrie-A.-G. Olleschau in Mähren	3169	Calypsolfett	3189
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure: Mitgliederverzeichnis	3171	Marktberichte	3189
		Beilagen-Hinweis	3192

Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Charlottenburg.

Zwecks Lohnregelung für den Lohnbezirk B der Gruppe „Besetzte Rheinlande" fällte das Tarifamt unter dem 23. d. Mts. folgenden Spruch:

„Die bisherige Zulage von 60 Pfg. für jede geleistete Arbeitsstunde wird für alle Arbeiter und Arbeiterinnen über 20 Jahre für den Monat

September	in Ortskl.	I	um ℳ 1.—	in Ortskl.	II	um ℳ —.90
für die Monate Oktober u. November	„	„	I	„ ℳ 1.20	„	„	II	„ ℳ 1.10

erhöht.

Außerdem wird eine Kopfzulage für Ehefrau und Kinder in Höhe von je ℳ 12.— als Wochenzulage gewährt.

Die bisherige Teuerungszulage von 15 Pfg. für Arbeiter und Arbeiterinnen von 14—20 Jahren wird wie folgt erhöht:

Für Arbeiter und Arbeiterinnen von 14—15 Jahren in Ortskl. I und II für September um 20 Pfg., von 15—16 Jahren um 30 Pfg., von 16—17 Jahren um 40 Pfg., von 17—18 Jahren um 50 Pfg., von 18—19 Jahren um 60 Pfg., von 19—20 Jahren um 70 Pfg.

Für die Monate Oktober und November erhöhen sich diese Zulagen für jugendliche Arbeiter und Arbeiterinnen um je 10 Pfg."

Digitized by Google

Handelspolitische Lage und Zusammenstellung über die in den verschiedenen Ländern ergangenen Zolltarife.

Bericht des Vereins Deutscher Papierfabrikanten E. V., erstattet von Dr. Grimmert, Berlin.

(Fortsetzung statt Schluß zu Nr. 37, S. 2999.)

18. Lettland. Aehnlich wie in Estland liegen auch die Verhältnisse in Lettland. Soweit überhaupt Papier und nicht bloß Pappe hergestellt wird, wird in erster Linie nur Papier in starken Sorten erzeugt. Von Wesentlichkeit ist allerdings die Nachricht, daß die Papierfabrik Ligat, die früher ein bedeutenderes Werk der russischen Papierindustrie war, darnach infolge Evakuierung stillag, wieder in Betrieb genommen werden soll. Es wird berichtet, daß die Maschinen bereits aufgestellt wären. In dieser Fabrik könnten dann Druck- und Schreibpapiere in größerem Umfange hergestellt werden. Bis dahin wird immerhin noch Nachfrage an diesen Papieren in Lettland herrschen, während starke Papiere, wie z. B. Einschlagepapiere, Packpapiere, über den Bedarf Lettlands hinaus erzeugt werden, so daß bereits nach Aufhebung des Ausfuhrverbots ein Export in diesen Papiersorten stattfindet. Aus diesem Grunde hat auch Lettland das Einschlagepapier in seiner Einfuhrverbotsliste aufgeführt. Die zollpolitische Lage in Lettland ist folgende:

Am 2. März 1921 ist eine neue Einfuhrverbotsliste herausgekommen, auf welcher unter Nr. 17 Albums, Postkarten und Mappen, unter Nr. 18 Einschlagepapiere, wie schon erwähnt, aufgeführt sind. Im übrigen ist die Zollverordnung vom 16. Juli 1919 durch das Gesetz vom 20. April 1921 verändert. Die Zollabgaben werden darnach prozentual vom Fakturenwert der einzuführenden Waren erhoben, und zwar werden nach Nr. 77 für Papier und Schreibmaterialien 10% des Wertes erhoben.

Zollfrei sind: Muster ohne Wert, Postkarten und Bücher. Die gesamten Zollverordnungen und -gesetze in Lettland sind durchaus unklar gehalten. Auf Grund der Verordnung oder des Gesetzes vom 16. Juli 1919 ist ein neuer Zolltarif ausgearbeitet und angenommen und wird demnächst in Kraft treten. Bekannt ist er erst zum Teil geworden. Damit werden die Einfuhrverbotslisten wohl endlich fallen und das Bild über die zolltarifarischen Maßnahmen Lettlands ein etwas klareres werden. Zu erwähnen ist noch, daß die im Zollverwahr befindlichen, bisher angehaltenen Waren auf Beschluß des Ministerkabinetts gegen Erlegung einer einmaligen Ergänzungsabgabe für Aufbewahrung freizugeben sind. Die Höhe dieser Abgabe, die eine versteckte Zollerhöhung darstellt, beträgt nach dem Fakturenwert für Papier, und zwar für Druckpapier aller Art 5%, für Schreibpapier 15%. Diese Ergänzungssteuer wird nach dem Fakturenwert der Waren nach dem Kurse berechnet, der der Berechnung der Zollsätze zugrunde gelegt ist, und wird für jede Ware einmalig erhoben, unabhängig von der Dauer des Lagerns im Zollrayon bezw. Speicher.

Nachtrag. Inzwischen ist der neue lettländische Zolltarif mit Rückwirkung auf den 20. Juli d. J. in Kraft getreten. Die Zollsätze sind im Tarif in Goldfranken angegeben und beziehen sich auf 1 kg brutto, wenn nicht ein anderes Gewicht oder Maß angenommen ist. Unter Bruttogewicht sind die Waren mit der unmittelbaren Verpackung zu verstehen. Die Zollgebühren sind mit dem kursierenden Gelde und nach Anordnung des Finanzministeriums zu entrichten. Wenn auf eine Ware mehrere Artikel des Tarifes bezogen werden können, so ist dieselbe nach dem Artikel zu verzollen, welcher den höchsten Satz bestimmt. Der Tarif kann auf Antrag des Finanzministers auf gesetzgeberischem Wege für sechsmonatige bevorstehende Perioden abgeändert und ergänzt werden. Mit dem Inkrafttreten des Tarifes wird das Gebot über Wareneinfuhr aufgehoben. Alle Waren werden nach den Zollgesetzen des Tarifes verzollt, welche am Tage der Verzollung in Kraft sind. Im Zusammenhang mit diesem Tarif sind auch die gesetzlichen Einfuhrerleichterungen zur Erleichterung der lettländischen Industrie annulliert. Die Positionen für das Papier in dem neuen Tarif sind folgende:

Nr. 176. Lumpen und Papiermassen:

1. Lumpen:	
a) jeder Art, außer wollenen . .	frei
b) wollene	„
2. Papiermassen, mechanische Ausarbeitung (Holzmasse):	
a) trockene, Wassergehalt von weniger als 50%	—.02
b) feuchte, Wassergehalt von 50% und mehr	—.01
3. Papierschnitzel und Makulaturen .	—.02

Digitized by Google

4. Chemisch hergestellte Masse (Zellulose) u. a.:
   a) trockene, Wassergehalt unter 50% —.03
   b) feuchte, Wassergehalt 50% und mehr . . . . . —.02

Nr. 177. Schreibpapierwaren:

1. Karton (Pappe), Papiermaché, Karton-Pierre:
   a) Karton aus Holz, ungefärbt in Blättern . . . . . —.10
   b) Karton aus Holz, gefärbt, Karton aus Lumpen, Stroh und jedem anderen Material, außer den besonders genannten, geteerte Dachpappe, Karton und Papier mit Harzen, Satispatika, Mittel gegen Insekten, Salpeter, Schwefel, Karton für Jacquardwebstühle, nicht satiniert, Papiermaché und Karton-Pierre in Blättern . . . . —.15
   c) Karton in jeder Art, außer den in a und b genannten, in Rollen —.25
   d) Bristoler-Karton (Pappe), im Gewicht von mehr als 650 g pro qm, satinierter und olierter Karton sowie auch in der Masse nicht gefärbter, in Rollen und Blättern, Karton für Jacquardwebstühle, aus satiniertem Karton, Fabrikate aus Karton und kleine Sachen, außer den besonders genannten —.25
   e) Bristoler-Karton, im Gewicht von weniger als 650 g pro qm . . —.50
2. Papier:
   a) Einschlag- und Zeitungspapier aus Holz . . . . . —.10
   b) Papier jeder Art, außer den besonders genannten, liniiertes Papier . . . . . —.35
   c) unter lit. b benanntes Papier mit Wasserzeichen . . . . . —.75
   d) Papiertapeten und Bordüren . —.25
   e) vegetabilisches Pergament, Kalk- usw. Papier . . . . . —.75
   f) Zigarettenpapier, Kopierpapier; Seidenpapier u. dergl., lichtempfindliches Papier 1.20
3. Papier und Karton mit Verzierungen, Decalcomanie-Papier, Papierfabrikate, wie Kuverts, Blumen usw. (siehe §§ 215 und 177) . . . . . 3.—
4. Buchliniierarbeiten in Kartonnagen jeder Art (außer § 215 I — Galanteriewaren, Kinderspielwaren —), Kontor- und Papierbüchern, Deckel, Alben . . . . . 5.—

19. Litauen. Die litauische Papierindustrie beschränkt sich zurzeit lediglich auf die Herstellung von Pappe und groben Packpapieren in unbedeutendem Umfange. In Feinpapieren und Druckpapieren ist Litauen vollkommen auf den Import angewiesen. In Litauen ist bedeutendster Abnehmer der Staat selbst, dann neben der Regierung die Genossenschaften und Organisationen der Landbevölkerung.

Die Hauptbedeutung der östlichen Randstaaten besteht, abgesehen von den Absatzmöglichkeiten an den Staat selbst, in erster Linie darin, daß durch sie der Handel mit Rußland geht. So lagen auch schon vor dem Kriege in den jetzigen Randstaatengebieten die Orte, durch die der Handel nach Rußland zum großen Teil geleitet wurde. Diese Eigenschaft kommt heute den Randstaaten mehr denn je zu. Darauf wird in Verbindung mit den Ausführungen über Rußland näher eingegangen.

Bulgarien. In Bulgarien ist ein Verzeichnis von Waren aufgestellt worden, deren Einfuhr nach Bulgarien verboten ist (Stand vom 6. 5. 1921). Unter diesen Waren, für die Einfuhrverbote ergangen sind, befinden sich Briefumschläge aus Luxuspapier, Untersätze aus Spitzenpapier, Konfetti, Wachspapier für Blumen, Papierfälze, Notenstücke für mechanische Musikinstrumente, Serpentinen, Papierlampen, künstliche Blumen, Buketthalter, Papier für Brandmalerei, Buchstaben, Papiermanschetten für Blumentöpfe.

Niederländisch-Indien. In Niederländisch-Indien ist ein neuer Zolltarif vom 18. Mai 1921 in Kraft getreten. In diesem Tarif sind Papiere unter Nr. 56 aufgeführt:

Papier aller Art, Tapeten, Noten, Bunt- und Packpapier, Schreibhefte mit und ohne Linien.

Diese sind mit einem Einfuhrzoll von 12% vom Werte belegt.

Handelsvertrag zwischen Finnland und Frankreich. Zwischen Finnland und Frankreich ist in der letzten Zeit ein Handelsvertrag abgeschlossen worden. Bis jetzt unterlagen die finnischen Industrieerzeugnisse bei der Einfuhr nach Frankreich dem Höchstzolltarif, was die Konkurrenz Finnlands auf dem französischen Markt nahezu unmöglich machte. Durch den Handelsvertrag verpflichtet sich Frankreich, den Mindesttarif auf beinahe alle finnischen Industrieerzeugnisse, wozu Holzmasse, Zellulose und Papier gehören, anzuwenden.

Digitized by Google

Die Vorteile, die die französische Ausfuhr nach Finnland erhält, liegen darin, daß die französischen Waren bei der Einfuhr dorthin mit den niedrigsten, finnischen Zöllen belegt werden. Dies ist für die Ausfuhr von Luxusartikeln von Frankreich nach Finnland von großer Bedeutung.

(Schluß folgt.)

Vermögenszuwachs oder Vermögensverminderung?

Von Dr. Mirus, Berlin.

Unter den jetzt eingebrachten Steuergesetzentwürfen befindet sich u. a. auch ein solcher über Vermögenszuwachssteuer sowie ein Gesetz über eine Abgabe vom Vermögenszuwachs aus der Nachkriegszeit. Es ist nicht das erste Mal, daß Vermögenszuwachs besteuert wird. Wir haben zum Beispiel bereits ein Gesetz über die Kriegsabgabe vom Vermögenszuwachs erlebt sowie eine Novelle zum Reichsnotopfergesetz, die eine Abänderung des Vermögenszuwachssteuergesetzes brachte. Es ist bei der schlechten Finanzlage des Reiches verständlich, daß sich der Steuergesetzgeber eingehend mit der Erfassung des Vermögenszuwachses beschäftigt; es darf aber immerhin nur wirklicher Zuwachs besteuert werden und nicht solcher, der auf Trugschlüssen beruht. Untersuchen wir einmal die Frage, ob denn in Wirklichkeit so viele Vermögen sich vergrößern, und ob wirklich so zahlreiche Leute ständig reicher werden, oder ob etwa in dieser Hinsicht eine Täuschung vorliegt? In Anbetracht unserer schlechten wirtschaftlichen Verhältnisse dürfte eine solche Rechenschaftslegung nicht müßig sein. Versuchen wir, die Verhältnisse an der Hand eines praktischen Beispiels zu erörtern.

Ein Fabrikant möge im Jahre 1914 eine Fabrik besessen haben, bestehend aus einem Fabrikgebäude mit Kesselanlage und einer Anzahl Arbeitsmaschinen, mit Hilfe deren er in der Lage war, ein bestimmtes Produkt zu erzeugen. Der Wert dieser Fabrik mit allem Zubehör möge 500 000 ℳ betragen haben. Außerdem soll der betreffende Fabrikant ein Wohnhaus im Werte von 100 000 ℳ und ferner Betriebs- und Sparkapital, bestehend aus Wertpapieren, Bankguthaben und barem Geld im Gesamtbetrage von 400 000 ℳ, gehabt haben. Nehmen wir eine Umrechnung dieses Vermögens in Dollar vor, unter Zugrundelegung des Kurses von 1914 = 4,20 ℳ, so ergibt sich folgendes:

Fabrik . . .	500 000 ℳ	=	119 047 Doll.
Wohnhaus .	100 000 „	=	23 809 „
Betriebskapital	400 000 „	=	95 238 „
	1 000 000 ℳ	=	238 094 Doll.

Die Fabrik und das Haus sollen angenommen unverändert in dem Zustand sich heute noch befinden wie 1914. Wir wollen also die Abnutzung der Maschinen und Gebäude ganz außer Betracht lassen. Die Wertpapiere, das Bankguthaben und das bare Geld dieses Fabrikanten sollen sich im Laufe der Zeit vermehrt haben, und zwar möge er hiervon jetzt den doppelten Betrag, also 800 000 ℳ besitzen. Wieviel Dollar besitzt unser Fabrikant nun heute unter Berücksichtigung unserer Geldentwertung? Fabrik und Wohnhaus wollen wir unverändert einsetzen, das Betriebskapital müssen wir aber zum heutigen Dollarkurs (1 Dollar = 100 ℳ) umrechnen, da es keine Gold-, sondern Papierwerte sind. Es ergibt sich somit folgendes Bild:

Fabrik . . .	500 000 ℳ	=	119 047 Doll.
Wohnhaus .	100 000 „	=	23 809 „
Betriebskapital	800 000 „	=	8 000 „
	1 400 000 ℳ	=	150 856 Doll.

Es stehen sich also gegenüber Vermögenszuwachs von 400 000 ℳ und Vermögensverminderung von 87 238 Doll. Da wir uns nun aber in Deutschland nicht einkapseln können, sondern auf die uns umgebende Welt und auf die Staaten, mit denen wir arbeiten und im Welthandel stehen, Rücksicht nehmen müssen, können wir auch nicht an der Tatsache vorübergehen, daß sich zwar, gemessen an dem schlechten deutschen Papiergeld, vielfach Vermögenszuwachs ergeben hat, der aber bei Licht besehen gar kein solcher ist, sondern eine Vermögensverminderung bedeutet.

Viele Personen freuen sich, wenn die Kurse steigen, nachdem sie gerade ein Papier gekauft haben, und sie freuen sich über hohe Einnahmen, die in ihren Bilanzen zu verzeichnen sind, vergessen aber ganz, daß der Boden ihres Daseins, ihrer wirtschaftlichen Existenz ihnen unter den Füßen entweicht. Sehr mit Recht hat der Deutsche Industrie- und Handelstag deshalb kürzlich anläßlich der Beratung der neuen Steuervorlagen darauf hingewiesen, daß auf die Geldentwertung in weitgehendem Maße Rücksicht zu nehmen ist, und daß ein nur scheinbarer Vermögenszuwachs nicht als wirklicher Zuwachs versteuert werden darf. Man kann bezüglich der oben

Digitized by Google

angeführten Beispiele einwenden, daß die Lebenshaltung in Deutschland von derjenigen in Amerika abweicht und bei uns andere Verhältnisse obwalten als dort. Man könnte auch sagen, daß nur vorübergehend der Dollar einen so hohen Stand erreicht hat, wie es gegenwärtig der Fall ist. Aber wie dem auch sein mag, wenn man diese Verhältnisse berücksichtigt, so verschiebt sich eben nur die zahlenmäßige Grenze um ein wenig. Es bleibt die Tatsache bestehen, daß infolge der bekannten Ursachen eine gewaltige Entwertung der deutschen Mark stattgefunden hat und man sich deshalb hüten muß, von Vermögenszuwachs zu sprechen, wo in Wirklichkeit eine Vermögensverminderung besteht.

Neues und Altes aus der Invalidenversicherung.

I.

Am 1. Oktober d. J. tritt in der Invalidenversicherung die neue Lohnklasseneinteilung in Kraft, die das Gesetz über die anderweitige Festsetzung der Leistungen und der Beiträge in der Invalidenversicherung vom 23. Juli 1921 (R.G.Bl. S. 984) u. a. gebracht hat. Nach der Höhe des Jahresarbeitsverdienstes werden für die Versicherten folgende Lohnklassen gebildet:

Klasse A bis zu 1000 ℳ,
„ B von mehr als 1000 bis zu 3000 ℳ
„ C „ „ „ 3000 „ „ 5000 „
„ D „ „ „ 5000 „ „ 7000 „
„ E „ „ „ 7000 „ „ 9000 „
„ F „ „ „ 9000 „ „ 12000 „
„ G „ „ „ 12000 „ „ 15000 „
„ H „ „ „ 15000 ℳ.

Die Berechnung des Jahresarbeitsverdienstes, der bisher nicht der tatsächliche Verdienst, sondern ein Durchschnittsbetrag zugrunde gelegt wurde, erfolgt nunmehr auf Grund der Bekanntmachung des Reichsarbeitsministers vom 13. September 1921 („Deutscher Reichsanzeiger" Nr. 217) nach folgenden Grundsätzen:

Soweit nachstehend nichts anderes bestimmt ist, gilt für die Zugehörigkeit zu den Lohnklassen als Jahresarbeitsverdienst
bei täglicher Zahlung das Dreihundertfache,
bei wöchentlicher Zahlung das Zweiundfünfzigfache,
bei zehntäglicher Zahlung das Dreißigfache,
bei vierzehntäglicher Zahlung das Sechsundzwanzigfache,
bei monatlicher Zahlung das Zwölffache,
bei vierteljährlicher Zahlung das Vierfache
des gezahlten, auf volle Mark abgerundeten Entgelts. Anzurechnen sind ferner Gewinnanteile und andere Bezüge, die der Versicherte gewohnheitsgemäß erhält, nach dem im vorangegangenen Kalenderjahre bezogenen Betrage. Für Sachbezüge gilt der nach § 160 Abs. 2 der Reichsversicherungsordnung festgesetzte Wert, d. h. der Wert der Sachbezüge wird nach Ortspreisen berechnet, die das Versicherungsamt festsetzt. Für unständig Beschäftigte gilt als Jahresarbeitsverdienst das Dreihundertfache des Ortslohnes.

Entsprechend der obigen Lohnklasseneinteilung sind auch die Wochenbeiträge anderweitig festgesetzt. Sie betragen für die Zeit vom 1. Oktober 1921 bis zum 31. Dezember 1926 in

Lohnklasse	A	ℳ 3.50
„	B	„ 4.50
„	C	„ 5.50
„	D	„ 6.50
„	E	„ 7.50
„	F	„ 9.—
„	G	„ 10.50
„	H	„ 12.—

Nach dem 1. Oktober 1921 dürfen Marken nach den alten Werten (90 Pfennig, 1 ℳ, 1,10 ℳ, 1,20 ℳ, 1,40 ℳ) nicht mehr verwendet werden. Ungültig gewordene Marken können binnen zwei Jahren nach Ablauf ihrer Gültigkeitsdauer bei den Markenverkaufsstellen gegen gültige Marken im gleichen Geldwert umgetauscht werden.

Man stößt vielfach auf die Meinung, durch die oben dargelegte Neuregelung der Lohnklasseneinteilung sei eine Erweiterung der Versicherungspflicht gegenüber dem bisherigen Zustande eingetreten. Dieser Auffassung wurden wahrscheinlich durch die am 1. August in Kraft getretene Ausdehnung der Versicherungspflicht in der Angestelltenversicherung die Wege geebnet. In der Invalidenversicherung ist tatsächlich eine Erweiterung nicht eingetreten. Arbeiter sind gemäß § 1226 RVO. ohne Rücksicht auf die Höhe ihres Einkommens stets versicherungspflichtig. Deshalb war bisher schon in der höchsten Lohnklasse (Klasse V) keine Einkommenshöchstgrenze festgesetzt, sondern es hieß „Jahresarbeitsverdienst von mehr als 1150 ℳ". Wenn jetzt die Lohnklasseneintei-

Digitized by Google

lung auf höheren Jahresarbeitsverdiensten aufgebaut ist und die höchste Klasse einen Jahresarbeitsverdienst von mehr als 15 000 ℳ vorsieht, so bedeutet das nichts weiter, als daß den inzwischen erheblich gestiegenen Löhnen Rechnung getragen worden ist.

Kann nach obigem bei den Arbeitern eine Erweiterung des Kreises der zur Invalidenversicherung gehörigen Personen überhaupt nicht in Frage kommen, so liegt die Sache anders bei den Angestellten. Betriebsbeamte, Werkmeister und andere Angestellte in ähnlich gehobener Stellung sind gemäß § 1226 Ziff. 2 und letzter Absatz RVO. invalidenversicherungspflichtig, sofern ihr regelmäßiger Jahresarbeitsverdienst 2000 ℳ an Entgelt nicht übersteigt. Hier ist also eine Einkommensgrenze vorgesehen. Aber diese hat durch die Novelle keine Aenderung erfahren; ob es Absicht ist, oder ob es vom Gesetzgeber nur übersehen wurde, Tatsache ist, daß die 2000 ℳ Grenze geblieben ist. Praktisch kommt also längst kein Angestellter mehr für die Invalidenversicherung in Frage, weil dieser Jahresarbeitsverdienst der Vergangenheit angehört, und, wie oben schon gesagt, die Novelle ändert hieran nichts.

II.

Die Beschäftigung mit vorstehenden Fragen hat die überraschende Wahrnehmung gezeitigt, daß in einer ganzen Reihe von Betrieben das Ausscheiden der Angestellten aus der Invalidenversicherung beim Ueberschreiten der 2000 ℳ Jahresgehaltsgrenze seinerzeit übersehen worden ist, daß Arbeitgeber und Angestellte nach wie vor den auf sie entfallenden Anteil des Beitrages weitergezahlt haben. Es handelt sich also um eine irrtümliche Annahme der Versicherungspflicht. Was in solchem Falle zu geschehen hat, ist im § 1446 RVO. geregelt. Es heißt da, daß der Arbeitgeber irrtümlicherweise gezahlte Beiträge innerhalb zweier Jahre seit der Entrichtung zurückverlangen kann. Die versicherten Personen selbst können die Beiträge binnen 10 Jahren nach der Entrichtung zurückfordern, sofern ihnen nicht schon eine Rente rechtskräftig bewilligt worden und nicht die Verwendung der Marken in betrügerischer Absicht geschehen ist. Das Rückforderungsrecht stellt sich als ein Anspruch aus ungerechtfertigter Bereicherung im Sinne der §§ 812 ff. BGB. dar, der gegen die Versicherungsanstalt geltend zu machen ist. Werden die irrtümlich gezahlten Beiträge nicht zurückgefordert, so gelten sie gemäß § 1446 RVO. als für die freiwillige Fortsetzung der Versicherung entrichtet, wenn das Recht dazu in der Zeit der Entrichtung bestanden hat. Eine derartige Weiterversicherung ist gemäß § 1244 RVO. im Falle des Ausscheidens aus einem versicherungspflichtigen Verhältnis möglich. Ausscheiden aus einem versicherungspflichtigen Verhältnis liegt auch dann vor, wenn der Angestellte in seiner Stellung verbleibt, aber sein Jahresarbeitsverdienst den Betrag von 2000 ℳ übersteigt.

Die Rechtslage ist also die, daß der Arbeitgeber ohne Rücksicht darauf, ob sich die Angestellten für die freiwillige Weiterversicherung entscheiden, den von ihm geleisteten Beitragsanteil für die beiden letzten Jahre zurückverlangen kann. Die Angestellten können es für die letzten 10 Jahre, wenn sie sich nicht zu einer freiwilligen Weiterversicherung entschließen. Eine solche empfiehlt sich vielleicht aus dem Grunde, weil wahrscheinlich doch in nächster Zeit die Grenze des Jahresarbeitsverdienstes heraufgesetzt wird, so daß dann voraussichtlich wenigstens ein Teil der Angestellten wieder invalidenversicherungspflichtig wird. Sie empfiehlt sich aber auch deshalb, weil dann die Angestellten neben dem Anspruch auf die Leistungen aus der Angestelltenversicherung, bei der sie ja bis zu einem Jahresarbeitsverdienst von 30 000 ℳ versicherungspflichtig sind, auch Anspruch auf die Leistungen aus der Invalidenversicherung erhalten. Diese Kombination der beiden Versicherungen kann für die Angestellten deshalb als erstrebenswert bezeichnet werden, weil die Leistungen aus der einen oder anderen Versicherung allein so geringfügig sind, daß sie nicht nur zum Leben, sondern sogar zum Sterben nicht ausreichen.

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 4. Vierteljahr 1921 unverzüglich vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preis von ℳ 8.40 zuzüglich Bestellgeld entgegen.

Digitized by Google

Aus- und Einfuhr von Papier und Papierstoffen.

Einem **Merkblatt der Außenhandelsstelle für das Papierfach, Berlin-Charlottenburg,** Neue Grolmanstraße 5/6, vom 1. August 1921 „Bei Einreichung von Ausfuhranträgen zu beachten!" entnehmen wir:

Der Außenhandelsstelle für das Papierfach sind angegliedert:

1. die Außenhandelsnebenstelle für die Papierindustrie, Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5/6,
2. die Außenhandelsnebenstelle für Papierwaren, Abteilung H., Berlin W 9, Linkstr. 22,
3. die Außenhandelsnebenstelle für Papierwaren, Abteilung L., Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5/6,
4. die Außenhandelsnebenstelle für das Buchgewerbe. (Die Zuständigkeit dieser Stelle ist besonders geregelt.)

Dem Aus- und Einfuhrverbot unterliegen:

a) sämtliche Halbstoffe der Papier- und Pappenmacherei, wie Holzschliff, Zellstoff, Strohstoff, Lumpenhalbstoff usw.; auch Altpapier und Papierspäne (statistische Nummern 649—50, 650a und 673a);
b) sämtliche unbearbeiteten Papiere und unbearbeiteten Pappen; ferner Pergamentpapier und alle fettdichten Papiere und photographischen Rohstoffpapiere; Kunstdruckpapier, Illustrationsdruckpapier (statistische Nummern 651 a—c, 653, 654, 655 a—i);
c) eine große Anzahl Erzeugnisse der Papierverarbeitung.

A. Zuständigkeit.

Die Außenhandelsstelle für das Papierfach mit ihren Nebenstellen ist zuständig für Ein- und Ausfuhranträge auf Papierrohstoffe, sämtliche Rohpapiere einschl. Pappen und sämtliche Erzeugnisse der papierverarbeitenden Industrie. Die Bearbeitung der Ein- und Ausfuhranträge mit Ausnahme der für Papierrohstoffe wird von den oben unter 1. bis 3. aufgeführten Außenhandelsnebenstellen vorgenommen. Die Bearbeitung der Ein- und Ausfuhranträge von Papierrohstoffen erfolgt durch die Außenhandelsstelle für das Papierfach.

Die Außenhandelsnebenstelle für die Papierindustrie ist zuständig für sämtliche Rohpapiere, einschl. Elfenbein- und Einlagekarton, Kunstdruckpapier und -Karton, Filtermasse, Altpapier und Rohpappe (Chromopapier, Chromokarton und Photographiekartons gehören zur Zuständigkeit der Abteilung H).

Ausfuhranträge auf Pappen jeder Art mit Ausnahme von Rohpappe sind an die der Außenhandelsnebenstelle für die Papierindustrie angegliederte Gruppe Pappe, Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5/6, zu senden.

B. Antragsformalitäten.

1. Einfuhranträge: Einfuhranträge sind auf den vorgeschriebenen zwei Formularen bei den zuständigen Stellen einzureichen. Den Einfuhranträgen sind Muster der einzuführenden Waren beizufügen. Ebenso ist anzugeben, welche Preise für die einzuführenden Waren im einzelnen gefordert werden.

2. Ausfuhranträge: Die Außenhandelsnebenstelle für die Papierindustrie fordert vier Formulare (A bis D). An Stelle der bisherigen A-Formulare sind jetzt neue Hauptstücke vorgeschrieben. Bei sämtlichen Ausfuhranträgen darf jeder Antrag nicht über mehr als 15 000 kg lauten, d. h. bei größeren Mengen ist für jede Menge bis zu 15 000 kg ein besonderer Satz Formulare auszufüllen.

Jedem Ausfuhrantrag sind unbedingt Muster und Rechnungsabschrift beizufügen, da ohne solche eine Preisprüfung nicht möglich ist und die Nachforderung von Mustern nur eine Verzögerung des Bewilligungsverfahrens mit sich bringt.

Auf Formular B ist die eidesstattliche Versicherung zu unterschreiben. Auf Verlangen ist durch Bankbelege der Nachweis zu erbringen, daß die Regulierung genau nach den bei Einreichung der Anträge gemachten Angaben erfolgt ist. Der Antragsteller ist verpflichtet, der Außenhandelsstelle für das Papierfach sowie den Außenhandelsnebenstellen jeden auf die Innehaltung der Ausfuhrbestimmungen sich beziehenden Nachweis durch Vorlegung der Bücher, Aufträge usw. zu führen.

Bei Waren, die nicht als Stückgut befördert werden sollen und deren Menge 5000 kg übersteigt, ist der Transportweg bis zur Grenze (Wasser oder Bahn) anzugeben. Um etwaigen Schwierigkeiten bei den Zollstellen aus dem Wege zu gehen, wird empfohlen, auf den Ausfuhranträgen die Anträge so spezialisiert auszufüllen, daß Zweifel bei der Identifizierung der Waren nicht entstehen können.

Digitized by Google

C. Werklieferbescheinigung.

Gemäß einem Beschluß des Außenhandels-Ausschusses für das Papierfach können solche Antragsteller, die die auszuführenden Waren nicht selbst herstellen, Ausfuhrbewilligungen nur erhalten, wenn sie eine sogenannte „Werklieferbescheinigung" beifügen. Diese Bescheinigung hat die herstellende Fabrik zu erteilen und darin den Namen der Fabrik sowie des deutschen Abnehmers, ferner Gegenstand, Wert, Menge der Ware und Bestimmungsland anzugeben. Auch ist ein von der Fabrik abgestempeltes Muster beizufügen. Für unverarbeitetes Papier ist eine Werklieferbescheinigung nicht notwendig für Lieferungen bis 1000 kg einer Sorte, wenn hierfür der Fabrikpreis in der Vorkriegszeit nicht mehr als 30 Pfg. betragen hat. Für alle übrigen Sorten sind nur 200 kg werklieferscheinfrei.

D. Preisstellung.

Grundsätzlich werden die Ausfuhrpreise, welche durch einen besonderen Nachrichtendienst ermittelt werden, den Marktpreisen des Bestimmungslandes angepaßt und nach den Vorschlägen der Fachverbände bezw. des Exporthandels von der Außenhandelsstelle festgesetzt. Bei der Ausfuhr nach Ländern mit überwertiger Valuta ist die Berechnung in Auslandswährung für eine Anzahl von Waren vorgeschrieben, aber auch dort, wo eine ausdrückliche Vorschrift zurzeit nicht besteht, dringend erwünscht. Die festgesetzten Mindestpreise verstehen sich für Lieferung unverzollt frachtfrei deutscher Grenze bezw. fob deutschem Ausfuhrhafen. Einzelheiten über die Preisstellung bei Papier oder Papierwaren sind aus dem besonderen Merkblatt der einzelnen Außenhandelsnebenstellen bezw. aus deren Ausfuhrpreislisten ersichtlich.

Preisnachlässe sind nur mit Zustimmung der Außenhandelsstelle erlaubt.

Unkosten, die mit der Außenhandelskontrolle zusammenhängen, dürfen einem ausländischen Bezieher nicht gesondert in Rechnung gestellt werden. Von dieser Bedingung wird die Erteilung der Bewilligung abhängig gemacht.

Ausfuhr nach dem Memelgebiet, Saargebiet, nach den Gebieten Eupen-Malmedy und Danzig.

Den Ausfuhranträgen für Sendungen nach obigen Landesteilen muß stets ein Berechtigungsschein der betreffenden Handelskammer beigefügt sein. Die Lieferungen nach diesen Gebieten sollen nur für den Verbrauch in den Gebieten selbst bestimmt sein und demnach nur in dem Umfange erfolgen, in dem bisher Lieferungen vorgenommen wurden. Für solche Sendungen beträgt der Höchstbetrag der Gebühren für die Bearbeitung ℳ 25.

Erhöhung der Güter- und Personentarife.

Zeitungsmeldungen zufolge ist nunmehr mit Sicherheit anzunehmen, daß die Gütertarife vom 1. November ab und die Personentarife vom 1. Dezember ab um 30% erhöht werden.

Vorausbestellung von Fernverkehrgesprächen.

Nach der neuen Fernsprechordnung können vom 1. Oktober ab im Fernverkehr Gespräche bereits am Nachmittag des Vortags gegen eine besondere Gebühr von 50 Pfg. für die Anmeldung eines jeden Gesprächs unter Angabe einer bestimmten Anmeldezeit bestellt werden („Vortagsanmeldungen"). Der Teilnehmer hat bei diesen Vortagsanmeldungen den Vorteil, daß er die Anmeldezeit beliebig bestimmen kann, seinerseits also nicht gezwungen ist, die Gespräche in früher Morgenstunde anzumelden. Daneben können auch vom 1. Oktober ab schriftliche Vortagsanmeldungen sowie Daueranmeldungen zugelassen werden, das sind Anmeldungen auf täglich zwischen denselben Teilnehmersprechstellen auszuführende Gesprächsverbindungen, die für einen längeren Zeitraum, z. B. 14 Tage, im voraus bestellt werden. Einrichtungen dieser Art werden jedoch nur in solchen Orten zugelassen, wo ein Bedürfnis dafür vorliegt. Die gewerbsmäßige Anmeldung von Ferngesprächen durch Dritte ist nach der neuen Fernsprechordnung verboten und gilt als mißbräuchliche Benutzung des Anschlusses. Die Höchstdauer einer Ferngesprächsverbindung wird durch die neue Fernsprechordnung auf 15 Minuten begrenzt, damit die Leitungen künftig einem weiteren Kreise von Benutzern zur Verfügung gestellt werden können.

Digitized by Google

Papier-Industrie-Aktien-Gesellschaft Olleschau in Mähren.

(Schluß zu Nr. 37, S. 3003.)

Von den Papiermaschinen gelangt das Papier zunächst in einen Arbeitsraum, in welchem sich eine Art Umrollmaschinen, sogenannte Kontrolleusen (11 Stück an der Zahl) befinden. Die Kontrolleusen haben den Zweck, das Papier durchzusehen, um löcherige oder knotige oder sonstige verunreinigte Stellen auszuscheiden.

Von den Umrollmaschinen gelangt das Papier zumeist zu den Filigranierkalandern, von welchen 11 Stück vorhanden sind. Diese Filigranierkalander verleihen dem Zigarettenpapiere die bekannten Wasserzeichen, denn nur selten werden noch Papiere mit echtem Wasserzeichen, also mit Egoutteurwasserzeichen gearbeitet. Umrollmaschinen, Filigranierkalander, Querschneider und dergl. sind alle in eigenen Werkstätten hergestellt, da es sich um Spezialmaschinen im eminentesten Sinne des Wortes handelt.

Von den Filigranierkalandern gelangt das Papier entweder auf die zwei Querschneider, System Haubold, die das Papier aus der Rollenform in Bogenform bringen, oder aber auch nach den Bobinensälen.

Das meiste Zigarettenpapier wird ja heute auf automatischen Hülsenmaschinen zu Zigarettenhülsen bezw. fertigen Zigaretten verarbeitet, und diese Maschinen setzen eine eigene Scheibenform des Papieres, sogenannte Bobinen, voraus. Bobinen sind Röllchen von 17 bis 33 mm Breite und 1560 m Länge. Sie sollen möglichst ohne Klebestellen geliefert werden und bedingen daher eine außerordentlich sorgfältige Fabrikation. Derartige Bobinenmaschinen sind 18 Stück vorhanden, die meisten davon wiederum in den eigenen Werkstätten gebaut.

Ich sah auch mehrere Maschinen zur Erzeugung von Kopierröllchen. Die Erzeugung derartiger Bobinen ist eine recht komplizierte Sache, denn man bedarf zu den Bobinenschneidemaschinen einer Menge Nebenmaschinen, z. B. solcher zum Kleben der Papprohre, zum Abstechen der Ringe von den Papprohren, dann eigener Messerschleifmaschinen, Poliermaschinen für die fertigen Bobinen usw.

Von den Querschneidern aus gelangt das Bogenpapier in einen der größten Säle der Fabrik, den Papiersortierraum. Dieser hat eine Bodenfläche von 710 qm, ist parkettiert und von einem Lichtmeer durchströmt.

Die Bobinenschneidesäle haben eine Grundfläche von 235,8 qm. Ueberall ist elektrischer Einzelantrieb mit entsprechenden Meßapparaten vorhanden, denn alle diese Maschinen bedingen eine sorgfältige Regulierung ihrer Touren, weil sie ja mit ganz verschiedenen Geschwindigkeiten arbeiten müssen.

In einem Nebenraume sah ich auch noch eine Färbemaschine zur Herstellung der sogenannten Pectoralpapiere, das sind mit Zuckercouleur und Lakritzensaft gestrichene Papiere. Diese werden besonders von der spanisch sprechenden Bevölkerung aller Weltteile bevorzugt. Sie werden unter dem Namen Pectoralpapiere als den Atmungsorganen besonders zuträgliche Papiere in den Handel gebracht.

Von den Bobinensälen und dem Papiersortiersaale gelangt das Papier in den unmittelbar anschließenden Packraum, von welchem ein Aufzug es direkt auf die Schmalspurbahn bezw. zum Industriegeleise weiter befördert, und die ganze Anlage ist auch hier so gemacht, daß jedweder unnütze Schritt oder Weg am Transporte vermieden wird.

Das Kesselhaus der alten Anlage hat ausschließlich Tischbeinkessel 11 Atmosphären Betriebsspannung und 580 qm Heizfläche. Die Rauchgase, welche von den Tischbeinkesseln abziehen, haben eine so geringe Temperatur, daß auf den Economiser in diesem Kesselhause verzichtet wurde.

Damit habe ich die eigentliche Papierfabrik im wesentlichen geschildert und schreite nunmehr an die Beschreibung des weiteren Zubehöres.

Ich nenne vor allem andern eine mächtige Anlage zum Filtrieren des dem Halbstoffwerke zuströmenden Wassers. Es sind vier Schröter-Filter von 60 cbm Inhalt vorhanden. Diese Schröter-Filter entnehmen ihr Wasser einem unmittelbar bei ihnen gelegenen großen Teiche, welcher Teich wiederum durch Bachwasser gespeist wird. Der Teich ist so bemessen, daß während des Sonntags soviel Wasser dem Teiche zuströmt, als während der Woche verbraucht wird.

Neben der Filteranlage befindet sich eine Gasbleichanlage, denn manche Stoffe setzen eine Chlorgasbleiche voraus. Es sind zwei Bleichkammern mit einem Inhalte von 74 cbm vorhanden.

Digitized by Google

In dem sogenannten alten Bleichholländerraum befindet sich die Anlage der Schmidt-Filter. Alle Abwässer der Papiermaschinen passieren zunächst einmal diese Schmidt-Filter, woselbst sich der Stoff in ihren unteren spitzigen Teilen verdickt. Dieser verdickte Stoff fließt auf eine eigene Zeugfängeranlage, und für jede Papiermaschine sind zwei Zeugfänger vorhanden. Das den Schmidt-Filtern entströmende Reinwasser wird zur Füllung der Ganzzeugholländer benützt. Auch hierselbst sieht man, wie außerordentlich weitgehend die Ausnützung aller Abwässer ist. Die Schmidt-Filter bewähren sich vorzüglich und liefern im Jahre durchschnittlich 150 000 kg dem Papiere sofort wieder zusetzbare Fangstoffe.

Auch eine Leimküche, modernst eingerichtet, sowie eine Anlage zur Selbstherstellung von kohlensaurem Kalk und kohlensaurer Magnesia, welches Produkt bekanntlich als Füllmaterial verwendet wird, ist vorhanden.

Der kohlensaure Kalk wird aus Chlorkalzium bezw. Chlormagnesium unter Zusatz von Soda oder aber doppeltkohlensaurem Natron erzeugt. Diese Anlage wurde erst während des Krieges, als man Schwierigkeiten beim Bezuge dieses Produktes hatte, geschaffen.

Olleschau verfügt auch noch über eine große Reihe weiterer Werkstätten. Ich nenne zunächst einmal die Maschinen-Reparatur- und Maschinenbau-Werkstätte mit nachstehenden Maschinen:

5 Drehbänke, 1 große Hobelmaschine, 1 Shapingmaschine, 2 Bohrmaschinen, 1 Werkzeugschleifmaschine, 1 autogener Schweißapparat, 1 Profileisenschere und 2 elektrische Handbohrmaschinen,

des weiteren eine Kupferschmiede, eine Spenglerwerkstätte, eine Werkstätte für alle Reparaturen, die den elektrotechnischen Teil der Anlage betreffen, eine Werkstätte zur Herstellung aller Riemen, eine Anlage zur Erzeugung der benötigten Holzwolle sowie eine große Tischlerei.

Letztere ist besonders zweckmäßig eingerichtet, denn sie gestattet, aus dem zugeführten Brettermaterial in einem Zuge fertige Kisten herzustellen. Die Bretter gelangen zunächst zu einer Pendelsäge, welche sie auf die entsprechenden Längen teilt, hierauf auf eine unmittelbar daneben befindliche Kreissäge, die sie einer Abrichthobelmaschine übergibt, von welcher sie auf eine Dickenhobelmaschine und schließlich auf eine Besäumsäge gelangen. Die Kistenteile werden somit auf kürzestem Wege hergestellt. Auch eine Bandsäge sowie eine Drehbank ist vorhanden.

Olleschau besitzt auch eine Modelltischlerei, denn die meisten Maschinenteile werden, wie gesagt, in den eigenen Werkstätten hergestellt. Es ist für nahezu jeden Maschinenteil ein Modell vorhanden, so daß bei eventuellen Brüchen Reparaturen und Ergänzungen raschestens erfolgen können. Dies erweist sich besonders gegenwärtig als zweckmäßig, weil ja Teile englischer, französischer oder reichsdeutscher Maschinen, die ausgewechselt werden müssen, derzeit gar nicht erhältlich sind.

An sanitären Anlagen ist eine Arbeiterküche, mehrere Speiseräume und eine äußerst modern gehaltene Badeanlage vorhanden. Für weibliche Arbeiter ist ein Bassinbad vorgesehen, für männliche Arbeiter Brausebäder. Ueberdies ist auch noch eine Dampfbadanlage vorhanden. An die Arbeiterküche schließt sich die Kantine an.

Die Fabrik hat auch einen von den Arbeitern gegründeten und ausschließlich von ihnen verwalteten Konsumverein, in welchem jedweder Bedarfsartikel erhältlich ist. Der Konsumverein hat gegenwärtig einen monatlichen Umsatz von Kc. 120 000.

Die Gesamtzahl der in der eigentlichen Papierfabrik sowie in den dazu gehörigen Werkstätten beschäftigten Arbeiter beträgt gegenwärtig 418.

Nun wende ich mich zu den Konfektionsabteilungen, in welchen die erzeugten Papiere direkt zu Büchelchen und Hülsen verarbeitet werden.

Die Konfektion der Zigarettenpapiere bedingt eine sehr große Anlage, wenn sie rationell gestaltet werden soll. Zunächst einmal eine eigene Kartonnagenabteilung zur Herstellung der Kartons für Büchelchen und Hülsen. Wenn Olleschau in dieser Abteilung im vollen Betriebe arbeitet, beschäftigt es im Kartonnagenraum 58 Mädchen, im Büchelsaal 150 Mädchen, im Hülsensaal 66 Mädchen.

Es sind 16 Zigarettenhülsenmaschinen, System „Universelle“ (Zigarettenhülsen-Maschinenfabrik, Dresden) und 3 verschiedener Systeme, vorhanden. Eine Maschine arbeitet innerhalb 8 Stunden 50 000 Stück mit Doppeldruck und Wattaeinlage versehene wunderbare Zigarettenhülsen, und da 19 Hülsenmaschinen vorhanden sind, muß die Karton-

Digitized by Google

nagenabteilung nur für diese Abteilung allein 10 000 Kartons pro Tag liefern.

Eine Büchelmacherin leistet im Durchschnitt 40 Kartons à 100 Büchelchen, was 6000 Kartons pro Tag entspricht. Die Kartonnagenabteilung muß also reichlich dotiert sein.

Die Zigarettenhülsenmaschinen sind außerordentlich komplizierter Bauart und setzen das Vorhandensein mehrerer Machaniker und einer eigenen mechanischen Werkstätte für diese voraus, denn es handelt sich um außerordentlich subtile Teile, die sorgfältig instand gehalten bezw. hergestellt werden müssen.

Die Konfektion bedingt auch das Vorhandensein einer Druckerei, und in Olleschau arbeiten eine Buchdruckschnellpresse, mehrere Tiegeldruckpressen, eine lithographische Steindruckschnellpresse und eine Rotationsdruckmaschine zur Erzeugung bedruckter Büchelchen. Ein Teil der Büchel-decken und Schleifen wird selbst hergestellt, ein großer Teil aber auswärts bei größeren Druckereien beschafft.

Büchel- und Hülsenabteilung entstanden während des Krieges, denn Olleschau wurde zur Lieferung von mehreren Millionen Büchelchen monatlich verpflichtet und zu diesem Behufe unter das Kriegsdienstleistungsgesetz gestellt. Es werden alle Arten von Hülsen und alle Arten von Büchelchen, auch sogenannte Patentbüchelchen, sowie gummierte Büchelchen erzeugt.

Gegenwärtig herrscht in dieser Abteilung bezw. in der Zigarettenhülsen- und Büchelbranche eine arge Stagnation, was mit der Unterbindung jedweden Exportes zusammenhängt. Das Inland ist leider nicht aufnahmefähig genug. Der Export ist in erster Linie der Verkehrsschwierigkeiten, dann aber auch der unsicheren Valutaverhältnisse wegen außerordentlich gedrosselt. In allerletzter Zeit macht sich allerdings wiederum eine Steigerung der einlangenden Aufträge bemerkbar.

Damit hätte ich die innere Einrichtung des Unternehmens so ziemlich beschrieben. Der allgemeine Eindruck, den man von dem Fabrikunternehmen empfängt, ist ein außerordentlich günstiger, denn es sind eine Reihe von Beamtenwohnungen vorhanden, die alle in Gärten liegen, und man hat den Eindruck, daß man sich eigentlich überall in einem großen Park befindet.

Auf das Aeußere der Gebäude, auf Reinhaltung der Höfe und Gartenanlagen wird großer Wert gelegt, und überall herrscht peinlichste Ordnung und Sauberkeit. In dieser Hinsicht dürfte Olleschau keinen oder nur wenige Konkurrenten haben. Zahlreiche Magazine, Teichanlagen, alles sehr schön gehalten und ausgestaltet, beleben überdies die Umgebung der Fabrik.

Wenn man das eiserne Gittertor der Hauptzufuhrstraße zur Fabrik passiert hat, glaubt man zunächst, sich nicht in einer Fabrik, sondern auf einem vornehmen Landsitz zu befinden, denn Blumenrabatten und malerische Baumgruppen wechseln mit den kreideweißen, architektonisch gegliederten Gebäuden ab.

Das eigentliche Fabrikationswasser liefert eine oberhalb der Fabrik gelegene Quelle, die aus 1000 m Tiefe als eine stark radiumführende Therme in der Art der Gasteiner Thermen, jedoch erheblich kälter, hervorbricht und etwa 40 Sekundenliter fördert. Von dorther wird das Wasser etwa 750 m weit in glasierten Tonröhren der Fabrik zugeführt. Es steht unter artesischem Drucke und strömt frei aus. Es ist ein vollkommen indifferentes, nahezu chemisch reines Wasser.

Olleschau verfügt über einen reichlichen Grundbesitz (320 639 qm), und hievon sind 18 070 qm verbaut. Der von den Gebäuden umschlossene Raum beträgt etwa 184 755 cbm und man ersieht hieraus am besten die Größe der Anlage.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Als Mitglieder meldeten sich:

Herr Armin Renker i. Fa. Papierfabrik Zerkall Renker & Söhne, Post Brück bei Düren.

Firma Heinrich Wigger & Co. Maschinenfabrik, Unna.

Digitized by Google

Kohle und Wasser.*

Von Ingenieur Andersen, Industrieanwalt, Dresden 24.

Schon 1906 bezeichnete der sächsische Amtshauptmann Dr. Krug von Nidda „die Ersparnis an Kohle als Vorteil bei Gewinnung einer Wasserpferdekraft". Aus dieser grundsätzlichen Anschauung entwickelte der berufene Gutachter das Verfahren zur Ermittlung des Werts von Wasserkraftanlagen auf rechnerischer Grundlage, wie es seitdem bei vermögensrechtlichen Auseinandersetzungen und besonders in Enteignungsfällen geübt worden ist, wenn technische Sachverständige zugezogen wurden.

Weil Handelswert, Buchwert, Verkehrswert usw. als Wertansätze fortwährenden Schwankungen nach oben und nach unten, von der augenblicklichen Unersetzlichkeit bis zum Altwert, unterworfen sind und meist dem Zufall oder dem Verständnis einer Geschäftsführung unterliegen, mußte man auf einen Wertbegriff kommen, welcher der willkürlichen Bemessung entzogen ist und sich auf rechnerisch begründete Ziffern stützt, nämlich den „Betriebswert", welcher aus der Leistung und Ersparnis an Betriebskosten gegenüber einer anderweitigen Kraftquelle nicht wie früher „geschätzt", sondern ermittelt wird.

Denn diese „Schätzungen" beruhten zumeist auf Willkür und nicht selten auf gutem Willen. So wurden vor 1914 z. B. in 18 Fällen für die Wasserpferdekraft durchschnittlich rund 400 Mark und in 4 Fällen durchschnittlich rund 2925 Mark gezahlt. Der Verkaufswert schwankte hierbei zwischen 200 und 3800 Mark für die Pferdekraft, und man fragt vergeblich, auf Grund welcher Unterlagen diese Wertansätze zustande gekommen sein mögen.

Bis 1914 rechnete sich die Wasserpferdekraft aus einer Gesamtsumme von z. B. 4,7 Millionen Mark, bei einem Preis für Betriebsdampf von 3 Mark die Tonne, im Durchschnitt zu 2035 Mark. Setzt man heute für Kesselkohle mit fünffacher Verdampfungsfähigkeit rund 200 Mark die Tonne ein, so kostet die Tonne Betriebsdampf rund 40 Mark, und der Zeitwert einer ausgebauten Wasserpferdekraft ist damit auf rund 15 000 Mark gestiegen, so daß z. B. im Freistaat Sachsen der Bestand von 120 000 verfügbaren, zeitgemäß ausgebauten Wasserpferdekräften einem Zeitwert von 1,8 Milliarden Mark entsprechen würde.

Würde Deutschland von seinem Bestand von etwa 12 Millionen Wasserpferdekräften (Zeitschrift „Elektrowelt" 1917, Nr. 43, S. 435, Prof. Halbfaß, Jena) 8 Millionen zeitgemäß ausbauen, so würden diese — bei heutigem Kohlenpreis — einen Besitz von etwa 120 Milliarden Mark darstellen. Rechnet man auf 1 Dampfpferd in 7200 jährlichen Betriebsstunden durchschnittlich nur 1 kg Kohlenaufwand stündlich, so würden Ausbau und Inbetriebnahme von weiteren 4 Millionen Wasserpferdekräften einer jährlichen Kohlenersparnis von rund 30 Millionen Tonnen im — heutigen — Wert von 6 Milliarden und einer Erhöhung des deutschen Besitzstandes an Wasserkraftanlagen um 60 Milliarden Mark gleichkommen.

Der Begriff „Betriebswert" führt von selbst zur Beachtung aller Umstände, welche diese Wertbildung günstig oder nachteilig beeinflussen können und deren wichtigste Ortslage und Ortsgebundenheit sind. Besonders die letzte kann den aus der Betriebskostenersparnis errechneten und daraus kapitalisierten Wert bis zu 50 v. H. mindern. Hier muß an die Stelle der theoretischen und rechnerischen Behandlung eine umfassende Betriebserfahrung und Kenntnis der verschiedensten Industriezweige in technischem und kaufmännischem Sinn treten und Geschick und Uebung auf dem Gebiet der Wertermittlung überhaupt, wie solche z. B. bei versicherten Schadenfällen seit Jahrzehnten in einwandfreier Weise geübt wird.

Auch für die Berechnung von Pachtverträgen, bei Streitfällen wegen Entziehung oder Beschränkung des Treibwassers und Schadenersatz dafür, und ganz besonders bei Enteignung und sonstigen besitzrechtlichen Auseinandersetzungen, ferner für Beleihung, Besteuerung und Haftung für Grundschulden kann und darf offenbar einzig der Betriebswert maßgebend sein. Daß dessen Ermittlung nicht schematisch oder theoretisch, sondern ausschließlich auf Grund umfangreicher praktischer Erfahrung und weitgehender Sachkenntnis, und für jeden Einzelfall gesondert durch umsichtige Erhebungen an Ort und Stelle nur von berufenen Gutachtern bewirkt werden kann, wenn sie zu einem greifbaren und einwandfreien Er-

*Vergl. Wochenbl. für Papierfabrik. Jg. 1915 Nr. 52 S. 2340, Jg. 1916 Nr. 26 S. 1145, Jg. 1916 Nr. 30 S. 1325.

Digitized by Google

gebnis führen soll, ergibt sich für den Einsichtigen von selbst.

Nicht ausgebaute Wasserkräfte haben keinen Betriebswert, sondern erhöhen — wenn sie ausbaufähig sind — nur den Wert des Grundstücks, als dessen „wesentlicher Bestandteil" sie anzusehen sind. Man berechnet ihren Wert, indem man sie als mit der erreichbaren Leistung ausgebaut einsetzt und von dem errechneten Betriebswert die Kosten des Ausbaues abzieht.

Dünne Streichpapiere.

Die Fabrikation von Bunt- oder Streichpapieren erfordert viel Sorgfalt, besonders wenn sie mit Holzschliff und in leichteren Gewichten verlangt werden. In erster Linie ist ein sehr gleichmäßiger Feinschliff, aus frischem Holz hergestellt, von Bedeutung. Eine nordische Papierfabrik, welche wegen der stets auf gleicher Höhe stehenden Lieferungen am Markte bevorzugt wurde, trug ein: 50 v. H. Feinfichtenschliff, 10 v. H. reine Papierspäne, 30 v. H. Sulfitzellstoff, 10 v. H. Schleim nach eigenem Rezept aus Mitscherlich-Zellstoff bereitet. Wie schon früher mitgeteilt wurde, ist die Verarbeitung von Zellstoffschleim schon seit Jahren von mir im Gebrauch. Auch bei Spinnpapier hatte ich gute Erfolge damit. Es ist erfreulich, daß Professor Schwalbe diesen Gedanken wissenschaftlich behandelt hat.

Dank des guten Rufes meiner Streichpapiere erhielt ich auch Bestellungen für den chinesischen Markt. Japan und China sind noch immer nicht imstande, die dünnen Streichpapiere in vorschriftsmäßiger Weise herzustellen. Die vorwiegend aus Holzschliff bestehenden Papiere müssen bei 32 g/qm Gewicht so leimfest und lochfrei sein, daß die von Hand aufgetragene rote Farbe nicht durchschlägt. Wie bei den gewöhnlichen Dünnstreichpapieren muß hier der Stoffbrei sehr ruhig auf das Sieb laufen. Zu dem Zweck verwendet man drei Lineale und ein sehr schwaches Gefälle, um einen ganz geschlossenen Papierfilz zu erhalten. Die Stoffdichte darf nicht über 4 g in einem Liter sein. Das Sieb muß eine tadellose Fläche aufweisen, und der Abstand der Lineale muß stets gleichmäßig sein. Das letzte Stelllineal muß natürlich der Siebfläche am nächsten stehen. 80 m Arbeitsgeschwindigkeit minutlich sollte nicht überschritten werden. Auch dürfen die Sauger nicht zu stark ziehen. Man verwendet daher stets mehrere Sauger. Zwei Naßpressen, die erste mit einer oberen Walze aus Stein, die zweite aus Bronze, sind notwendig, außerdem eine gute Steigfilzpresse. Die unteren Walzen müssen einen mittelharten Gummiüberzug haben, der mit dem Schnitzer-Schleifer in tadellosem Zustand erhalten wird. Je trockener die Papierbahn die Naßpressen verläßt, um so besser wird sich die Leimfestigkeit des Papieres erweisen. In Belgien werden große Mengen von dünnen Streichpapieren gefertigt, für die die Buntpapierfabriken gern einen guten Preis zahlen, wenn das Fabrikat gute, gleichmäßige Oberflächen, klare Durchsicht sowie splitter- und schuppenfreie Verfilzung aufweist.

Die Feinschliffabrikation, wie sie für gute dünne Streichpapiere in Betracht kommt, ist eigentlich erst seit der Verwendung von Kunststeinen in sichere Bahnen geleitet worden. Die Natursteine haben mir hier schon oft böse Streiche gespielt, weil es vorkommt, daß die Kornfeinheit wechselt und bei gröber werdendem Korn der Papierfilz eine rauhe Oberfläche erhält. Schon der weniger gleichmäßige und ruhige Auflauf auf das Sieb beeinflußt das Verfilzen des Papierblatts nachteilig, wenn statt schmierigem Feinschliff auf einmal röscher, grober Holzschliff sich geltend macht und die Entwässerung unnormal vor sich geht. Vorzügliche Resultate werden erzielt, wenn der Stoff aus der Schleiferei und Zellstoffabrik eingedickt direkt in die Holländer der Papierfabrik geleitet wird. Die direkt von der Erzeugungsstelle verarbeitete Faser ist weich und geschmeidig und verfilzt sich so innig, daß die Glättwerke eine bedeutende Entlastung erfahren können zugunsten der für Dünnsorten so wichtigen Dickgriffigkeit.

Direktor Paul Ebbinghaus,
Kopenhagen.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Der Aufsichtsrat der **Ammendorfer Papierfabrik** schlägt wieder 40% Dividende und 20% Sondervergütung auf das um ℳ 4,10 Mill. auf ℳ 8 Mill. erhöhte Stammaktienkapital vor.

Stettiner Papier- und Pappenfabrik Aktiengesellschaft.
1. April 1920 bis 31. März 1921.

Wir wiesen in unserem letzten Geschäftsbericht auf die damals eingetretene Absatzstockung unseres Haupterzeugnisses „Rohdachpappe" hin, welche infolge der geringen Bautätigkeit im Inlande, einer sehr geringen Aufnahmefähigkeit des ehemalig neutralen Auslandes sowie der Zwangsmaßnahmen unserer Kriegsgegner bis zum Ende des abgelaufenen Geschäftsjahres angehalten hat und auf die Verkaufspreise ihre Wirkung nicht verfehlte. Auch die Preise für unsere Papiererzeugnisse wurden zeitweilig durch eine allgemeine Absatzstockung ungünstig beeinflußt. Trotzdem ist es uns durch geeignete wirtschaftliche Maßnahmen möglich geworden, eine Dividende von 14% wie im Vorjahre in Vorschlag zu bringen.

In der letzten Zeit des neuen Geschäftsjahres zeigt sich erfreulicherweise eine Belebung des Absatzes, die es uns ermöglicht, unsere Anlagen wieder voll arbeiten zu lassen. —

Einschließlich des Gewinnvortrages aus 1919/20 mit ℳ 23 539 beträgt der Reingewinn in 1920/21 ℳ 807 436. Die Verteilung wird wie folgt vorgeschlagen: Gesetzliche Rücklage ℳ 40 000, 14% Dividende ℳ 700 000, Vergütung an den Aufsichtsrat ℳ 43 500, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 23 936. —

Die Generalversammlung genehmigte die Auszahlung der vorgeschlagenen Dividende von 14%.

Auf der Generalversammlung teilte der Vorstand in Ergänzung des Geschäftsberichts mit, daß sich der Geschäftsgang in allen Abteilungen weiter günstig entwickelt habe, und daß der Absatz aller Fabrikate für längere Zeit gesichert sei.

Die außerordentliche Generalversammlung der **Verein für Zellstoffindustrie A.-G.** in **Berlin** beschloß die Erwerbung der **Gebr. Schmitz A.-G.** in **Merken** bei Düren, die bereits seit 35 Jahren geschäftliche Beziehungen zu der Gesellschaft unterhält und als Spezialität feinere Papiere aus Zellstoff verfertigt, ferner den Erwerb weiterer nom. ℳ 500 000 Aktien der **Schwerdtfeger A.-G.** in **Berlin** und schließlich noch die Uebernahme der auf dem Wildhausener Grundbesitz der Gesellschaft befindlichen Eindampfanlage der **Chemischen Werke Zell-Wildhausen.** Zu diesem Zwecke werden ℳ 4 Mill. neue Aktien mit Dividendenberechtigung ab 1. Juli 1921 ausgegeben und damit das Grundkapital auf ℳ 13 Mill. erhöht. Ein Bezugsrecht bleibt für die Aktionäre ausgeschlossen, doch ist die Gesellschaft mit einem Drittel am Reingewinn beteiligt, der sich für das Uebernahmekonsortium ergibt. Der Abschluß für das am 30. Juni beendete Geschäftsjahr gestattet die Verteilung einer Dividende von 22% (20%). Auch wurde angekündigt, daß der außerordentlichen Generalversammlung zwecks Betriebsmittelstärkung eine weitere Kapitalserhöhung in noch nicht feststehendem Umfange vorgeschlagen werden soll, wobei jedenfalls den Aktionären ein Bezugsrecht wird zugesichert werden können. Auf Grund der noch vorliegenden reichlichen Aufträge, der andauernden starken Nachfrage nach Zellstoff und der von den deutschen Zellstoffabriken für November in Aussicht genommenen Preiserhöhung erscheinen der Verwaltung die Aussichten als günstig. (Siehe auch Nr. 36, S. 2934, und Nr. 37, S. 3007.)

Die **Chromopapierfabrik und Cartonfabrik vorm. Gustav Najork A.-G.** in **Leipzig** beantragt Kapitalserhöhung um ℳ 2 Mill. Die neuen Aktien werden zu 230% im Verhältnis 2 zu 1 angeboten.

Maschinenbau-A.-G. Golzern-Grimma. Der Aufsichtsrat beschloß, eine Dividende von 6% auf die Vorzugsaktien, von 30% (i. V. 20%) und von 20% (i. V. 10%) Sondervergütung auf die Stammaktien vorzuschlagen. Die Genußscheine erhalten den gleichen Gewinnanteil wie ℳ 1000 Stammaktien.
(Fftr. Ztg.)

Der Aufsichtsrat der **Walter Kellner A.-G.** in **Barmen** beantragt, einer außerordentlichen Generalversammlung am 12. Oktober eine Kapitalserhöhung um ℳ 6 Mill. auf ℳ 12 Mill. vorzuschlagen. Der Vorstand glaubt, die gleiche Dividende wie i. V. (10%) verteilen zu können.

Generalversammlungen.

Wintersche Papierfabriken, am Donnerstag, den 6. Oktober 1921, nachmittags 2½ Uhr, im Zimmer Nr. 22 der Patriotischen Gesellschaft in Hamburg.

Patentpapierfabrik zu Penig, Penig i. Sachsen, am Dienstag, den 18. Oktober 1921, nachmittags 3 Uhr, im Sitzungszimmer der Dresdner Bank zu Dresden, König-Johann-Straße 3/5.

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Engen.

Volksliedchen.

Aus Lumpen macht man Schreibpapier
Und setzt's den großen Herren für.
Ich bin e Lump und bleib e Lump
Und bin e ganz e liederlicher, liederlicher Lump.
Aus Lumpen macht man Schreibpapier
Und der Dank dafür gebühret mir.
Ei du Lump. Ich bin kein Lump.
Ei du liederlicher, liederlicher Lump.

Mündlich.

Trost.

Kannst immer noch Lumpensammler werden.

Eichsfelder Redensart. Mündlich.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die **Zellstoffabrik Waldhof** in **Mannheim-Waldhof** teilt uns unterm 22. September mit, daß sie durch die bei der Badischen Anilin- und Sodafabrik in Ludwigshafen a. Rhein am Mittwoch, den 21. September stattgehabte Explosion nur an diesem Tage den Betrieb vorübergehend abstellte. In der folgenden Nacht wurde bereits ein Teilbetrieb aufgenommen, und die normale Durchschnittstagesproduktion in gebleichten Sorten ist am Sonnabend wieder erreicht worden.

Ausstand in sächsischen Papierfabriken.

In einer großen Anzahl sächsischer Papierfabriken ist die Arbeiterschaft wegen Tarifstreitigkeiten in den Ausstand getreten, so in Heidenau, Kriebstein, Penig, im Erzgebirge usw. Die unter dem Vorsitz eines Regierungsvertreters stattgefundene Verhandlung führte zu keiner Einigung. Man befürchtet, daß die gesamte sächsische Papierarbeiterschaft in den Ausstand tritt.

Schadenfeuer. Der Köln. Volksztg. zufolge wurde durch ein Großfeuer die Schlosserei und Schreinerei der **Dalbker Zellstoff- und Papierfabrik G. m. b. H.** in **Dalbke** bei Bielefeld mit großen Holzvorräten eingeäschert. Der Schaden ist bedeutend, die Ursache ist noch nicht bekannt. Die eigentlichen Papierfabrikanlagen konnten mit Hilfe der Motorspritze der Bielefelder Berufsfeuerwehr vor einem Uebergreifen des Feuers geschützt werden, so daß der Hauptbetrieb in keiner Weise gestört ist.

Herr F. Wippermann hat seine beiden Söhne Carl und Kurt in das von ihm unter der Firma **Pergamentpapierfabrik Stotzheim F. Wippermann** in **Stotzheim** bei Euskirchen betriebene Geschäft als Teilhaber aufgenommen. Die Firma lautet jetzt: **Pergamentpapierfabrik Stotzheim F. Wippermann Kom.-Ges.** Zeichnungsberechtigt sind: Herr Carl Wippermann, Herr Kurt Wippermann und als Prokurist Herr A. Greiner.

Ausbau der Wasserkraft des Tauernbaches in Trieben, Steiermark. Im Frühjahr d. J. reichten sowohl die Veitscher Magnesit-Werke A.-G. in Wien als auch das Konsortium Direktor Postl in Trieben und Ing. Müller in Graz Gesuche um Erteilung der Konzession bei der Landesregierung ein. Eine Entscheidung ist noch nicht getroffen. Die Kraft des Tauernbaches, welcher eine mittlere Wassermenge von 2,5 cbm/sek. führt und ein Gefälle von etwa 164 m hat, beabsichtigt das Veitscher Magnesitwerk zum Heizen seiner Brennöfen zu verwenden. Die Interessentengruppe Postl-Müller gedenkt die Kraft zum Betrieb einer Talkummühle, eines Sägewerkes, einer Kunstschiefer- sowie einer Holzkartonfabrik auszunützen. Die erforderlichen Rohstoffe, Serpentinstein, Talkum, Asbest, Bloch- und Schleifholz, sind vorhanden. Das Baugrundstück kann mit dem Staatsbahnhof durch ein normalspuriges Industriegeleise verbunden werden.

Vertretung. Die Firma **Vereinigte Dürener Treibriemen-Fabriken G. m. b. H., Düren, Rhld.**, hat Herrn Fabrikdirektor a. D. Rudolf Lehmann in Bonn a. Rhein, Mozartstraße 48, ihre Generalvertretung für Rheinland und Westfalen übertragen.

Herr **Paul König**, Direktor der Papierfabrik **Baienfurt** A.-G., wurde vom 1. Oktober 1921 ab auf die Dauer von drei Jahren zum Handelsrichter bei der Kammer für Handelssachen an dem Landgericht Ravensburg ernannt.

† Herr Fabrikdirektor **Karl Wehlmann**, Vorstand der Holzstoff-, Lederpappen- und Papierfabrik zu **Wasungen** a. d. Werrabahn, ist am 21. September nach längerem Leiden verschieden. (Nachruf siehe heutige Nummer, S. 3187.)

Neue Papierfabriken in Spanien. Von einem Freunde unseres Blattes in Spanien wird uns mitgeteilt, daß die Notiz in Nr. 32, S. 2599, aus der Handels- und Industrie-Ztg. nicht richtig ist. Die erwähnte Papierfabrik in der Nähe von **Granada** sei eine im Bau befindliche **Espartozellulosefabrik**, die für einen Verbrauch von täglich 40 Waggons Esparto eingerichtet sein soll. Die Zentrale sei zu dem Zweck gebaut, um mit elektrischem Strom nach einem im Besitz der Firma Escher, Wyß & Cie. in Zürich befindlichen Verfahren die Aufschließung vorzunehmen. Die zweite Papierfabrik, von der die Rede ist, soll nicht in Madrid, sondern in Nordspanien errichtet werden, sei aber vorläufig nur ein Projekt.

Technischer Leiter der Sulfitstoffabrik von **Enso A.-B.** bei **Enso**, Finnland, wurde Dr.-Ing. Adolf Klingstedt, bisher bei der A.-B. Tornator in Imatra.

Ingenieur Anton av Forselles, bisher an der Zellstoffabrik von Enso A.-B., wurde technischer Leiter der Zellstoffabrik von **J. W. Enquist A.-B.** in **Lielahti**, Finnland. (Papier-Ztg.)

Teuerungszuschläge in den württembergischen Papierfabriken.

Die Teuerungszuschläge auf die Arbeitsstunde betragen für Arbeiter über 25 Jahren 90 Pfg., unter 17 Jahren 30 Pfg. Für Arbeiterinnen 25—45 Pfg. Die Heilbronner männlichen Arbeiter über 21 Jahren erhalten statt bisher 10 Pfg. ab 15. August 20 Pfg., die Arbeiterinnen über 20 Jahren vom gleichen Zeitpunkt ab 10 Pfg. Zuschlag statt 5 Pfg. auf die tarifmäßigen Löhne. Die Vereinbarung läuft bis 31. Oktober d. J. (St. T.)

Rechtsgültiger Verzicht auf tarifliche Entlohnung.

Die Frage nach der Möglichkeit eines solchen Verzichtes, die namentlich in der gegenwärtigen Zeit, in der die überwiegende Mehrzahl aller Arbeitsverträge durch Tarifverträge aller Art beeinflußt wird, für Industrie und Handel von allergrößter Bedeutung ist, hat die Gerichte des öfteren lebhaft beschäftigt. Widersprechende Urteile mit Begründungen verschiedenster Art sind gefällt worden. Eine erschöpfende Behandlung dieser Streitfrage befindet sich in Nr. 38 der „Mitteilungen" des Deutschen Industrieschutzverbandes, Sitz Dresden (Geschäftsführer Grützner), zugleich mit einer Urteilsabschrift des Kaufmannsgerichtes Elbing.

Digitized by Google

Ausfuhr von Altpapier.

Das Ausfuhrkontingent für Altpapier, welches bisher 150 Wagen monatlich betrug, wurde auf 75 Wagen zurückgesetzt. Nach den Ostländern soll die Ausfuhr für Altpapier bis auf weiteres gänzlich gesperrt werden, diejenige von alten Zeitungen auch nach anderen Ländern.

Herabsetzung der tschechoslowakischen Exportgebühren für Papierholz.

Die Ausfuhrgebühren für Holz wurden mit Gültigkeit vom 15. September 1921 an neu geregelt. Die Ausfuhrgebühren für Schleifholz aus Böhmen, Mähren und Schlesien wurden auf 100 Kc, für Schleifholz und Zelluloseholz aus der Slowakei auf 200 Kc festgesetzt. Für die Berechnung der Ausfuhrgebühren gilt als Normalgewicht für 1 cbm Schleifholz 500 kg, für 1 rm Schleifholz 400 kg.

Für das aus den durch die Nonne beschädigten Waldungen stammende Schleif- und Grubenholz werden die Ausfuhrbewilligungen nur auf Ansuchen der Vereinigung der Waldbesitzer erteilt. Diesem Ansuchen muß die Bestätigung des Ackerbauministeriums beigeschlossen werden. Es werden in solchem Falle die Ausfuhrbewilligungen mit 50% Nachlaß der oben angeführten Ausfuhrgebühren erteilt.

Neuregelung der Holzausfuhr in Deutschösterreich.

Der Ausschuß der Landesholzstelle hat Mindestablieferungsbeträge für jeden zur Ausfuhr gelangenden Festmeter beschlossen. Er beträgt für Fichten-, Tannen-, Kiefer- und Lärchenschnittholz 500 Reichsmark und ermäßigt sich für Schleifholz um 60%, beträgt also nicht weniger als 200 Reichsmark. Bei diesem ungemein hohen Satze ist es ganz ausgeschlossen, Papierholz aus Deutschösterreich zu beziehen.

Valutamarkt. Die Valutakrisis hat seit der Notiz in Nr. 37 eine weitere sehr bedenkliche Verschlechterung erfahren. Am 27. September wurde der Dollar an der Berliner Börse bis auf 127 gesteigert, London notierte an diesem Tage 470, Holland 4025, die Schweiz 2162, Paris 888, Brüssel 868, Italien 508. Es ist eine unverkennbare Panikstimmung vorhanden. Nach einem Telegramm von Frankfurt a. M., 27. September, 4,45 nachmittags, ist um diesen Zeitpunkt die Aufwärtsbewegung der Devisen zum Stillstand gekommen. Die Kurse waren etwas zurückgegangen: Holland 4000, Schweiz 2130, Paris 885, London 461½, New York 124. Es wäre äußerst notwendig, daß in Bälde eine nachhaltige Besserung eintritt.

Papierprüfung, Eine Anleitung zum Untersuchen von Papier von Prof. W. Herzberg, stellvertretender Direktor des staatl. Materialprüfungsamtes in Berlin-Dahlem, ist soeben mit 95 Textfiguren und 23 Tafeln in fünfter verbesserter Auflage im Verlag von Julius Springer in Berlin erschienen.

Besprechung des vortrefflichen Buches siehe Nr. 38, S. 3099. Wie die früheren Auflagen, kann auch diese durch den Verlag unseres Blattes bezogen werden, und zwar portofrei und versichert gegen Ueberweisung von ℳ 102 auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

Annuaire de la Papeterie universelle 1921.

Der 41. Jahrgang dieses Adreßbuches der Papier-, Pappen- und Papierstoffabriken der ganzen Welt ist soeben erschienen und kann in festem, ganzleinenem Einband von unserem Verlage zu Fr. 23 (franz.) bezogen werden. Bei Lieferung ins Ausland erhöht sich der Preis um Fr. 1.50 Porto. Der Betrag ist nach der jeweiligen Valuta einzusenden. (Besprechung siehe Nr. 35, S. 2850.)

Bei dem großen **Preiswettschreiben** am 3. und 4. September in Dresden, an dem 300 Wettschreiber aus allen Teilen Deutschlands teilnahmen und bei dem über 100 Schreibmaschinen aller in Betracht kommenden deutschen Fabrikate zur Verfügung standen, hat die Kappel-Schreibmaschine mit 6 ersten und 3 zweiten Preisen außerordentlich günstig abgeschnitten.

Rückporto für Anfragen.

In letzter Zeit erhalten wir zahlreiche Anfragen, denen das Rückporto nicht beiliegt. Wir machen wiederholt darauf aufmerksam, daß allen Anfragen, welche nicht Anzeigen oder Bezugspreis unseres Blattes betreffen, stets das Rückporto beizufügen ist. Nur in diesem Falle wird Beantwortung erfolgen.

Verschwiegenheit bei Chiffreanzeigen.

Immer und immer wieder werden wir gebeten, häufig telegraphisch, die Adressen von Chiffreanzeigen mitzuteilen. Wir ersuchen hierdurch, wie dies schon oft geschehen ist, derartige Anfragen fernerhin zu unterlassen, da uns bei Chiffreanzeigen strengste Verschwiegenheit zur Pflicht gemacht ist, und wir deshalb nie in der Lage sind, solche Wünsche zu erfüllen.

Uebergang zum Postbezug.

Angesichts der zu erwartenden nochmaligen bedeutenden Erhöhung der Postgebühren empfehlen wir allen Kreuzbandabonnenten im In- und Ausland wiederholt, zum Postbezug überzugehen. Trotz der Erhöhung der Herstellungskosten unseres Blattes bleibt der Bezugspreis für das 4. Vierteljahr noch der gleiche wie bisher, nämlich ℳ 8.40, während der Bezugspreis bei Streifbandzusendung (z. Zt. Inland und Deutsch-Oesterreich ℳ 15.—, Ausland ℳ 25.—) eine Erhöhung erfahren wird, welche sich nach der Verteuerung des Portos richtet. Das Wochenblatt kann z. Zt. außer Deutschland in folgenden Ländern durch die Post bezogen werden: Deutsch-Oesterreich, Ungarn, Tschechoslowakei, Norwegen, Schweden, Dänemark, Finnland, Schweiz, Holland.

Wir bitten diejenigen Kreuzbandbezieher, welche am 1. Oktober zum Postbezug übergehen, uns dies mitzuteilen, damit die direkte Zusendung eingestellt wird. Die rückständigen Bezugsgelder ersuchen wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Digitized by Google

Handelsregister-Eintragungen.

Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft in **Scholwin** mit Zweigniederlassung in **Stettin.** Nach dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 15. April 1921 ist das Grundkapital um ℳ 10 000 000 auf ℳ 37 000 000 erhöht worden. Letztere Versammlung hat weiter beschlossen, den Beschluß der Generalversammlung vom 9. Oktober 1920 über Erhöhung des Grundkapitals um weitere bis ℳ 5 000 000 auf bis ℳ 32 000 000 aufzuheben, das Grundkapital aber um weitere bis ℳ 5 000 000 auf bis ℳ 42 000 000 zu erhöhen. Die neuen 10 000 Stück Aktien zu je ℳ 1000 sind Vorzugsaktien, sie lauten auf den Inhaber und werden zum Nennbetrage ausgegeben.

Natronzellstoff- und Papierfabriken Aktiengesellschaft mit dem Sitze in Berlin. Gemäß dem schon durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 20. Juni 1921 ist das Grundkapital um ℳ 13 Mill. erhöht und beträgt jetzt ℳ 30 Mill.

Schlesische Cellulose- und Papierfabriken Aktien-Gesellschaft, Cunnersdorf (Riesengebirge). Dem Vorsteher der Holzabteilung, Herrn Richard Ortelt, ist Kollektivprokura erteilt worden in der Weise, daß er berechtigt ist, mit einem Vorstandsmitgliede oder mit einem anderen Prokuristen zusammen die Firma zu zeichnen.

Winter'sche Papierfabriken, Hamburg. J. Wagner ist aus dem Vorstande ausgeschieden. Max Eduard Funke, Fabrikdirektor zu Altkloster, ist zum Mitgliede des Vorstandes bestellt worden. Prokura ist erteilt an Herbert Kummer zu Altkloster.

Gustav Toelle Papierfabrik zu Wildenfels in **Langenbach, Sa.** Dem Kaufmann Bernhard Gustav Heinrich Toelle in Blauenthal ist Prokura erteilt.

Neue Papierfabrik, G. m. b. H. in **Niederhelmsdorf.** Das Stammkapital ist auf ℳ 1 020 000 erhöht worden.

Papierfabrik Gebr. Dr. Pirath, G. m. b. H., Oberursel. Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb und die Fortsetzung der von der Firma Gebr. Dr. Dr. Pirath in Oberursel betriebenen Papierfabrik und der damit verbundenen Fabrikgeschäfte. Das Stammkapital beträgt ℳ 3 000 000. Gesellschafter sind der Kaufmann Roland Pirath und Frau Camilla Turnbull, geb. Pirath. Geschäftsführer ist der Kaufmann Roland Pirath zu Oberursel i. T.

Zülpicher Papierfabrik Aktiengesellschaft in **Zülpich.** Das Grundkapital beträgt 400 000 Reichsmark und zerfällt in 800 Aktien zu je 500 Reichsmark. Die Ausgabe der neuen Aktien erfolgt zu 100%

Aktiengesellschaft für Pappenfabrikation, Hauptsitz: **Berlin,** Zweigniederlassungen in **Fordon** bei Bromberg und **Neustadt a. Rbge.** Durch Beschluß der Generalversammlung vom 30. Juni 1921 ist das Grundkapital um ℳ 3 000 000 erhöht und beträgt jetzt ℳ 6 300 000. Das Grundkapital zerfällt nunmehr in Inhaberaktien: a) 1828 über je ℳ 600, b) 1836 über je ℳ 1200, c) 2500 Vorzugsaktien über je ℳ 1200, welche seit 1. Juli 1921 gewinnanteilsberechtigt sind.

Treuhandgesellschaft der Papierindustrie m. b. H. in **Berlin.** Direktor Anton Puppe ist nicht mehr Geschäftsführer.

Papierfabrik Köbeln-Muskau, Inhaber Meisel & Ziem in **Köbeln** bei Muskau. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Liquidation erfolgt durch den als Liquidator bestellten Gesellschafter Fabrikant Arno Meisel zu Berlin-Wilmersdorf, Wilhelmsaue 3.

Oberpfälzische Papier- und Pappenfabrik Rosenhof Aktiengesellschaft, Sitz **Rosenhof** bei Gaisthal (Oberpfalz). Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation, Anschaffung, Bearbeitung und Verwertung aller in die Papier- und Pappenbearbeitungsindustrie einschlagenden Stoffe und Erzeugnisse sowie der Handel mit den hergestellten Waren. Die Generalversammlung vom 4. Juni 1921 hat Aenderungen des Gesellschaftsvertrags beschlossen, im besonderen die Aenderung der Firma, die Verlegung des Sitzes, bezüglich der Vertretungsbefugnis des Vorstandes und die Erhöhung des bisherigen Grundkapitals von ℳ 2 000 000 um ℳ 600 000. Die Erhöhung ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt nunmehr ℳ 2 600 000. Die Firma lautet jetzt: **Süddeutsche Papier- und Pappenfabrik, Aktiengesellschaft** in **München-Gräfelfing,** Sitz Gräfelfing. Vorstandsmitglieder: Wilhelm August Meyer und Andreas Keil, Fabrikdirektoren in München. Geschäftslokal: Gräfelfing.

Mechanische Pappenfabrik Ilbenstadt Philipp Bechtel G. m. b. H., mit dem Sitz in **Ilbenstadt,** Oberhessen. Gegenstand des Unternehmens ist die Uebernahme und der Fortbetrieb der von Philipp Bechtel als Einzelkaufmann unter der Firma Philipp Bechtel in Ilbenstadt betriebenen Pappenfabrik, die Herstellung und der Vertrieb von Pappen sowie Handels- und Fabrikationsgeschäfte jeder Art. Das Stammkapital beträgt ℳ 100 000. Der Geschäftsführer Philipp Bechtel in Ilbenstadt ist allein zur Zeichnung und Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Frohburger Pappenwerk Friedrich Görbing in **Frohburg.** Der Inhaber heißt nicht Friedrich August Görbing, sondern Alfred Friedrich Reinhold Görbing.

Hydrophyt-Zellstoff-Gesellschaft m. b. H. in **Dresden.** Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb und die Verwertung von Patenten, Schutzrechten und Verfahren, die der Gewinnung und dem Aufschluß der Verlandungspflanzen dienen; die Errichtung, Erpachtung und Finanzierung von Betrieben zur Erzeugung von Hydrophyt-Zellstoff sowie die Gewinnung und Ausbeutung der hierbei anfallenden Extraktivstoffe, desgleichen der Handel mit diesen Erzeugnissen und verwandten Artikeln. Die Gesellschaft kann Interessengemeinschaften mit anderen Zellstoffwerken und verwandten Branchen eingehen. Das Stammkapital beträgt ℳ 3 Mill. Zu Geschäftsführern sind bestellt der Kaufmann Carl Wilhelm Cecil Hentschel in Freiberg i Sa. und der Generaldirektor Hans Branco in Berlin. Zum stellvertretenden Geschäftsführer ist bestellt der Rechtsanwalt Johannes Albin Flatter in Dresden.

Marienwerk Arnsdorf i. R., Holzstoffabrik und Sägewerk, G. m. b. H., Arnsdorf i. R. Die Firma heißt jetzt: **Marienwerk Arnsdorf i. R., Holz- und Bauindustrie, G. m. b. H.** Das Stammkapital ist um ℳ 100 000 erhöht und beträgt jetzt ℳ 300 000.

Franz Pirker, Holzstoffabrik und Sägewerk, **Deilach** im Drautale.

Digitized by Google

Alter Herren-Verband der Papiermacher-Tafelrunde, Altenburg, S.-A.

Der Alte Herren-Verband der Papiermacher-Tafelrunde Altenburg, S.-A., hielt am 5., 6. und 7. August d. J. seine zweite ordentliche Hauptversammlung in Altenburg in Verbindung mit dem 15jährigen Stiftungsfeste der Papiermacher-Tafelrunde ab.

Der Freitag-Nachmittag und -Abend vereinigte die bereits erschienenen A. H. und die studierenden Tafelrundner in der Papiermacherherberge „Rosenthal".

Am Sonnabend, vormittags ½9 Uhr, fand eine kurze Vorstandssitzung des A. H.-V. und anschließend um 9 Uhr die Hauptversammlung statt. Erschienen oder vertreten waren 25 A. H., welche nach Eröffnung der Versammlung mit einem fröhlichen „Mit Gunst von wegen's Handwerk" seitens des Vorsitzenden, Herrn Samdor Nemeth, begrüßt wurden. Ferner beehrten Herr Kommerzienrat Schinkel, Penig, und der Ehrenmeister der Tafelrunde, Herr Oberingenieur Strauch, durch Anwesenheit und Mitarbeit die Versammlung. Ihnen sei auch an dieser Stelle herzlicher Dank entboten. Durch Erheben von den Plätzen wurde das Andenken unserer gefallenen Kollegen und des verstorbenen Tafelrundners, Herrn Betriebsleiter Niska, geehrt. Ferner wurden die Lichtbilder der Gefallenen in einem vom A. H. Gründler gestifteten Rahmen an bevorzugter Stelle ausgehängt. Weiter kam nachträglich eine Anzahl Diplome zur Verteilung an A. H., welche solche noch nicht erhalten hatten.

Der Geschäftsbericht wurde seitens des 1. stellvertretenden Vorsitzenden, A. H. Schürk, Dalbke, erbracht, welcher auch einige aufklärende Worte betreffs Gründung und Zweck des A. H.-V. an die neuen A. H. richtete.

Kassenwart A. H. Seidel, Munzig, erstattete dann den Kassenbericht für das Geschäfts- (Kalender-) Jahr 1920 und den Vorbericht für das 1. Halbjahr 1921.

Anschließend verlas der 2. stellvertretende Vorsitzende, A. H. Fritsch, Graupen-Mariaschein, den Bericht des 2. Schriftführers, A. H. Bein, Altona, über den Stellennachweis. A. H. Bein war leider verhindert am Erscheinen. Hierzu wurde besonders beschlossen, die Einrichtung unserer Stellenvermittlung der Industrie im besonderen bekanntzugeben.

Dem gesamten Vorstande und der Geschäftsführung wurde Entlastung erteilt.

Für 1921 und 1922 wurde der Beitrag auf 30 ℳ festgesetzt; die Eintrittsgebühr beträgt weiter 10 ℳ. Diejenigen A. H., welche bereits 20 ℳ für das laufende Geschäftsjahr einzahlten, werden ersucht, den Restbeitrag einzusenden. Die Beiträge sind stets im ersten Halbjahr zu entrichten, so daß für 1921 die Beiträge sofort fällig sind.

Der engere Vorstand wurde einstimmig wiedergewählt: Vorsitzender Herr Sandor Nemeth, Ermsleben; 1. Stellvertreter und Geschäftsführer Herr Guido Schürk, Dalbke; 2. Stellvertreter Herr Wilhelm Fritsch, Graupen-Mariaschein, Böhmen; Kassenwart Herr Curt Seidel, Munzig; 1. Schriftführer Herr Ing. Carl Gründler, Helbra; 2. Schriftführer und Stellennachweis Herr P. Bein, Altona a. Elbe.

Zu Beisitzern wurden gewählt: Herr Arthur Rath, Borstendorf; Herr Fritz Schwarzinger, Mainz-Kostheim; Herr Hugo Störzel, Hütten b. Königstein.

Sämtliche Herren nahmen die Wahl an.

Zum Studienplan in Altenburg nahm zuerst A. H. Schürk das Wort und legte der Versammlung einige Entwürfe und eine große Anzahl Zuschriften von A. H. vor. Ferner äußerten sich hierzu Herr Kommerzienrat Schinkel, Herr Oberingenieur Strauch und A. H. Mahla. Die ganze Angelegenheit wird einem vom Vorstand zu erwählenden Studienausschuß überwiesen, welcher dauernd amtieren soll und mindestens ein Vorstandsmitglied aufweisen muß.

Um 2 Uhr wurde die Hauptversammlung geschlossen, um eine kleine Mittagspause eintreten zu lassen.

Im Saale des Europäischen Hofes versammelten sich um ½5 Uhr alle A. H. und studierenden Papiermacher zur Feier des 15jährigen Stiftungsfestes der Tafelrunde. Anwesend waren ferner Herr Kommerzienrat Schinkel nebst Fräulein Tochter, die Herren Direktor Labuhn und Oberingenieur Strauch mit Gemahlinnen, Herr Ing. Hesse und eine große Anzahl eingeführter Gäste. Viele A. H. hatten ihre Frauen, die meisten Rundner ihre Damen mitgebracht. An einer Tafel in Hufeisenform nahmen die Anwesenden Platz, und der Festkommers nahm unter Leitung des derzeitigen Vorsitzenden der Tafelrunde, Herrn Wernicke, einen feierlichen Verlauf. Patriotische und zünftige Lieder wechselten mit Ansprachen, eine Bierzeitung erhöhte die Festesfreude, und ein kleines Orchester füllte die Pausen mit erlesenen Musikstücken aus. An den Kommers schloß sich ein Festball, und um 2 Uhr hatte dieser Tag sein Ende.

Am Sonntag wurde ein Katerbummel nach Windischleuba unternommen. Am Abend fand eine Abschiedskneipe in der Papiermacherherberge statt. Die Tafelrundner ließen es sich nicht nehmen, ihre A. H. am Morgen und Vormittag des nächsten Tages an die Bahn zu begleiten.

Allen Rundnern, welche zur Verschönerung des Festes beitrugen, vor allen Dingen den Herren Wernicke und Schäuffelen, ferner allen erschienenen A. H. herzlichen Dank!

Die nächste Hauptversammlung wird in einer anderen Stadt und Gegend abgehalten werden, und der Vorstand erwartet schon heute entsprechende Vorschläge. Den A. H. wird in Kürze ein ausführlicher Bericht über die Hauptversammlung und das Geschäftsjahr zugehen.

Alle nicht erschienenen A. H. aber bitten wir um Ueberweisung einer Spende an die Kasse des A. H.-V. Herrn Curt Seidel, Munzig, Post Miltitz-Roitzschen, Postscheckkonto Leipzig Nr. 111 640, zur Bestreitung der großen Auslagen, welche die Papiermachertage verursachten.

Auf ein frohes Wiedersehen im nächsten Jahre.

Mit Gunst von wegen's Handwerk!

Alter Herren-Verband der Papiermacher-Tafelrunde.
Altenburg, S.-A.

gez.: Nemeth. gez.: Schürk.

Digitized by Google

Holländer-Betrachtungen.

Von Professor Dr. Alfred Haußner, Brünn.

(Fortsetzung zu Nr. 33, S. 2664.)

Versuchen wir, uns ein Bild von der Inbetriebsetzung eines Holländers zu machen und dann Schlüsse zu ziehen. Die Walze steht still. Der Trog wird mit Stoff gefüllt. Nun läßt man die Walze an. Deren Zellen fassen Stoff und werfen ihn hinter dem Grundwerk aus. Sind die Verhältnisse so ungünstig gewählt, daß der Stoff überhaupt nicht über den Kropf gelangt, so kommt kein Stoff zur Einlaufseite zurück, deren Stoffstand sinkt, die Walze kann daher weniger fassen und hört schließlich aus Mangel an Stoff zu schöpfen auf. Dieser fließt nicht im Kreise zur Walze zurück, trotz ihrer Drehung. Sobald aber doch, bei günstiger gewählten Verhältnissen, etwas Stoff über den Kropf gefördert wird, fließt er im endlosen Holländerkanal wieder der Walze zu, indem sich ein Gefälle einstellt durch Anhäufung des Stoffes über der Kropfoberkante solange, bis eben das Abfließen von dort durch die Schwerkraft unter Ueberwindung der Nebenwiderstände dem Zuströmen dorthin das Gleichgewicht hält. Von einem „kostenlosen" Fließen des Stoffes unter Wirkung der Schwerkraft[30] kann also gar keine Rede sein, denn das, was die Schwerkraft besorgt, muß vorher durch mechanische Arbeit geleistet, die Wirkung der Schwerkraft für die gewünschte Leistung derselben geweckt werden. Daß hiefür ein Oberflächengefälle sich einstellen muß, das mit dem Bodengefälle übereinstimmen kann, aber nicht muß, habe ich in meinem „Holländer" schon ausgeführt und begründet.[31] Hier es neuerlich zu bringen, versage ich mir. Nur, um jedermann die auf den ersten Blick nicht anzunehmende Möglichkeit dieser Tatsache annehmbar zu machen, erinnere ich diejenigen, welche den Holländer schon kennen und seinen Betrieb offenen Auges verfolgt haben, daran, daß zum mindesten ältere Holländer nicht bloß zum größten Teile wagrechten, sondern, wie auch heute noch oft, sogar gegen das Grundwerk merklich ansteigenden Trogboden besaßen und doch der Holländer zog. Wie gut, das ist allerdings eine andere Frage.

Wenn ich solcherart anscheinend wieder grundlegend mit Professor Kirchner nicht übereinstimme, so ist doch hervorzuheben, daß die von ihm vertretene Ansicht, gleichmäßig bis zum Grundwerk verlaufendes Trogbodengefälle anzuwenden, auch schon von mir in meinem „Holländer" an bereits bezeichneter Stelle eingehend behandelt worden ist. Allerdings habe ich auch, abgesehen von der Lagerung der Walze, nach einem Grunde für den so hartnäckig gegen das Grundwerk ansteigend gelegten Trogboden gesucht und ihn zu finden vermeint in der höheren Stoffgeschwindigkeit, welche wir gerade dadurch unmittelbar an der Einlaufseite, hiemit aber besseres Stoffassen, erwarten dürfen. Denn wenn der Trogboden ansteigt, die Oberfläche des Stoffes aber, damit er überhaupt fließt, geneigt sein muß, so verringert sich der Stoffquerschnitt gegen die Walze hin und, da wir im normalen Betrieb wohl anzunehmen haben, daß durch jeden Trogquerschnitt dieselbe Stoffmenge fließt in derselben Zeit, so geht das nur, wenn bei kleinem Stoffquerschnitt bei der Walze eine höhere Stoffgeschwindigkeit sich einstellt.

Hinzufügen möchte ich, daß im Einklang mit in meinem „Holländer" Auseinandergesetztem durch den ansteigenden Trogboden bei der Walze für die tiefliegenden Zellen eine Annäherung an die radiale Richtung des herankommenden Stoffes, damit aber eine günstigere Richtung für den Eintritt des Stoffes in die Zellen erzielt wird. Doch sei nicht auf früher Gesagtes über den Gegendruck des von der Walze schon mitgenommenen und der Fliehkraftwirkung unterliegenden Stoffes vergessen, wodurch es überhaupt fraglich ist, daß Stoff nach ungehindertem, freiem Einfließen, Abb. 8,* Zelle EGKL, in die Zellen gelangt.

So wie man Zeit und Weg zur Verfügung haben muß, um an der Einlaufseite Stoff überhaupt zu fassen, so sind jene beiden Faktoren auch für den Auslauf ausschlaggebend. Bei diesen wird auch meiner Ansicht nach[32] vor allem Stoff tangentiell abgeschleudert oder doch abzuschleudern versucht, was hier allein ins Auge gefaßt und von allem Sonstigen, wie Stoffwiderstand u. dgl., abgesehen, übrigens auf die eben verzeichnete Quelle verwiesen werde.

Soll es möglich sein, Stoff nutzbar abzu-

[30] W. f. P. 1918, S. 609.
[31] Der Holländer, S. 55 ff.
[32] Der Holländer, S. 76 ff. Vergl. W. f. P. 1918, S. 424, Fig. 3.
* W. f. P. Nr. 33, S. 2661.

Digitized by Google

schleudern am Auslauf, so ist hiefür, wie auch von mir schon betont worden ist, ausreichender Raum zwischen Walze und Kropfleibung, entsprechende Form derselben, erforderlich: Vergl. Abb. 8 die Auslaufseite. Jeder Fehler darin hindert den Stoffaustritt, veranlaßt also auch schlechteren Zug.

Aber auch die Abmessung in der Höhenrichtung muß entsprechend sein, damit der Bogen, welcher für den Stoffaustritt nur in Frage kommt, damit auch die Zeit für den Stoffaustritt ausreichend groß werde. Weil der Stoff von der Walze weg über den Kropf gelangen soll, so kommt nur ein Bogen bis knapp unter der wagrechten Walzenmittelebene für den Stoffaustritt in Frage, Abb. 8. Denn an der wagrechten Walzenmittelebene ist die tangentielle Richtung fürs Abschleudern bereits lotrecht, also nicht mehr von dem Walzenkörper seitlich weg, darüber hinaus sogar gegen den Walzenkörper gerichtet. Was also nicht unterhalb der wagrechten Walzenmittelebene rechtzeitig heraus- und über den Kropf in den Trog zurückgelangt, wird an die Einlaufseite mitgeschleppt, ist für den richtigen Stoffumlauf verloren, wird an der Einlaufseite ausgespuckt oder bleibt sogar in den Zellen und verlegt diese, wie bereits vermerkt.

Auf das Abschleudern sei aber doch etwas eingegangen, weil auch darüber recht irrige Vorstellungen vorkommen. Jedes in den Zellen befindliche Stoffteilchen hat dieselbe Drehgeschwindigkeit wie etwa die Messerstelle, an welcher es liegt. Es kann also gar keine Rede davon sein, daß es sich ohne weiteres von dem Messer löst und für sich abfliegt, was ja nur ginge, wenn es schneller als das Messer sich drehen würde. Nur am Rande, wo das Messer aufhört, kann das Stoffteilchen tangentiell mit derselben Geschwindigkeit wie das Messerende, an dem das Stoffteilchen noch gerade haftete, abgehen. Die Stoffteilchen, welche weiter innen in der Zelle sich befinden, müssen vorerst gegen außen wandern, beschleunigt von der Fliehkraft, der für die Stoffteilchen im Gegensatz zu den fest mit dem Walzenkörper zusammenhängenden Bestandteilen, keine Gegenkraft entgegenwirkt. Keine? Doch, was eben auch so leicht übersehen wird, der Stoffwiderstand, der sozusagen die Stoffteilchen einigermaßen mit der Walze verklebt, aber für das Verhindern des Abschleuderns im allgemeinen zu wenig fest, doch so sehr, daß er das Austreten des Stoffs aus der Zelle gewiß verzögert. Ohne da auf die nicht einfachen Stoffwiderstandskoëffizienten nach meinen Untersuchungen einzugehen, möchte ich nur zur ungefähren Beurteilung absolut leicht bewegliche Teilchen in den Zellen voraussetzen und die Frage zu beantworten versuchen, wie lange solch ein Teilchen braucht, um an den Zellenrand zu gelangen. Die Fliehkraftbeschleunigung ist für ein Teilchen, das um r vom Drehungsmittelpunkte entfernt ist und mit ω als Winkelgeschwindigkeit sich dreht, $\gamma = r \cdot \omega^2 = v \cdot \omega$, wenn wir für eine Näherungsrechnung in der Zelle beim Zellenrand eine relativ dünne Schicht uns denken, die annähernd die Umfangsgeschwindigkeit v der Walze hat.[33] Das gibt annähernd eine konstante Zentrifugalbeschleunigung, also radial eine gleichförmig beschleunigte Bewegung, so daß für die Zeit t der radiale Weg: $s_r = r \cdot \omega^2 \cdot \frac{t^2}{2}$, oder weil für den Bogen φ, auf welchem der Austritt statthat: $t = \frac{\varphi}{\omega}$, so wird: $s_r = \frac{r \cdot \varphi^2}{2}$ und die radiale Geschwindigkeit: $v_r = v \cdot \omega \cdot t = v \cdot \varphi$.

Daraus ergibt sich z. B., daß ein Teilchen, welches 1 cm tief in der Zelle einer Walze von 1 m Durchmesser steckt, also $s_r = 1$ cm, sich um einen Bogen von rund zwölf Graden mit der Walze drehen muß, aber dabei für eine Umfangsgeschwindigkeit von 8 m eine radiale Austrittsgeschwindigkeit von 1,6 m erreicht. Mit dieser hätte sich dann die tangentielle Umfangsgeschwindigkeit zusammenzusetzen und ergäbe als resultierende Geschwindigkeitsrichtung keine tangentielle, sondern mehr von der Walze abgekehrt.

Nun kann dies wohl eine ungefähre, aber keine wirklich zutreffende Vorstellung für die Vorgänge, besonders für die neuzeitlichen dicken Stoffe geben. Denn diese haben einen derartigen inneren Widerstand, schon bei dem von mir noch untersuchten 5%igen Stoff, entwickeln solche Widerstände beim Fließen, daß die vorigen, für frei beweglich gedachte Stoffteilchen ermittelten Werte auch nicht annähernd zutreffen, die Geschwindigkeiten für die Stoffbewegung weit herabgesetzt, der Bogen, innerhalb dessen das Stoffteilchen aus der Zelle gelangt, gegenüber dem frei beweglich gedachten wesentlich vergrößert wird. Genauer darauf hier einzugehen, verbietet die Verwickeltheit der Rechnung, die aber in meinem „Holländer" angedeutet ist.

[33] Die genauere, kaum ohne höhere Mathematik durchführbare und für unsere Zwecke weniger gut überblickbare Rechnung lasse ich hier weg.

Digitized by Google

Jedenfalls vermag aber der Schluß gezogen zu werden, daß die Füllung der Zelle durch Zwangsmittel an der Einlaufseite leicht zu groß werden kann, denn über eine gewisse, u. a. von der Stoffbeschaffenheit abhängige Menge an Stoff bringen wir an der Auslaufseite nicht rechtzeitig aus den Zellen heraus. Ist mehr, etwa durch Stofftreiber, eingedrängt worden, so nützt uns das nichts. Das Mehr bleibt an der Auslaufseite in den Walzenzellen zurück, verlegt den Zellenraum für neu herankommenden Stoff, der von der Walze sonach nicht weiter gefördert, also die mittlere Stoffgeschwindigkeit über ein gewisses Maß auch durch die besten Stofftreiber nicht gesteigert werden kann.

Wieviel von der Walzengeschwindigkeit dann der Stoffbewegung aus dem abgeschleuderten Stoff tatsächlich zugute kommt, ist auch aus den der Abb. 8 zu entnehmenden geometrischen Verhältnissen, aber auch von den Stoffreibungswiderständen abhängig. Man überlege, daß praktisch gar keine Rede davon sein kann, den Stoff etwa zu einer der Umfangsgeschwindigkeit von 8 m entsprechenden Höhe von über 3 m aufsteigen zu sehen, auch wenn er nicht durch die Haube o. dgl. aufgefangen würde. Der abgeschleuderte Stoff hat sich eben durch und mit dem die Satteltasche füllenden Stoff unter Ueberwindung der Nebenwiderstände zu bewegen und muß dabei ein gut Teil seiner lebendigen Kraft, damit aber Geschwindigkeit abgeben.

Wenn wir nun die im vorangegangenen beispielsweise auch für die betrachteten Verhältnisse errechnete Stoffmenge betrachten, welche nur überraschend wenig in die Zellen einzutreten Gelegenheit hat, so steht für halbwegs glücklich gewählten sonstigen Bau, wie ich im „Holländer" nachwies, auch bei Berücksichtigung des Stoffwiderstandes zu erwarten, daß der gefaßte Stoff doch rechtzeitig austritt, ganz normaler Stoffumlauf, ohne „Spucken", statthat. Sonst ist dieses auch nach dem gerade vorhin Auseinandergesetzten notwendige Folge.[34]

Daß eine große Walze hier, wie in gar manchen anderen Fällen, günstiger wirken muß gegen eine kleinere, wurde hier gestreift im Hinblick auf den erforderlichen Walzenwinkel, welcher für den Stoffaustritt während der Drehung verfügbar sein muß, aber auch schon im „Holländer" nachgewiesen.[35]

[34] Unklar ist mir, wie Professor Kirchner dann, wenn die Walze viel schöpft, hofft, besser daraus kommen zu können. W. f. P. 1918, S. 609.

[35] Der Holländer, S. 102. Vergl. die späteren Angaben von Hauser und Kirchner W. f. P. 1918, S. 610.

Versuchen wir aber noch weiter, fußend auf das Erläuterte, das Fließen des Stoffes in seinen Ursachen aufzuhellen. Was fließt denn der Walze zu? Doch im wesentlichen nur das, was über den Kropf gelangt. Was gelangt über den Kropf? Doch nur etwas von dem, was beim Einlauf in die Zellen gelangt. Der allfällige Rest des Zelleninhaltes, der offenbar nur eine Folge der für die obwaltenden Umstände nicht richtig gewählten Verhältnisse ist, gelangt von der Walze unmittelbar an die Einlaufseite zurück und wird da dem gegen die Walze herankommenden Stoff wieder von der Walze zugeschleudert: sie spuckt. Damit haben wir aber die Schlange, welche sich in den Schwanz beißt, oder, nicht bildlich gesprochen, das, was die Walze im normalen, störungslosen Gange aufnahm, das fließt der Walze wieder zu und wird von ihr aufgenommen. Das „Spucken" ist doch nur als eine Unart, ein nicht gehöriger, auch unerwünschter Vorgang, zu betrachten, also nach Tunlichkeit auszuschließen. Wo soll sonst im normalen Gang, der sich bei normalem Betrieb auch von selbst, wie bereits vorstehend geschildert, allmählich einstellt — kommt zu wenig über den Kropf, so fließt der Walze weniger zu; kommt mehr über den Kropf, so bekommt die Walze mehr zu fassen, so daß sich Geschwindigkeit des Stoffs, Stofftiefe u. dgl. selbsttätig regeln in gegenseitiger Abhängigkeit nach den Verhältnissen im Holländer —, wo soll der gefaßte Stoff, wenn man dem früheren Schluß nicht meint beipflichten zu können, hingelangen? Er könnte nur, wenn er nicht ausgespuckt wird, in den Zellen bleiben und mit ihnen an die Einlaufseite zurückkommen. Dadurch ist aber schon ein Teil des Zellinhaltes weggenommen (was, wie ich beobachtet habe, vorkommt). Weiter kann gar nicht mehr hinein, als der noch freie Raum beinhaltet. Die so gefüllte Zelle gelangt wieder zum Kropf und schleudert Stoff ab, aber nicht mehr als bei der vorangegangenen Umdrehung, weil das nicht anders ging, wie der erwähnte Rest in den Zellen beweist.

Damit zeigt es sich, daß allzu tiefe Zellen nicht bloß bedeutungslos sind, sondern auch schädlich. Die Messer sind unnütz lang, daher schwerer und teurer, unter sonst gleichen Umständen weniger widerstandsfähig, sie vibrieren stark, und in den Zellen keilen sich schließlich im überflüssigen Raum Stoffteile fest, wie ich wiederholt beobachtete, die Zellentiefe wohl gegen das passende Maß

Digitized by Google

verringernd, aber auch alten Stoff, der sich weiterer Behandlung entzieht, festhaltend.

Damit soll durchaus nicht ängstlich radial kurzen Messern das Wort geredet werden, weil man sonst zu rasch deren verhältnismäßig zu weitgehende radiale Abnützung und damit zu oftmaliges Erneuern der Messer erwarten müßte. Aber Vorstehendes erklärt doch die Erfahrung, daß auch radial kurze Messer der Walze ganz guten Zug des Stoffes im Holländer nicht ausschließen.

Aber auch das wenige, das von den Zellen an der Einlaufseite gefaßt und dann auf die andere Seite des Grundwerks gebracht wird, nützt dem Stoffumlauf nichts oder nur wenig, wenn der Stoff die Zellen und den Kropfkanal nicht in entsprechender Richtung verlassen kann. Der Stoff tritt, wie die Pfeile in Abb. 8

Abb. 9.

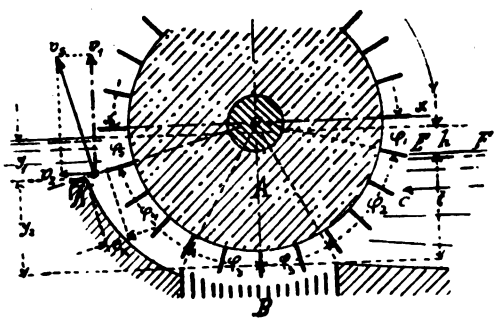
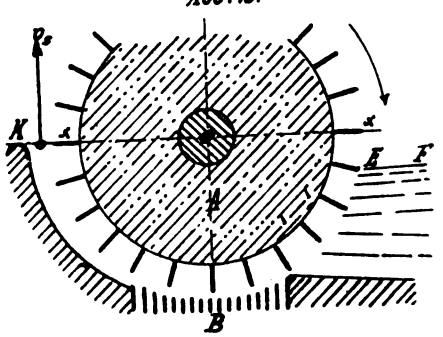


Abb. 10.



zeigen, in den Kanal zwischen Walze und innerer Kropfleibung, worin er sich, von der Walze abgeschleudert, aufwärts zu bewegen hat, um über die Kropfoberkante zu gelangen. Der Stoff fließt also aufwärts längs der Kropfleibung, wie von mir auch unmittelbar nachgewiesen worden ist, mit einer durch die Verhältnisse: Walzengeschwindigkeit, Stoffwiderstände u. dgl. bestimmten Geschwindigkeit, dabei gewiß einen Rückstau auf den aus den Zellen treten wollenden Stoff übend, so daß die Stoffgeschwindigkeit längs des Kropfes gewiß merklich kleiner als die Umfangsgeschwindigkeit der Walze sich beim Fließen im Kropfkanal einstellt. Wird nun der Kropf K, Abb. 9, unter der wagrechten Walzenmittelebene xx abgeschlossen, so fällt die Stoffgeschwindigkeit v_s an der Kropfkanalmündung schief gegen die Lotrechte aus und liefert neben der lotrechten Geschwindigkeitskomponente v_1, welche nicht zum Hinüberschaffen des Stoffes über den Kropf beiträgt, eine wagrechte Geschwindigkeitskomponente v_2, welcher allein das Hinübergelangen über die Kropfoberkante zu danken ist.

Ziehen wir, Abb. 10, den Kropf bis zur wagrechten Walzenmittelebene xx empor, so ist, mag man sonst noch so sorgfältig den Holländer bauen, auf eine nennenswerte Stoffgeschwindigkeit im Troge nicht zu rechnen, weil der aus dem Kropfkanal tretende Stoff die lotrechte Geschwindigkeit v_s nunmehr allein besitzt, die den Stoff vorerst der Schwerkraftwirkung entgegen emportreibt, bis diese nach Aufzehrung der v_s entsprechenden lebendigen Kraft das Rückfallen des Stoffes in den Kropfkanal, aber nicht das Fließen über die obere Kropfkante veranlaßt. Da kann keinerlei wagrechter Geschwindigkeitsanteil tiefer liegender Zellen entschlüpften Stoffes etwas daran ändern, weil eben diese Geschwindigkeiten durch den Widerstand der Kropfleibung während des Fließens im Kropfkanal in andere Richtungen abgelenkt werden. Nur Stoffteile, welche im Sinne des früher Auseinandergesetzten schon unterhalb xx die Wanderung aus den Zellen antraten, aber erst bei xx an den Zellenrand gelangten, besitzen beim Austritt einen radialen Geschwindigkeitsanteil, der ihnen über die Kropfoberkante wegzufließen den Anstoß geben würde. Wenn wir aber bedenken, daß alles, was überhaupt in die Zellen gelangte, in diese auf dem kleineren Bogen, entsprechend der Stofftiefe vor der Walze, kam, so hat der Schluß gewiß vieles für sich, daß auf dem merklich größeren Bogen beim Kropfe es mehr als wahrscheinlich ist, daß unterhalb der Kropfoberkante alles die Zellen verläßt, was überhaupt darin ist, wenn das Abfließen über die Kropfoberkante ausreichend möglich ist. Wenn allerdings nach Abb. 10 im wesentlichen alles in den Kropfkanal zurückfällt, also auch der an der Einlaufseite gefaßte Stoff nicht abfließen kann, ist es nicht verwunderlich, wenn die Walze wohl heftig spuckt, aber doch der Stoff im Troge nicht nennenswert fließt.

Digitized by Google

Nehmen wir aber an, es fließe der Stoff nicht bloß ordnungsgemäß, sondern die Walze unterläßt auch das Spucken. Dann muß über die Kropfoberkante, Abb. 9, alles hinüber, was die Walze heranbringt, also soviel als die Walze für die Stofftiefe t, Walzenbreite B und mittlere Stoffgeschwindigkeit c vor der Walze ihr zubringt. Ist die obere Kropfweite e_k, so geht durch diese sekundlich: $e_k \cdot B \cdot v_s = t \cdot c \cdot B$. Damit wird die erforderliche Kropfweite: $e_k = (c \cdot t) : v_s$. Versuchen wir, uns daraus nur ein Bild über die untere Grenze von e_k zu machen, indem wir ganz leicht beweglichen Stoff, für diesen aber die äußerst mögliche Geschwindigkeit v_s d. i. die des Umfanges der Walze, annehmen, so wird für: v_s = 8 m, c = 0,25 m, t = 0,25 m, e_k = 8 mm.

Bedenken wir nun, daß wohl Zuflußgeschwindigkeit c und Stofftiefe t erwiesenermaßen vorkommen in den angenommenen Werten, daß aber v_s in einem Höchstwert gleich der Umfangsgeschwindigkeit der Walze angenommen worden ist, was, wie bereits auseinandergesetzt, wegen der Stoff- und anderer Widerstände, die die Geschwindigkeit des abfliegenden Stoffes empfindlich verkleinern, auch nicht annähernd wirklich zu erreichen ist, so sind damit nach zwei Richtungen Folgerungen gegeben. Einerseits ist die tatsächlich auszuführende Kropfweite größer als der nach vorigem zu ermittelnde Mindestwert, also merklich höher zu nehmen, als es oft ausgeführt wird, andererseits ist eine für jeden Einzelfall, insbesondere jede Stoffart und Konzentration, richtig zu ermittelnde Kropfweite nur nach Kenntnis der Stoffwiderstände möglich. Da diese kaum praktisch bestimmbar sind über jenes Maß hinaus, das ich in meinen Versuchen erreicht habe, so mag als Anhaltspunkt eine reichliche Kropfweite über das zu ermittelnde Mindestmaß unter der Voraussetzung ganz leicht beweglichen (widerstandslosen) Stoffes dienen. Macht man die Kropfweite zu klein, so hat sich dort der Stoff unter Erhöhung der sonstigen Widerstände durchzuzwängen, übt empfindlichen Rückstau auf den aus den Zellen zu schleudernden Stoff aus, stört also auch merklich den ganzen Stoffumlauf, vermindert dessen Geschwindigkeit, veranlaßt heftiges Spucken. Stellt sich darnach v_s ein, so folgt v_2 als jene Geschwindigkeitskomponente, welche allein den Stoff von der Walze entfernt. Gewiß wirkt auch die lotrechte Komponente v_1, indem sie den Stoff emportreibt und parabelartige Bewegung über die Kropfoberkante K mit veranlaßt. Doch für das Wegfließen vom Kropf, auch wenn die Kropfoberkante überworfen wird, für die Höhe des Stoffstandes y_1 über dem Kropf ist nur v_2 heranzuziehen, so daß unter den früher gemachten Voraussetzungen, wenn der Stoff ordnungsgemäß sich über dem Kropf einstellt, wozu er ja da ist: $v_2 \cdot y_1 = c \cdot t$ und $y_1 = (c \cdot t) : v_2$. Ist der Winkel, unter welchem die Kropfoberkante unter der wagrechten Walzenmittelebene liegt, φ_5, so ist für den Stoffstand bis zur wagrechten Walzenmittelebene näherungsweise: $y_1 = R \cdot \sin \varphi_5$ genauer: $y_1 = (R + e_k) \cdot \sin \varphi_5$, eine Beziehung, die beim Holländeraufbau nützlich ist.

Für die zur Mindestkropfweite benützten besonderen Werte sowie für $\varphi_5 = 10^0$ ergibt sich der Mindestwert y_1 = 44 mm. Dieser erhöht sich, wenn v_2, die mittlere wagrechte Abflußgeschwindigkeit, über den Kropf mit kleinerem Wert erzwungen wird, einerseits durch kleinere Geschwindigkeit v_s, mit welcher der Stoff den Kropfkanal verläßt, andererseits durch Rückstau des vom Kropf wegfließenden Stoffs, dessen Geschwindigkeit sich eben unter den obwaltenden Verhältnissen in verschiedenen Trogteilen und den mit der Stoffkonzentration zusammenhängenden Widerständen einstellt. Um diese zu überwinden, brauchen wir, Abb. 9, ein hervorzurufendes Oberflächengefälle h, zwischen Stoffstand hinter und vor der Walze. Es zu bestimmen, ohne etwas über die Größe der Widerstände zu wissen, ist ausgeschlossen.

(Fortsetzung folgt.)

Brusewitz Nordisk Papperskalender 1921.

Die neue Auflage dieses bekannten Adreßbuches der Papier-, Pappen- und Papierstoff-Fabriken der nordischen Länder (Schweden, Norwegen, Dänemark und Finnland) ist soeben erschienen. Sie kostet einschließlich der beigelegten großen farbigen Karte, auf welcher die Fabriken durch verschiedene Zeichen eingezeichnet sind, aus welchen sofort ersichtlich ist, ob es sich um eine Papier- oder Pappenfabrik, Holzstoff-, Sulfit- oder Sulfatzellstoffabrik handelt, und welche daher zum Reisen sehr geeignet ist, zuzüglich Portoauslagen und Versicherung schwed. K 18.60 (Besprechung siehe Nr. 25, S. 2024.)

Das Adreßbuch kann wie seither durch den Verlag unseres Blattes gegen Vorausbezahlung nach der jeweiligen Valuta bezogen werden.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur Erzeugung von Zellstoff und Zellstoffutter aus Holz, besonders aus Holzabfällen, sowie anderen Faserstoffen.

„Drim" Futtermittel- und Zellstoffgesellschaft m. b. H. in Dresden.
Klasse 55b. D. R. P. Nr. 341 673 (vom 7. August 1918 ab)

Ausführungsbeispiel: Nach dem in bekannter Weise erfolgten Dämpfen und Extrahieren der Holzmasse wird diese so weit entwässert, daß auf 100 kg lufttrockenen Stoff etwa 200 bis 250 kg Wasser kommen. Nun wird Chlorgas in einer bestimmten Geschwindigkeit in die Masse eingeleitet, und zwar werden die Holzmasse und Chlor im Gegenstrome bewegt, vorteilhaft in luftdicht verschlossenen Förderschnecken mit mehreren Chloreinleitungen, um die Behandlung abzukürzen. Bei einer Einleitung von etwa 15 Prozent Chlor, bezogen auf lufttrockenen Stoff, kann schon in 5 bis 10 Minuten ein genügender Aufschluß erzielt werden. Nach der Chlorierung wird die Holzmasse mit kaltem oder heißem Wasser oder verdünnter Natronlauge o. dgl., auch im Gegenstrome, in einer zweiten Förderschnecke ausgewaschen und hierauf in einer ununterbrochen wirkenden Presse entwässert. Die Masse kann auch nach jeder Behandlungsart, immer unmittelbar an diese anschließend, abgepreßt werden.

So ist es möglich, das Verfahren vollständig ununterbrochen zu führen. Es kann damit eine Ausbeute bis zu 75 Prozent erzielt werden, die an sich abhängig ist von der angewendeten Menge Chlor, welche sich ihrerseits wieder nach dem gewünschten Aufschließungsgrad richtet. Auch daß das Verfahren ein ununterbrochenes ist, ist günstig für die Ausbeute, da kein Stoff verzettelt wird und ungünstige Einflüsse im Laufe des Verfahrens ferngehalten werden.

Die Holzmasse kann vor der Behandlung mit Chlor auf die verschiedenste Weise vorbehandelt werden, z. B. mit mäßig starken Alkalilaugen oder anderen Lösungsmitteln, z. B. Benzol.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Erzeugung von Zellstoff und Zellstoffutter aus Holz, besonders aus Holzabfällen sowie anderen Faserstoffen, wobei die durch Dämpfen und Extrahieren vorbehandelte Holz- oder Fasermasse in zerkleinertem, angefeuchtetem Zustande der Einwirkung von Chlor, besonders in der Form von Chlorgas, ausgesetzt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Behandlung mit Chlor im Gegenstrome unter gleichzeitiger Bewegung des Holzes ununterbrochen geschieht.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß außer der Chlorierung auch die Vor- und Nachbehandlungen der Holz- und Fasermasse im unmittelbaren Anschluß an die Chlorierung ununterbrochen im Gegenstrom geführt werden.

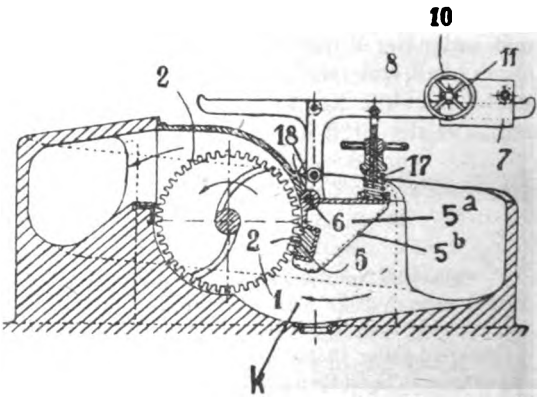
Papierstoffholländer.

Kristen Andreas Thorsen in Grenoble, Frankreich.
Klasse 55c. D. R. P. Nr. 339 232 (vom 10. Februar 1920 ab).

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Frankreich vom 8. Februar 1919 beansprucht.

Bei den bekannten Papierstoffholländern, deren Grundwerk mit regelbarem Druck gegen die ortsfest gelagerte Mahlwalze gepreßt wird, erfolgt im allgemeinen die Zuführung des Papierbreies oberhalb des Grundwerks der Messerwalze. Diese Anordnung hat den Nachteil, daß das Auftreten von Undichtheiten zwischen dem Grundwerksträger und dem diesen Träger einfassenden Gehäuse unvermeidlich ist. Nach der Erfindung wird der Papierbrei von der Unterseite des Grundwerks her so zugeführt, daß das Grundwerk sich im Papierbrei selbst frei bewegen kann. In dieser Weise geht der Brei, der seitlich des Grundwerks zurückgedrängt wird, nicht verloren; vielmehr vereinigt er sich von neuem mit den umlaufenden Breimassen.

Auf der Zeichnung ist eine Ausführungsform des Erfindungsgegenstandes im Schnitt



dargestellt. Gegen den Umfang der Walze 1 stützt sich das bewegliche Grundwerk 5, das

Digitized by Google

um die Zapfen 6 frei schwingen kann. Der Druck des Grundwerks gegen die Walze 1 wird durch Gegengewichte 7 ausgeübt, welche auf Hebel 8 einwirken. Um diesen Druck regeln und damit den an eine gute Fabrikation zu stellenden Anforderungen entsprechen zu können, sind die Gegengewichte einstellbar derart, daß sie an den Drehpunkt des Grundwerks näher herangebracht oder von ihm weiter abgerückt werden können. Da es mitunter vorkommt, daß Breianhäufungen oder mehrere Breischichten zusammen zwischen Walze und Grundwerk geraten, ist zwischen den auf das Grundwerk unmittelbar wirkenden Hebel und den das Gegengewicht tragenden Hebel eine federnde Vorrichtung 17 eingeschaltet, welche die heftigen Stöße dämpft, die beim Durchziehen dieser Breischichten zwischen Walze und Grundwerk entstehen. Um beim Leergang das Auftreten unnützer Reibungswiderstände zwischen Walze und Grundwerk zu verhüten und der Entstehung zu heftiger Stöße beim Beschicken des Holländers vorzubeugen, kann man das Grundwerk von der Walze abstellen, wozu das Gegengewicht 7 auf das entgegengesetzte Ende des Hebels 8 geschoben wird.

Patent-Anspruch: Papierstoffholländer, bei dem das Grundwerk mit regelbarem Druck gegen die ortsfest gelagerte Mahlwalze gepreßt wird, dadurch gekennzeichnet, daß der Grundwerksträger 5a im zuströmenden Papierbrei frei beweglich derart angeordnet ist, daß dessen den Grundwerksmessern entgegengesetzte Fläche 5b mit dem Holländertrogboden und mit den Holländerwandungen einen dem Grundwerk 5 und der Messerwalze 1 vorgeschalteten Papierbreizuführungskanal k bildet.

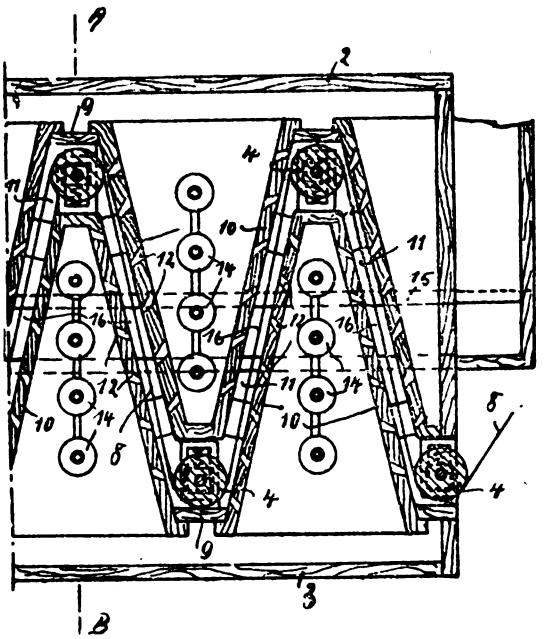
Trockenvorrichtung für Papierbahnen.

Curt Bauer in Leipzig-Schleußig.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 339 721 (vom 3. Januar 1920 ab).

In der Zeichnung ist eine Ausführung des Erfindungsgegenstandes im Längsschnitt dargestellt.

Die Trockenvorrichtung besteht aus einem kastenartigen Gehäuse. In dessen Seitenwänden sind in zwei Reihen, einer oberen und einer unteren, gegeneinander versetzte Führungswalzen 4 drehbar gelagert. Die Lager der Walzenzapfen sind in Führungsrahmen verschiebbar geführt und stehen unter der Einwirkung einer Feder, die dem von der Papierbahn auf die Walze 4 ausgeübten Zug entgegenwirkt. Ueber die Walzen 4 läuft die Papierbahn 8 im Zickzackwege dergestalt, daß sie an dem einen Ende des Trockners eintritt und am anderen Ende austritt, Ueber jeder Walze 4 der oberen Reihe und unter jeder Walze 4 der unteren Reihe sind in dem Kasten zur oberen und unteren Wand parallele Querriegel 9 angebracht, an welche sich schräg nach unten und oben erstreckende Querwände 10 anschließen. Durch diese Querwände 10, welche von der oberen und der unteren Seite her zickzackförmig ineinandergreifen, wird ein vom einen Ende bis zum anderen Ende des Kastens 1,



Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

2, 3 sich erstreckender zickzackförmiger Kanal 11 gebildet, den die Papierbahn 8 durchläuft. Die Querwände 10 sind mit Ausströmöffnungen 12 oder auch Düsen versehen, aus denen die Trockenluft gegen die Papierbahn 8 geblasen wird. Die Trockenluft tritt durch Rohre in die von der oberen und unteren Kastenwand, den Seitenwänden 1 und den Querwänden 9, 10 gebildeten Hohlräume ein. In den Hohlräumen sind Heizkörper 14 angeordnet, durch die die Trockenluft vor dem Ausströmen durch die Oeffnungen 12 angewärmt wird.

Auf den Seitenwänden des Kastens 1, 2, 3 sind zwischen den beiden Walzenreihen 4 über die ganze Kastenlänge sich erstreckende Kanäle 15 angeordnet, die an den Kreuzungsstellen mit dem zickzackförmigen Trockenkanal durch Oeffnungen 16 mit diesem in Verbindung stehen. Der Kanal 15 steht zweckmäßig mit einem Ventil zum Absaugen der angefeuchteten Trockenluft in Verbindung. Oberhalb und unterhalb der Luftkanäle 15 sind in den Seitenwänden des Trockners Fenster 17 angeordnet, welche eine Beobachtung der Papierbahn gestatten.

Patent-Ansprüche.

1. Trockenvorrichtung für Papierbahnen, bei der die Bahn über Walzen unter Anblasen mit Trockenluft durch einen von Hohlkörpern begrenzten Trockenraum geführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Hohlkörper zickzackförmig ineinandergreifen und einen zickzackförmigen Trockenkanal 11 bilden, in dem die Papierbahn 8 über in zwei Reihen gegeneinander versetzt angeordnete Walzen 4 geleitet wird, die zum Ausgleich von in der Papierbahn auftretenden Spannungen nachgiebig gelagert sind.

2. Trockenvorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen den beiden Walzenreihen 4 auf beiden Seiten des Trockners der Länge nach verlaufende Kanäle 15 angeordnet sind, die an den Kreuzungsstellen mit dem Trockenkanal 11 mit diesem durch Oeffnungen 16 in den Seitenwänden 1 des Trockners verbunden sind und zum Abführen der angefeuchteten Trockenluft dienen.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 6b, 16. D. 35 811. **Deutsch-Koloniale Gerb- und Farbstoff-Gesellschaft m. b. H.,** Karlsruhe i. B. Verfahren zur Vergärung von Zuckerlösungen; Zus. z. Anm. D. 32 847. 5. 9. 18.

Klasse 6b, 16. D. 37 071. **Deutsch-Koloniale Gerb- und Farbstoff-Gesellschaft m. b. H.,** Karlsruhe i. B. Verfahren zur Vergärung von Zuckerlösungen; Zus. z. Anm. D. 32 847. 25. 4. 19.

Klasse 12r, 2. A. 35 666. **Aktiebolaget Cellulosa,** Stockholm; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Ofen zur trockenen Destillation von Ablaugen. 13. 6. 21. Schweden 29. 6. 20.

Klasse 29b, 2. C. 27 606. **Emil Claviez,** Adorf i. Vogtl. Verfahren zur Veredlung von Bastfasern aller Art, insbesondere von Fasern aus Schilf (Rohrkolbenschilf, Typaceen). 26. 9. 18.

Patent-Erteilungen.

Klasse 12 l, 10. 342 211. **Hoesch & Co.,** Sulfitzellulosefabrik, Pirna i. S. Wagerechte oder nahezu wagerechte Quecksilberkathode; Zus. z. Pat. 286 011. 24. 3. 15. H. 68 238. Oesterreich 23. 3. 14.

Klasse 29b, 3. 342 641. **Deutsche Zellstoff-Textilwerke, G. m. b. H.,** Elberfeld. Verfahren zur Fällung von Zellulose aus Viskose; Zus. z. Pat. 339 050. 30. 10. 19. D. 36 615.

Klasse 55a, 1. 342 572. **Ripperger & Cie.,** Kleinheubach a. M. Preßkasten für Holzschleifer zur Herstellung von Holzschliff. 12. 9. 20. R. 51 102.

Klasse 55a, 1. 342 457. **Peder Christian Schaanning,** Vestre Holmen b. Kristiania, Norw.; Vertr.: Dr. Döllner, Seiler und Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Magazinschleifer zur Herstellung von Holzschliff. 5. 11. 20. Sch. 59 793. Norwegen 4. 2. 20.

Klasse 55c, 2. 342 255. **Holzverkohlungs-Industrie, Akt.-Ges.,** Konstanz i. B. Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit; Zus. z. Pat. 339 594. 23. 4. 16. H. 70 112.

Klasse 55c, 6. 342 772. **Griley-Unkle Engineering Company,** Monroe, Michigan, V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Papierstoffholländer. 17. 4. 20. G. 52 798. V. St. Amerika 15. 6. 17.

Klasse 55c, 6. 342 859. **The Griley-Unkle Engineering Company,** Monroe, Michigan, V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Zur ununterbrochenen Entfernung des fertig gemahlenen Stoffes aus dem Holländertrog eingerichteter Holländer. 17. 4. 20. G. 50 748. V. St. Amerika 15. 6. 17.

Klasse 55d, 5. 342 573. **Ph. Nebrich vorm. Reinicke & Jasper G. m. b. H.,** Cöthen, Anh. Knotenfangzylinder mit inneren Versteifungsringen insbesondere für die Papierherstellung. 26. 1. 21. N. 19 575.

Klasse 55d, 27. 342 574. Fa. **F. R. Poller** und Dipl.-Ing. **Karl Ferda,** Senefelderstraße 9, Leipzig. Vorrichtung zum Prüfen des Mahlungsgrades von Papierstoff. 30. 1. 21. P. 41 381.

Klasse 55e, 5. 342 773. **Gerald Strecker** und **Theodor Göckel,** Darmstadt, Olbrichweg 6. Vorrichtung für Papierschneidemaschinen zum Aufstapeln der zugeschnittenen Papierbogen auf Wagen. 12. 5. 20. St. 33 185.

Verlängerung der Schutzrechte

auf Grund des Gesetzes, betr. eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw., vom 27. April 1920.

Klasse 55d: 209 714 227 294 239 606 262 579.

Aenderung in der Person des Inhabers.

Eingetragene Inhaber der folgenden Patente sind nunmehr: Klasse 55c. 303 324 305 006 305 007 305 008 305 009 305 010 307 098. **Lohda-Werke G. m. b. H.,** Karlsruhe.

Patent-Löschungen.

Klasse 55a: 288 210; Klasse 55b: 265 488 279 101; Klasse 55c: 258 866; Klasse 55d: 217 372 221 541 277 348 279 103 283 291 284 421; Klasse 55e: 311 688 319 326; Klasse 55f: 328 787.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 55e. 789 167. **Nicolaus Christian Petersen,** Flensburg, Kiedenstraße 6. Vorrichtung zum Falzen von Rollenpapier. 30. 7. 21. P. 35 795.

Klasse 55f. 789 655. **Hugo Hoesch,** Königstein, Elbe. Muster für Wertpapiere. 5. 8. 21. H. 89 612.

Digitized by Google

Holzpapier.

Die Firma **J. G. Enge**, Holzstoff- und Pappenfabrik in **Petersdorf** (Riesengebirge) sandte uns ein Muster eines nur aus Holzstoff hergestellten Papieres, ohne jeden Zusatz (nach Patent L. Enge). Der von der Firma einer Papierfabrik gelieferte Stoff lief ohne einmal abzureißen über eine schnell laufende Papiermaschine und entwässerte gut.

Eine vom Staatlichen Materialprüfungsamt in Berlin-Dahlem ausgeführte Untersuchung hatte das nachstehende Ergebnis: Gewicht: 49 g/qm; Faserstoff: 100% Holzschliff; Asche: 10,9%; Längsreißlänge: 4200 m mit 0,9% Dehnung, Querreißlänge: 2150 m mit 1,6% Dehnung, im Mittel: 3175 m mit 1,3% Dehnung; Luftfeuchtigkeit: 65%.

(Siehe auch den Artikel „Neue Schleifmethode in Amerika" in Nr. 34, S. 2758.)

Nachruf.

Am Mittwoch, den 21. September, abends, verschied nach längerer Krankheit unser Fabrikdirektor

Herr Karl Wehlmann,

der während seiner fast 40jährigen Tätigkeit in seltener Treue und Tüchtigkeit in ernsten und besseren Tagen das Interesse der Gesellschaft und deren Angestellten sowie der Arbeiterschaft vorbildlich bis zum letzten Atemzug zu vertreten wußte.

Sein Heimgang bedeutet daher für uns und unser Unternehmen einen schwer zu ersetzenden, schmerzlichen Verlust. Wir werden dem verdienten, aufrechten Mann jederzeit ein ehrendes Andenken bewahren.

Der Aufsichtsrat und Vorstand
der Holzstoff-, Lederpappen- und Papierfabrik zu Wasungen a. d. Werrabahn.
Raimund Gerhard, Major d. L. a. D., als Vorsitzender des Aufsichtsrates.
Richard Mey als stellvertr. Vorstand.

[1956

Nachruf.

Am 21. d. M. verschied nach längerem Leiden der Vorstand unserer Gesellschaft,

Herr Fabrikdirektor Karl Wehlmann.

Wir verlieren in dem Verewigten, der fast 40 Jahre hindurch seine Tatkraft und sein ganzes Können in den Dienst unseres Unternehmens gestellt hat, den erfahrensten Mitarbeiter und den gerechtesten Vorgesetzten, dem unser Wohl stets am Herzen gelegen hat.

Wir werden sein Andenken hoch in Ehren halten und rufen ihm ein „Habe Dank!" in die Ewigkeit nach.

Wasungen, den 22. September 1921.

Die Angestellten und Arbeiter der Holzstoff-, Lederpappen- und Papierfabrik zu Wasungen a. d. Werrabahn.

[1955

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2810. **Oelhaltige Baumwollabfälle.** Ich habe einen großen Posten Baumwollabfälle und -Rückstände, bestehend aus kurzen Fasern mit anhaftenden Schäben, von einer Spinnerei gekauft, um daraus Packpapier herzustellen. Da dieselben jedoch sehr ölhaltig sind, lassen sie sich nicht ohne weiteres zu Papierstoff verarbeiten. Ich wäre deshalb für Mitteilung eines geeigneten billigen Verfahrens im Briefkasten sehr dankbar. Ch. F.

Frage Nr. 2811. **Zylinderöl mit Petroleum.** Ist es ratsam und vorteilhaft, Zylinderöl mit Petroleum zu verdünnen? Leidet die Maschine keinen Schaden dadurch? J. W.

Frage Nr. 2812. **Grauwerden des Stoffes beim Mahlen.** Nach Angabe eines meiner Kunden nimmt der Stoff, welcher ganz besonders scharf und langsam gemahlen werden muß, im Verlauf des Mahlprozesses eine graue Färbung an. Diese Erscheinung wird auf ungeeignete Zusammensetzung des Stahles zurückgeführt. Nach dem vorliegenden Gutachten eines chemischen Laboratoriums zeigt der übersandte Stoff nach der Behandlung mit Rhodanammon und mit gelbem Blutlaugensalz deutliche Eisenreaktion, und zwar völlig diffus an die Fasern gebunden, nicht in Form fein verteilter körniger Unreinheiten zwischen den Fasern. Bei Behandlung des Stoffes mit Tanninlösung färbt sich solcher allmählich stark graublau, und es besteht nach Angabe des chemischen Laboratoriums kein Zweifel, daß an dem Vergrauen des Stoffes gelöstes Eisen und gelöste Gerbstoffe beteiligt sind. Der Stoff selbst besteht nach eingehender Untersuchung aus sehr gründlich ausgebleichtem Sulfitzellstoff. Wäre der Stoff ungebleicht, so würde das Vergrauen infolge der in ungebleichtem Sulfitzellstoff regelmäßig nicht völlig fehlenden Gerbstoffsubstanzen jedenfalls schon eingetreten sein, wenn nur Eisen in Lösung gegangen wäre, dessen Quelle offenbar die erneuerten eisernen Holländermesser sind. Die diffuse Verteilung spricht auch dafür. Das Gutachten sagt weiter: Wenn bei gebleichtem Zellstoff Vergrauen eintritt, so setzt die Bildung von gerbsaurem Eisen noch das Hinzutreten von Gerbstoffen voraus. Im vorliegenden Falle ist darauf zu schließen, daß die Verwendung von Eichenholz bei der Erneuerung der Walze die Quelle der Gerbstoffe ist. Diese Reaktion ist außerordentlich empfindlich. Eisen wirkt bei dieser Reaktion schon in sehr kleinen Mengen als sehr starkes Chromogen. Das Bemessern von Holländerwalzen mit Zwischenlagen von Eichenholz findet regelmäßig statt, ohne daß bei dem von anderer Seite bezogenen Messerstahl jemals ein Vergrauen des Stoffes oder Papieres eingetreten wäre. — Die Papierfabrik sieht die Schuld lediglich in dem zu den Stahlmessern verwendeten ungeeigneten Stahl.

Aussprache erbeten. K.

Filzstreifenbelag.

Antwort auf Frage Nr. 2795 in Nr. 31, S. 2512.

Wenn ein harter Gegenstand die Wickelwalze beschädigt hätte, so müßte der Schutzfilz gleichzeitig auch beschädigt worden sein. Ist die Wickelwalze fehlerfrei hergestellt (ohne Brüche, Knoten), so kann nur ungleiches, einseitiges Pressen die Ursache sein, daß der Einlagedraht abgerissen ist. Es ist bekannt, daß an der Seite, wo eine Wickelwalze mehr gepreßt wird, der Filzbelag zurückbleibt. Diese Verschiebung geht so lange, bis der Einlagedraht oder die Kordel reißt. Das einseitige Zurückbleiben des Filzmantels kann auch von ausgelaufenen Lagern kommen oder davon, daß Wickel- und Anpreßwalze nicht genau parallel zum Trockenzylinder liegen, was einen einseitigen Druck verursachen kann. Bei einer neu gewickelten Walze sollte stets durch farbige Striche an beiden Seiten die gerade Linie gekennzeichnet werden, um beobachten zu können, ob sich der Belag einseitig dreht. Bei einiger Aufmerksamkeit ist man dann in der Lage, durch mehr oder weniger Pressen auf einer Seite den Belag gerade zu halten und das Reißen des Einlagedrahtes zu verhüten. G.

Blasige Zellulosepapiere.

Antwort auf Frage Nr. 2805 in Nr. 36, S. 2933.
(Siehe auch Nr. 38, S. 3099.)

II. Sind schon früher auf der Maschine 30—40 g/qm schwere Zellulosepapiere anstandslos gearbeitet worden, dann liegt der Fehler an der Maschine. Ist das Papier an den Rändern blasig, dann muß man die Ränder der Preßwalzen abschleifen lassen, daß die Preßwalzen nach der Mitte zu dicker werden, denn bekanntlich sind die Ränder des Papiers fast immer trockener als die Mitte der Papierbahn, daher kommt die Uebertrocknung der Papiere. Das Blasigwerden der Papiere wird begünstigt durch sehr schmierigen Stoff und überhitzte Zylinder. K.

Original RR-TREIBRIEMEN haben Weltruf.
Für Nässe, Hitze, Dampf usw. unempfindlich. Tausende von Metern laufen an schwierigsten Antrieben mit beispiellosem Erfolg. Konkurrenzlose Spezialtreibriemen für Papier-, Zellulose-, Pappen- und Holzstoffabriken usw.
[1550
Schutzmarke
Alleinige Lieferanten: R. P. Häcker, Dresden-A 16, Hindenburgstr. 23 Drahtanschrift: Erpehäcker. Fernhauptruf: 32313.

Digitized by Google

Calypsolfett.

Zur Ergänzung meines Aufsatzes über Schmiermaterialien in Nr. 35, S. 2842, teilen mir die „Deutschen Calypsol-Transmissions-Werke in Düsseldorf" mit, daß es ihnen gelungen sei, auf Grund vieler Versuche ein Fett herzustellen, das die bekannten und in meinem Aufsatze erwähnten Nachteile der Fettschmierung nicht besitzt. Da die Calypsolschmierung für die Papierindustrie von größter Bedeutung ist, so soll eine kurze Erwähnung dieser Vorteile des neuen Calypsolfettes nicht unterbleiben.

Durch Verwendung von Rohstoffen von größter Reinheit und Schmierfähigkeit wird die Menge der Verseifungsstoffe auf das geringste Maß beschränkt, so daß man nunmehr ein Fett erzielt, das nur eine geringe innere Reibung hat, so daß ein Hauptnachteil der Fettschmierung beseitigt ist. Die innere Reibung des neuen Fettes entspricht nunmehr derjenigen eines guten Schmieröles. Der Tropfpunkt des Fettes bleibt dabei aber außerordentlich hoch und beträgt etwa 160° C. Der Aschengehalt des neuen Calypsolfettes beträgt infolge der Reinheit der verwendeten Rohstoffe nur etwa 0,8%.

Von größter Bedeutung für die Verwendung bei Papiermaschinen ist ferner, daß das Fett eine ausreichende Wasserbeständigkeit besitzt; es kann also nicht nur bei den Trockenzylindern angewendet werden, sondern auch mit gleichem Vorteil bei allen Lagern der Naßpartie, wie auch bei Holländern, Kollergängen usw. Das Calypsolfett wird heute in einer Konsistenz hergestellt, die eine Verwendung in den im Aufsatze erwähnten Calypsollagern als auch in Schraubdruckbüchsen gestattet.

Ing. Hoyer, Cöthen.

Lage des Zellstoff- und Papiermarktes im August 1921.

Auf Grund von Berichten preußischer Handelskammern im Ministerium für Handel und Gewerbe.

Das Inlandsgeschäft der Zellstoffindustrie scheint eine kleine Belebung zu erfahren. Wenigstens waren in den letzten Wochen die Abrufe etwas lebhafter. Auch vom Auslande sind einige kleine Probeaufträge wieder eingetroffen.

Die Lage auf dem Papiermarkt hat sich gegenüber dem Vormonat kaum geändert. Trotz leichter Steigerung der Kauflust haben einzelne Betriebe Arbeitseinschränkungen bis zu 20 und 30 Prozent vornehmen müssen. Die Preise für das Fertigfabrikat haben keine Aenderung erfahren, doch ist bei den zu erwartenden Lohnerhöhungen der Arbeitnehmer mit einer Steigerung für den nächsten Monat zu rechnen. Arbeiterentlassungen konnten bisher vermieden werden. Auch im Absatz der Papierverarbeitung hat sich gegenüber dem Vormonat nichts geändert. Auch das Ausland hält mit den Aufträgen stärker zurück, als es eigentlich bei dem schlechten Stande der Mark zu erwarten wäre. Betriebseinschränkungen und Arbeiterentlassungen fanden nicht statt (Stolberg). Die Nachfrage im Papiergroßhandel ist allgemein lebhafter geworden. Die Preise haben sich nicht verändert, jedoch werden vereinzelt höhere Preise gefordert. Die Fabriken waren auch besser besetzt als im Juli, zumal der Export wieder eingesetzt hat (Berlin).

Lage der polnischen Papierindustrie.

Aus Mangel an Rohmaterial, vor allem Zellulose und Holzmasse, ist die polnische Papierindustrie genötigt, ihre Erzeugung stark einzuschränken. Kaum die Hälfte der vorhandenen Maschinen ist im Betrieb. Keine der polnischen Papierfabriken besitzt eigene Zellulosewerke, und nur vier von ihnen stellen Holzmasse selbst her, so daß über 50 v. H. des Rohmaterials aus dem Auslande bezogen werden müssen.

(Industrie- und Handels-Ztg.)

Ausfuhrerleichterungen in der Tschechoslowakei.

Tschechoslowakischen Zeitungsmeldungen zufolge hat das Außenhandelsamt die Ausfuhr der wichtigsten tschechischen Exporterzeugnisse freigegeben, soweit im Hinblick auf die Interessen der Bevölkerung oder des Staates eine Beibehaltung der staatlichen Kontrolle nicht mehr nötig ist. Diese Maßnahme tritt am 1. Oktober in Kraft. Bezüglich der Einfuhr wurde das Verzeichnis jener Waren genehmigt, deren Einfuhr generell auf einfache Anmeldung beim Außenhandelsamt zugelassen wird. In diesem Verzeichnis sind insbesondere Lebensmittel, ferner Rohstoffe und Hilfsstoffe für Landwirtschaft und Industrie enthalten. Diese Bestimmungen gelten probeweise und sind jederzeit widerruflich, falls sich zeigen sollte, daß die Freigabe ungünstige Folgen für die tschechische Valuta haben sollte. (Industrie- und Handels-Ztg.)

---

bewährter Bauart aus Gusseisen liefern

BABCOCK-WERKE OBERHAUSEN-RHEINL.

Digitized by Google

Marktbericht aus Norwegen.

Kristiania, 10. September 1921.

Nasser Holzschliff (50% Trockengehalt): K 100 pro ton. Die Lage ist unverändert.

Trockener Holzschliff: K 210 pro ton.

Zellstoff: Starke Sulfitzellulose K 480, leichtbleichbare Sulfitzellulose K 550, gebleichte Sulfitzellulose K 650, Kraftzellulose K 475.

Papier: Wohl herrscht einige Nachfrage, doch sind die Fabriken infolge des Streiks nicht gewillt, Preise abzugeben, so daß nur wenige Aufträge untergebracht wurden. Zeitungen in Rollen 50 g/qm K 575/600, Kraftpapier 40 g/qm K 800, Pergamin 40 g/qm K 850, satiniert holzfrei Druck 50 g/qm K 1200, satiniert holzfrei Schreib 60 g/qm K 1350, einseitigglatt Kappapier 17 g/qm K 1100, einseitigglatt rein Sulfitpapier 17 g/qm K 1300. Alle Preise pro ton netto fob.

Vom Altpapiermarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird berichtet:

Sachsen. Die Marktlage hat sich im allgemeinen etwas gehoben. Man kann schon sämtliche Sorten verkaufen. Die Preise sind infolgedessen wieder etwas gestiegen, der Nutzen jedoch bleibt gering, da die Arbeitslöhne und sonstigen Spesen wieder gestiegen sind.

Aus dem Erzgebirge heißt es: Die Nachfrage nach Papier ist bedeutend besser geworden, und es sind fast alle Sorten zu verkaufen. Die Preise ziehen täglich weiter an, und es ist sehr wahrscheinlich, daß sie auch noch weiter steigen werden. Besonders gesucht sind bessere Papiersorten.

Westfalen. Die Nachfrage nach Papierabfällen ist lebhafter geworden, und die Preise haben sich erhöht. Namentlich geringe Sorten werden gerne gekauft.

Rheinland. Die Lage des Altpapiermarktes ist in letzter Zeit zweifellos eine bessere geworden. Sämtliche Sorten sind gut verkäuflich, und es herrscht eine rege Nachfrage seitens der Händler. Die Preise, die die Fabrikanten selbst anlegen, sind zwar entsprechend höher gegangen, doch nicht in dem Maßstabe, wie die Nachfrage sich vermehrt hat.

Papierholzmarkt.

Bayern. Ein Submissionsverkauf des Forstamtes Kösching in Oberbayern erbrachte für 72, 337 und 37 Ster Fichtenschleifholz 1.—3. Kl. ℳ 162, 137 und 113 (Taxe ℳ 230, 195 und 160). Das Forstamt Ottobeuren in Schwaben erlöste bei einer Submission von 2250, 2037 und 70 Ster entrindetem Fichtenschleifholz 1.—3. Kl. ℳ 164, 143 und 122 (Taxe ℳ 230, 200 und 17)

Württemberg. Gemeinde Giengen: 218 rm Papierholz 1.—3. Kl. ℳ 145 ab Wald. Freiherrl. Forstamt Wain: 188 rm ℳ 160 frei Bahn.

Vom süddeutsch-rheinischen Holzmarkt wird berichtet: Das Geschäft in Nadelpapierholz war in der jüngsten Zeit verhältnismäßig ruhig. Geldkräftige Firmen, die über große Posten verfügen, halten mit dem Verkauf auf der ganzen Linie zurück, in der Erwartung, daß die nächste Zeit Aufbesserung der Preise bringen wird. Die gut mit Ware versorgten Zellstoffabriken waren im Einkauf immer noch zurückhaltend.

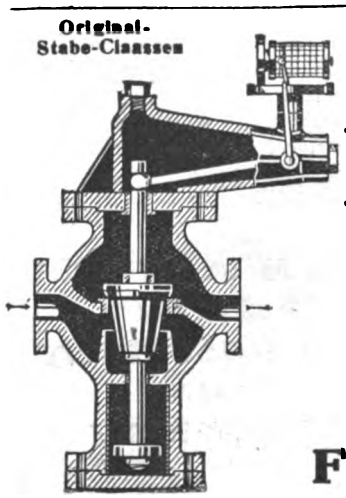
Vom Lumpenmarkt.

(Sonderbericht vom Verband Deutscher Lumpen-Großhandlungen und Sortierbetriebe E. V.)

Seit unserem Berichte von Ende August (Wochenblatt Nr. 37, S. 3019) hat sich die Marktlage nur unwesentlich geändert.

In Unsortierten ist zwar der Anfall noch genügend — mit Ausnahme einiger Bezirke, in denen durch den Preisdruck im letzten halben Jahre bereits ein Stillstand im Sammeln eingetreten war —, doch werden durchweg höhere Preise verlangt, die teils durch die gestiegenen Kosten der Lebenshaltung bedingt sind, unter anderem aber dadurch hervorgerufen werden, daß die Pappenfabrikanten als Käufer unsortierter Lumpen auftreten. Wir hoffen, daß letzteres nur eine vorübergehende Erscheinung bleiben wird; andernfalls würden die Sortierbetriebe zur Beschäftigung ihrer Leute höhere Preise für Unsortierte anlegen müssen, auch würden sich die Bestände und Eingänge von sortierten Lumpen für die Industrie verteuern.

Allerdings ist ein Steigern der sortierten Lumpen auch infolge der höheren Löhne, Kosten



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

und Steuern nicht zu vermeiden; unter dieser Aussicht hat sich der Verkehr im allgemeinen lebhafter gestaltet.

In wollenen Lumpen wie in Lumpen für Papier, Pappen, Kunstbaumwolle ist für die meisten Sorten Nachfrage; die bewilligten höheren Preise beschränkten sich vornehmlich auf bessere Sorten. Keineswegs haben sich die Preise im Auslande gehoben, und auch die verschlechterte Valuta hat keine Steigerung der Nachfrage seitens des Auslandes herbeigeführt; die Ausfuhr bewegt sich in den Grenzen der letzten Monate.

In einigen Gegenden herrscht — wie immer zu dieser Zeit — Wagenmangel. Man setzt die Verladung von Lumpen gegen andere Güter zurück.

Marktbericht über technische Chemikalien, Oele und Fette.

(Bericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Hamburg 11.)

Hamburg, den 24. 9. 21.

Aetzkali 88/92	ℳ	8.—
Aetznatron	„	7.—
Antichlor krist.	„	4.50
Chlorbarium	„	2.60
Chlormagnesium geschm.	„	1.25
Chlorzink	„	4.60
Formaldehyd 40% vol.	„	21.—
„ 30% vol.	„	15.—
Glaubersalz kalz.	„	1.15
„ krist.	„	—.70
Natronlauge	„	2.70
Salmiak krist.	„	7.35
Soda kalz.	„	1.50
„ krist.	„	—.85
Schwefelnatrium 30/2%	„	4.75
„ 60/2%	„	8.25
Der Markt ist ruhig.		
Leinöl, roh rein	ℳ	17.50
Leinölfirnis, gar. doppelt gekocht	„	18.80
Rüböl, techn. hell	„	16.—
Terpentinöl, amerik.	„	25.—
„ schwed.	„	18.50
„ nord.	„	19.—

pro kg netto, inkl. Barrel verzollt ab meinem Hamburger Lager.

Bericht über die Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

Von der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8, Frachtenhs.

15. September 1921.

Allgemeines. Seit unserem letzten Bericht sind die Frachtraten der Tourlinien im allgemeinen weiter zurückgegangen, was insbesondere für einige skandinavische, englische, nord- und südamerikanische, spanische und Schwarz- und Mittelmeer-Häfen in die Erscheinung tritt. Der Grund hierfür liegt einmal in dem noch immer großen Mangel an geeigneter Ladung und zum anderen in der Zuspitzung des Kampfes unter den konkurrierenden Linien. Dieser Kampf pflegt erfahrungsgemäß in dem Augenblick seine größte Schärfe anzunehmen, wo die Grenze der Selbstkostendeckung von den Reedereien unterschritten wird und es sich darum handelt, wer die Verluste am längsten aushalten kann, insbesondere einige

Anton D. J. Kuhn

Beratender Ingenieur und Sachverständiger der Zellulose-Holzstoff- und Papierindustrie

Liebenwerda, Prov. Sachsen

Telegr.-Adr.: Consulting Liebenwerda
Telephon Nr. 18.

Um- und Neubau

vollständiger

Laugenbereitungs-Anlagen

nach dem bewährten

Einturm-System

in Verbindung mit modernen Schwefelbrenn- oder Schwefelkiesabröste-, Gaswasch- und Gaskühl-Anlagen.

Vorteile des Einturm-Systems:

a) Holzfässer mit ständig rutschender (selbst umschichtender) Kalksteinsäule, daher geringste Faß-Abnutzung.
b) Gleichmäßige Turmarbeit bei restloser SO_3-Gasabsorption.
c) Einfache Reinigung und zentrale Bedienung aller Ventile etc. von unten.
d) Geschmackvolles, leichtes Turmgerüst von kleiner Basis.

In Anschaffung u. Betrieb billigste Anlage.

Einbau bewährter SO_2-Rückgewinnungs-Anlagen

(siehe auch Aufsätze im W. f. P. 1916 Heft 48/51 und P.-F. 1915, Heft 28.)

Spezialität:

Schwierige Aufgaben.

Gründliche und rasche Bearbeitung aller obengenannten Fragen und laufende Beratung auch gegen festes Jahres-Honorar.

Korrespondenz auch in: englisch, schwedisch und holländisch. [1894

Digitized by Google

neue, erst vor kurzem in die Linienfahrt eingetretene Großreedereien scheuen offenbar keine Mittel und keine Opfer, um sich die betreffenden Märkte zu erobern.

Nachstehend geben wir eine Uebersicht der heutigen Raten, mit denen bei festem Gebot anzukommen ist.

Deutsche Ostseehäfen: Stettin ℳ 75, Königsberg ℳ 85 bis 90, freie Beladung.

Dänemark: Kopenhagen K 10 bis 11.

Schweden: Süd- und mittelschwedische Häfen K 10 bis 12, nördlichere K 13 bis 16.

Norwegen: Süd- und Ostnorwegen K 12 bis 14, Nordnorwegen K 14 bis 16.

England: Ostküste, London sh 12/6 bis 20/—, nördlichere sh 25/— bis 40/—, Westküste sh 17/6 bis 27/6.

Holland: hfl. 5 bis 6.

Belgien: Francs 20 bis 25.

Nordamerika: Doll. 3 bis 5.

Südamerika, La Plata: sh 12½ bis 15.

Mittelamerika, Westindien: sh 50 bis 80.

Spanien: Nordspanische Häfen Pes. 10, süd- und ostspanische Häfen Pes. 11½ bis 12½.

Mittelmeer, Schwarzes Meer: sh 20 bezw. 25.

Afrika, ferner Osten, wie China, Japan usw., halten sich die Konferenzraten, da eine Konkurrenz nicht besteht, auf gleicher Höhe, sh 40 bis 70.

San Francisco. Die Compagnie Generale Transatlantique beabsichtigt die Einrichtung eines monatlichen Dampferdienstes zwischen Hamburg und Kalifornien. Die Schiffe laufen Antwerpen, Havre, Bordeaux, Christobal, Corinto, La Libertad, Mazatlan und San Francisco an. Nächste Abfahrt 4. Oktober von Hamburg.

West- und Ostnorwegen. Die Bergenske und Nordenfjeldske Dampskib Selskab, Kristiania, hat ihren Dampferverkehr weiter ausgedehnt und beabsichtigt, jeden Mittwoch einen Dampfer von Hamburg nach folgenden Plätzen abzufertigen: Stavanger, Haugesund, Bergen, Floro, Moldoen, Aalesund, Molde, Kristiansund N., Drontheim, Bodo, Svolvaer, Harstad, Tromso. Die Linie behält sich vor, einzelne Häfen bei zu schwachem Ladungsangebot nicht direkt anzulaufen, sondern die Güter in Umladung zu befördern.

„Kreuz-Kohlenbürste“ für Motore und Dynamos

Filze, Siebe, Maschinenmesser aller Art,

Gummiwalzenbezüge. Siebleder, Deckelriemen, Treibriemen, Stoffbüchsen-Packungen etc.

Wilh. Brenzinger-Haneke, Hannover,

Arndtstraße 1. Fernspr. Nord 2027.

Leipzig

Hotel Hauffe

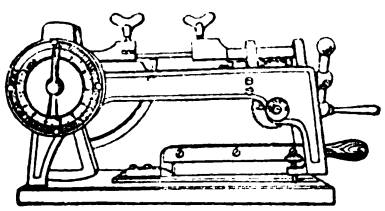
Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.

Konferenzzimmer

Beilagen-Hinweis.

Der Gesamtauflage liegen bei: ein Rundschreiben der Firma J. G. Enge, Holzstoff- und Pappenfabrik, Petersdorf (Riesengeb.) sowie ein Prospekt der Firma Hermann Mäcke Berlin-Essen.

Sämtliche Apparate für Papierprüfungen



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer

zur Bestimmung der Reißlänge.

Stofftrockner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.

in anerkannter präziser Ausführung.

Chemikalien für Papieruntersuchungen

F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57

Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Restposten

mittelfein und holzfrei Schreib und Post, Format 64×88 cm und 56×88 cm, laufend zu kaufen gesucht.

Bemusterte Angebote an [1944

Deutsch-Französische Handels-Gesellschaft m. b. H., Berlin C. 2.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.

Digitized by Google

DEC 6 1921
CHEMICAL LIBRARY

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 8. Oktober 1921. Nummer 40.

Zellulose H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115, 12201, 7606
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Schopper Trockengehaltsprüfer
wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Gas-, Dampf-, oder elektr. Heizung
schnell und sicher arbeitend, billig im Betriebe
Festigkeitsprüfer
für Spinnpapier, sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe
Dickenmesser :: Veraschungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 und Arndtstraße 27.
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Patent-Anwalt
Jng. H. Schaaf CÖTHEN i. Anh. Wesenerstr. 28

Ausbohren
von Dampfzylindern
Motoren- und Pumpenzylindern
Abfräsen
von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen
Kolben und Kolbenringe
H. TSCHENTSCHEL
Maschinenfabrik, BRESLAU 3/29
Telefon: Ring 9421.

Rohstoffe für die Papierfabrikation

Kaolin, Annaline
Talkum, Blanc fix
engl. China Clay
Brillantweiß
Schwerspat

Zellulose, Holzstoff
Import — Export

Papierholz
Siebe
Filze
Harz und Harzleime

Telegramm-Adresse: Munds, Leipzig.
WILH. MUNDS jr.
LEIPZIG
Plagwitzer Straße 41.
Fernsprecher 41849.

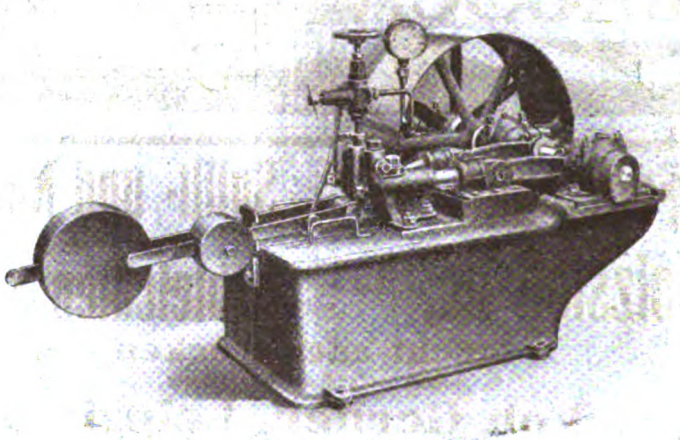
Digitized by Google

Eisengießerei & Maschinenfabrik

Akt.-Ges.,

Bautzen i. Sachsen.

Filialbüro für Süddeutschland: Ravensburg i. Wttbg., Zeughausstr. 6.



Hydr. Presspumpen

Sonder- EMAG Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose. Roststab-Gießerei.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifband-Bezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Günther-Staib** in **Biberach** a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. **8. Oktober 1921.** **Nummer 40.**

Inhaltsverzeichnis.

Nachrufe	3257	3258	3259	Anteil von Kapital u. Arbeit am Volkseinkommen	3262
Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten			3258	Industrie-Wiederaufbau und Steuern	3263
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure			3259	Die Selbstverwaltung in der industriellen Wärmewirtschaft	3264
Sitzungstafel			3259	Abdampfverwertung — Ueberhitzung	3265
Aufhebung der Sanktionen			3259	Patent-Anmeldungen usw.	3268
Warnung			3260	Briefkasten	3268
Verkauf in Auslandswährung			3261	Geschäftsberichte	3269
Zeitgemäße Fragen des gewerblichen Rechtsschutzes			3261	Geschäfts- und Personalnachrichten	3270
				Marktberichte	3272 3274
				Beilagen-Hinweis	3272

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion X.

Verspätet erreichte uns die Todesnachricht, nach der

Herr Fabrikbesitzer

Guido Baerwaldt

zu Pulverkrug am 27. v. Mts. im 83. Jahre seines arbeitsreichen und gesegneten Lebens verschied.

Der Entschlafene nahm in vergangenen Jahren auch an den berufsgenossenschaftlichen Arbeiten teil und wirkte als Vertrauensmann unserer Sektion immer opferwillig und mit Hingabe.

Den treuen und liebenswürdigen Mitarbeiter werden wir über das Grab hinaus in ehrendem Andenken behalten.

Der Vorstand der Sektion X der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.
Fritz Steinbock, Vorsitzender.

Digitized by Google

Am 29. September 1921 verschied nach längerem, schwerem Leiden unser Vorstandsmitglied

Herr Fabrikbesitzer

Max Weissenborn

in Oberau bei Wolkenstein.

Seit 1890, anfangs als Vertrauensmann, später unserem Sektionsvorstande und der Genossenschafts-Vertretung angehörend, hat er mit nimmermüder Tatkraft und warmem Herzen, zuletzt schon den Keim der tückischen Krankheit in sich tragend, an unseren Arbeiten regen und fördernden Anteil genommen.

Wir betrauern schmerzlich den Verlust dieses aufrechten, wahrhaften Mannes und Mitarbeiters, der uns im Laufe der Jahre ein wirklicher Freund geworden war, und werden seiner stets dankbar gedenken.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion IX.

Der Vorsitzende: A. Schinkel, Kommerzienrat.

Der Geschäftsführer: H. Holtzhausen.

Nachruf.

Am 29. September d. J. verschied unser allverehrtes Vorstandsmitglied

Herr Fabrikbesitzer

Max Weissenborn,

Oberau i. Sa.

Der Verstorbene gehörte seit mehreren Jahren dem Vorstande des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten an und hat in dieser Eigenschaft seine reichen Kenntnisse und Erfahrungen stets opferwillig im Interesse der Fachgenossen zur Verfügung gestellt. Sein Heimgang bedeutet für die gesamte Pappenindustrie einen schweren Verlust. Der Verein Deutscher Pappenfabrikanten wird dem hochverdienten Manne stets ein dankbares und ehrenvolles Andenken bewahren.

Charlottenburg, den 1. Oktober 1921.

Verein Deutscher Pappenfabrikanten.

E. Pott, Vorsitzender.

Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E. V.

Dem Verein Deutscher Holzstoff-Fabrikanten E. V. sind neuerdings folgende Firmen als Mitglied beigetreten:

Holzstoff-Fabrik Zwieselberg bei Zwiesel i. Bayr. Wald,
Richter & Jehmlich, Holzstoff-Fabrik, Rabenau b. Dresden,
Gottlieb Lauckner, Holzstoff-Fabrik, Rübenau b. Kupferhammer-Grünthal,
Max Prügner, Holzstoff-Fabrik, Wilzschmühle b. Carlsfeld.

Digitized by Google

Unser Vorsitzender,

Herr Fabrikbesitzer Max Weissenborn,

in Oberau bei Wolkenstein,

ist heute nacht einem tückischen Leiden erlegen.

Unser Verein verliert nicht nur seinen langjährigen Vorsitzenden und Mitbegründer, sondern die ganze Pappenindustrie einen stets in vorderster Reihe stehenden tätigen Vertreter.

Wir werden ihm ein treues Andenken bewahren.

Chemnitz, 30. September 1921.

Verein sächs. Pappenfabrikanten e. V.

A. Obenauf, Vorsitzender. H. Holtzhausen, Geschäftsführer.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Stiftung.

Unser Vorstandsmitglied Herr Ingenieur L. J. Dorenfeldt aus Kristiania hat am 27. September unserm Verein zu freier Verwendung für wissenschaftliche Zwecke 5000 ℳ übergeben. Wir sprechen ihm hierfür den Dank des Vereins aus.

Der Vorstand.

Die diesjährige Hauptversammlung des Vereins wird am 5. November in dem Papierhaus in Berlin stattfinden. Vorträge, technische Mitteilungen und zur Aussprache zu stellende Fragen sind bei Herrn Prof. Dr. Carl G. Schwalbe anzumelden. Neuheiten, die vorgeführt werden sollen, sind an Herrn Ferenczi zu senden.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglied hat sich gemeldet:

Firma Moldaumühl Brüder Porák, Papier- u. Pappenfabrik, Kienberg i. Böhmen.

Adressenänderung:

Herr Joh. Kurt Hempel, bisher in der Papierfabrik Haiger, ist jetzt in den Vereinigten Metalltuch-Fabriken in Reutlingen (Württ.) angestellt.

Herr Bernardo Nodari, bisher in Zugliano, ist jetzt in der Firma Cartiera di Poggio Reale, Casella Postale 21, Mantova, Italien.

Sitzungstafel.

Dienstag, den 11. Oktober 1921, vorm. 9 Uhr, **Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten** in den Räumen Charlottenburg, Neue Grolmanstr. 5/6; **nachmittags 4 Uhr Hauptversammlung** im Hotel Continental, Berlin, Neustädtische Kirchstraße.

Aufhebung der Sanktionen.

Die Rheinzollgrenze ist am 30. September 1921 aufgehoben worden. Der Verkehr zwischen dem besetzten und dem unbesetzten Gebiet unterliegt also von seiten der Interalliierten Behörde keiner weiteren Beschränkung mehr, dagegen bleibt die deutsche Auffangorganisation östlich der bisherigen Rheinzolllinie einstweilen noch aufrechterhalten, um die Verschiebung der mit Hilfe des Interalliierten Einfuhramtes in Bad Ems ins besetzte Gebiet gebrachten einfuhrverbotenen Warenmengen ins unbesetzte Gebiet nach Möglichkeit zu verhindern. Für das Papierfach ist dies ohne Bedeutung, da auf dem Gebiete des Papierfaches keine Zulaufsgenehmigungspflicht für die Verbringung von Waren aus dem besetzten ins unbesetzte Gebiet bestanden hat.

Digitized by Google

Für den Warenverkehr mit dem Ausland bleibt einstweilen, soweit es sich um die direkte Aus- oder Einfuhr über die Auslandsgrenzen des besetzten Gebietes handelt, das Aus- und Einfuhramt in Bad Ems zuständig, ohne daß jedoch für diesen Verkehr weiterhin den Interalliierten Delegierten in Bad Ems das Recht, Ein- oder Ausfuhrgenehmigungen vorzuschreiben oder zu verbieten, noch zusteht. Die Ein- und Ausfuhranträge für den Verkehr mit dem Auslande über die Auslandsgrenzen des besetzten Gebietes werden daher seit dem 1. Oktober nach den für die deutsche Außenhandelskontrolle überhaupt maßgebenden Bestimmungen behandelt und können nur bewilligt werden, wenn sie den Preis- und sonstigen Vorschriften der Fachaußenhandelsstellen entsprechen, mit der Einschränkung jedoch, daß die besondere Ein- und Ausfuhrfreiliste für das besetzte Gebiet einstweilen auch noch bestehen bleibt, also auch die Einfuhrfreiheit von Zellstoff, soweit es sich um die Einfuhr ausländischen Zellstoffs über die Auslandsgrenzen des besetzten Gebietes handelt.

Für den Verkehr mit dem Auslande durch das unbesetzte Gebiet über die Auslandsgrenzen des unbesetzten Gebietes können die Aus- und Einfuhranträge nunmehr wieder an die Fachaußenhandelsstellen gerichtet werden, da ja der Verkehr über die bisherige Rheinzollinie frei ist. Soweit für diesen Verkehr noch fernerhin Aus- oder Einfuhranträge in Ems gestellt und bewilligt werden, behalten auch diese Emser Bewilligungen für ihre regelmäßige Laufdauer Gültigkeit und werden beim Uebergang der Waren über die Auslandsgrenzen des unbesetzten Gebietes wie bisher anerkannt.

Da damit zu rechnen ist, daß sich aus den gegenwärtig in Koblenz zwischen den deutschen und den interalliierten Vertretern geführten Verhandlungen eine Regelung dahingehend ergibt, daß der Auslandsverkehr des besetzten Gebietes durch eine besondere Ein- und Ausfuhrstelle des besetzten Gebietes als Nebenstelle des Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligungen geschaffen wird, die sämtliche Ein- und Ausfuhranträge der Firmen des besetzten Gebietes zu erledigen hätte, und da ferner sich der Geschäftsverkehr mit dem Ausfuhramt in Ems, soweit er nicht durch die Kontrolle der Interalliierten Behörde verzögert und beeinträchtigt war, zumal in unserem Papierfach verhältnismäßig gut eingespielt hat, so liegt zurzeit keine dringende Veranlassung vor, an dem Bestehenden, soweit es den Auslandsverkehr des besetzten Gebietes betrifft, etwas zu ändern, bevor über die Neuregelung des Bewilligungsverkehrs im besetzten Gebiet völlige Klarheit geschaffen ist.

Da in den letzten Tagen bereits mehrfach Aus- und Einfuhranträge für Bad Ems eingereicht worden sind unter Benutzung der Berliner Formulare unserer Fachaußenhandelsstellen, weise ich ausdrücklich darauf hin, daß einstweilen für die durch das Ausfuhramt in Bad Ems zu erledigenden Anträge die bisherigen Formulare im Gebrauch bleiben. Ich bitte also ergebenst, Aus- oder Einfuhranträge für Bad Ems wie bisher in drei Formularen (ein Hauptstück und zwei Nebenstücke) mit dem Aufdruck Bad Ems gefl. einzureichen.

Was die bisher und noch weiter erteilten Emser Bewilligungen für den Verkehr mit dem Auslande angeht, so ist als selbstverständlich anzunehmen, daß diese Bewilligungen in jedem Falle, auch wenn wider Erwarten der gesamte Auslandsverkehr des besetzten Gebietes wieder von den zentralen Fachaußenhandelsstellen kontrolliert werden würde, ihre Gültigkeit behalten, verlängert werden können, und auch sonst behandelt werden, wie wenn sie von den Fachaußenhandelsstellen erteilt worden wären.

Dr. Coerper.

Warnung.

In letzter Zeit mußte die Außenhandelsstelle für das Papierfach wiederholt feststellen, daß Inhaber von Ausfuhrbewilligungen diese nach ihrer Ausstellung selbst ohne Kenntnis der Außenhandelsstelle durch Ueberschreiben einzelner Zahlen oder Worte, mitunter sogar durch Radieren abändern. Darin liegt eine Urkundenfälschung, die nicht nur ein Strafverfahren gegen den Fälscher, sondern auch Maßnahmen der Außenhandelsstelle und des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung gegen die beteiligte Firma zur Folge haben muß. Es wird deshalb vor eigenmächtigen Abänderungen dringend gewarnt.

Der Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach.
Pfundtner, Geheimer Regierungsrat.

Digitized by Google

Verkauf in Auslandswährung.

Der Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach.

Charlottenburg, den 26. Sept. 1921.
Neue Grolmanstraße 5/6.

Von den Beschlüssen des Außenhandelsausschusses vom 22. September 1921 sind folgende bemerkenswert:

1. Der Außenhandelsausschuß spricht im Hinblick darauf, daß erhebliche Teile der papiererzeugenden und papierverarbeitenden Industrie bereits jetzt in Auslandswährung verkaufen und sich zur Ablieferung von Devisen in weitgehendem Umfange bereit erklärt haben, die bestimmte Erwartung aus, daß auch die übrigen Zweige des Papierfaches den Wünschen der Regierung in dieser Hinsicht weitgehend Rechnung tragen werden. Er beauftragt den Arbeitsausschuß im Benehmen mit dem Reichsbevollmächtigten und den einzelnen Fachverbänden alsbald in eine Prüfung dahin einzutreten, auf welchen weiteren Gebieten und für welche Länder ganz oder teilweise zum Verkauf in Auslandswährung übergegangen werden kann, und in welchem Umfange bei den in Auslandswährung fakturierenden Wirtschaftszweigen eine Ablieferung von Devisen, nötigenfalls unter bestimmten, bei der Erteilung der Ausfuhrbewilligungen vorzuschreibenden Bedingungen, erfolgen soll. Das Ergebnis dieser Prüfung soll dem Außenhandelsausschuß alsbald zur endgültigen Beschlußfassung vorgelegt werden.

2. Es wird Uebereinstimmung des Außenhandelsausschusses darüber festgestellt, daß der vom Exporthandel vielfach angestrebten Begünstigung des Ueberseehandels grundsätzlich nicht zugestimmt werden kann, solange die Außenhandelskontrolle überhaupt aufrechterhalten wird.

Der Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach.
I. V.: Giehler.

Zeitgemäße Fragen des gewerblichen Rechtsschutzes.

Von Dr. Mirus, Berlin.

Das Interesse der Papierindustrie am gewerblichen Rechtsschutz ist zwar nicht von so großer Bedeutung wie für eine Reihe anderer Industriezweige. Immerhin liegen aber zurzeit eine Reihe von Punkten vor, an denen auch die Papierindustrie nicht achtlos vorübergehen sollte.

Es handelt sich da zunächst einmal um die Stellung des Patentamtes innerhalb der Reichsbehörden. Seit 40 Jahren zählt das Patentamt zu den Zentralbehörden des Deutschen Reiches. Mit Stolz konnte das Amt bisher auf einen besonders tüchtigen Beamtenkörper blicken. Die Verhältnisse haben es jedoch mit sich gebracht, daß allmählich die besten dieser Beamten anfangen, ihrer bisherigen Tätigkeit den Rücken zu kehren. Um hier einzugreifen, ist es erforderlich, die Stellung des Patentamtes innerhalb der Reichsbehörden zu heben. Es wäre zu erwägen, das Patentamt zu einer selbständigen Ministerialabteilung zu machen. Dem Reiche erwachsen hierdurch zwar, wie man berechnete, etwa rund 2 Millionen Mark Mehrkosten durch höhere Besoldung der Beamtenschaft. Diese Ausgabe sollte aber mit Rücksicht auf das Ansehen, dessen sich unser Patentwesen bisher erfreut, nicht gescheut werden. Die Industrie wird dafür eintreten, daß die Stellung des Patentamtes gehoben wird.

Eine weitere Frage, welche zurzeit erörtert wird, ist die der Vorprüfung beim Patentamt; sie ist bekanntlich umstritten. Im allgemeinen geht aber der Wunsch dahin, die Vorprüfung beizubehalten und gewissenhaft zu handhaben.

Vor dem Kriege war es üblich, daß die Mitglieder des Patentamtes Dienstreisen unternahmen, auf denen sie sich über das Gebiet, das sie bearbeiten, durch Besichtigung von Fabriken unterrichten konnten. Die Kriegsverhältnisse brachten es mit sich, daß diese Reisetätigkeit stark eingeschränkt wurde. Es ist aber wünschenswert, daß die Verbindung zwischen Patentamt und Praxis wiederhergestellt wird, und die Mittel beschafft werden, um den Mitgliedern des Patentamtes die Möglichkeit zu geben, wie früher Dienstreisen zu ihrer Information und zur Erlangung von Anregungen zu unternehmen.

Von Herrn Rechtsanwalt Dr. Isay sind unlängst acht Leitsätze aufgestellt worden, die sich in der Hauptsache auf den Patentanspruch, auf das Prüfungsverfahren, auf die Abgrenzung des Schutzbereiches und auf die Nichtigkeit beziehen. Den Leitsätzen des Herrn Dr. Isay vermag die Industrie nicht zuzustimmen und lehnt dieselben ab.

Von besonderer Wichtigkeit ist schließlich die Frage der Betriebserfindungen, deren

Digitized by Google

gesetzliche Regelung zurzeit erwogen wird. Aus der Feder des Herrn Ludwig Fischer ist dieser Tage in Karl Heymanns Verlag, Berlin, eine Schrift erschienen, die in vorzüglicher Weise zu dieser Frage systematisch Stellung nimmt. Sie ist von einer Seite geschrieben worden, welche reiche Erfahrungen auf dem Gebiete des Patentwesens besitzt, und gibt dem Leser reichliches Material in die Hand. Der erste Teil dieses Buches befaßt sich mit dem „Erfinden", der zweite mit den Patenten und Gebrauchsmusterschutzrechten. Der dritte Teil behandelt das, was man kurz zusammenfassend „Patentpolitik" nennen könnte. Im vierten Teil werden der Betriebserfinder und seine Ansprüche behandelt. Aus der Ankündigung dieses Buches möchten wir folgende Stelle hervorheben:

„Bei allen Beteiligten herrscht große Unklarheit über die Bedeutung der Erfindungen, die in Betrieben entstehen: über die Technologie und Psychologie des Erfindens in Betrieben, über die Leistung des erfindenden Angestellten im Verhältnis zu dem Anteil, den der Betrieb am Zustandekommen der Erfindung hat, über die rechtliche und volkswirtschaftliche Bedeutung des Patentwesens. Die zugrunde liegenden Verhältnisse sind sehr verwickelt, und selbst für viele von denen undurchsichtig, die in mittleren und größeren Betrieben lange Jahre verantwortlich mitgearbeitet haben. Nur aus der herrschenden Verwirrung erklärt sich der Beifall, den die sehr weitgehenden Forderungen der Angestellten hinsichtlich ihrer Rechte an Erfindungen gefunden haben. Die Forderungen bedrohen die Industrie und die Allgemeinheit mit ernster Gefahr, um so mehr, weil eine Aenderung der Patentgesetzgebung bevorsteht, bei der die Forderungen berücksichtigt werden sollen."

Wir können die Beschaffung dieses Büchleins den Papierfabrikanten nur bestens empfehlen. Es wäre zu begrüßen, wenn dieselben dafür sorgen würden, daß diese Schrift auch in den Kreisen der Angestellten gelesen wird. Was die Frage der gesetzlichen Regelung der Betriebserfindungen anlangt, so scheint dieselbe zurzeit noch nicht genügend geklärt zu sein. Die Angelegenheit kann ebensogut wie durch gesetzliche Abmachungen, auch durch Tarifverträge hinreichend geregelt werden. Beide Teile dürften auf diese Weise am ehesten Befriedigung finden.

Anteil von Kapital und Arbeit am Volkseinkommen.

Von Dr. Mirus, Berlin.

Im April 1919 hatte die Handelskammer zu Berlin zahlenmäßige Zusammenstellungen nebst Erläuterungen über den Anteil von Arbeit und Kapital in einer größeren Zahl von industriellen Unternehmungen veröffentlicht, welche von Herrn Geh. Kommerzienrat Deutsch, Vorsitzenden des Direktoriums der Allgemeinen Elektrizitätsgesellschaft, verfaßt worden waren. Diese Arbeit hat jetzt eine Fortführung und Erweiterung erfahren. Während die erste Untersuchung sich auf die Zeit von 1908—1917 erstreckte, sind der zweiten Zahlen für das Geschäftsjahr 1920 zugrunde gelegt worden. Herr Geheimrat Deutsch kommt nun zu folgendem interessanten Ergebnis. Auf Seite 5 der Schrift heißt es:

„Es ist demnach der Anteil des Kapitals, der in der Periode, auf die sich meine erste Untersuchung erstreckte, 13 Prozent von den für Gehälter, Löhne und Steuern gezahlten Summen betragen hat, seitdem auf 3,4 Prozent zurückgegangen, bezw. von jeder Mark, die ausgegeben wurde, haben erhalten:

	1908/17	in der letzten Periode
Angestellte und Arbeiter .	76,7 %	84,9 %
der Staat	11,7 „	11,7 „
das Kapital	11,6 „	3,4 „

Die Zahlen besagen, daß Angestellte und Arbeiter ihren Anteil an der industriellen Arbeit bei der seitdem eingetretenen Entwertung des Geldes ganz wesentlich erhöhen konnten, der Staat die neuen Steuererhöhungen noch nicht durchgeführt hat, während das Kapital sich mit einer sehr erheblich geringeren Vergütung für seine Leistungen und Risiken im Produktionsprozeß begnügen muß."

Die Handelskammer zu Berlin ist auf Wunsch bereit, Abdrücke der kleinen, 19 Seiten umfassenden, interessanten Schrift unentgeltlich abzugeben. Diesbezügliche Anträge sind an die Kammer nach Berlin NW 7, Dorotheenstraße 8, zu richten.

Digitized by Google

Industrie-Wiederaufbau und Steuern.

Es war eine mächtige Kundgebung, die der Reichsverband der Deutschen Industrie in den Tagen vom 27. bis 29. September in München durch eine Versammlung von über achthundert seiner Mitglieder machte. Wohl stand die Tagung, wie der Präsident in seiner Eröffnungsrede betonte, unter dem Drucke der äußeren und inneren Wirren des Reiches und der Katastrophe von Oppau, um so zäher bekundete sich aber der Wille der Industrie, mit allen Kräften durchzuhalten, der Verpflichtung dem Feindbund gegenüber soweit als möglich nachzukommen, das Reich bis zum äußersten zu unterstützen, aber auch zu verlangen, daß ihre Lebensmöglichkeit erhalten bleibt.

Reichsminister Rathenau führte über Wiederaufbau und Sachleistungen folgendes aus:

Deutschland ist nicht freiwillig Industriestaat geworden, sondern ist aus seinen inneren Verhältnissen heraus dazu gezwungen worden; die Industrie aber ist es, die in den letzten drei Jahren die ersten Bausteine zur Wiederaufrichtung des Reiches zusammengetragen hat. Die Industrie wird auch unentwegt am Wiederaufbau weiter arbeiten; sie denkt nicht daran, in diesem Augenblick das „non possumus" auszusprechen, sondern will bis zu einem erreichbaren Punkt gehen. Das „non possumus" wird dann von anderer Seite kommen; England hat zurzeit 3 Millionen Arbeitslose, die Union 6 Millionen. In dem Grade, in dem wir Waren auf den Markt werfen, wird sich dort die Arbeitslosigkeit steigern und das Ausland geschädigt werden. Mit unseren Reparationsleistungen wird dort von 5 Arbeitslosen einer ernährt. Ein Rentnertum von Land zu Land ist nicht möglich; unsere ehemaligen Gegner müssen selbst an uns herantreten. Die Ideen, die Churchill in den letzten Tagen entwickelte, lassen auf die erste Erkenntnis schließen. Nicht politisch, sondern wirtschaftlich muß das Problem gelöst werden. Er selbst hat den Verhandlungsweg beschritten und jetzt schon Erfolge erzielt. Frankreich hat viel für den Aufbau getan, aber aus finanziellen Gründen war noch nicht soviel möglich, daß es die betroffene Bevölkerung befriedigen konnte; die Bewohner drängen, und dies bietet den Agitationsstoff gegen uns, dem wir frühestens begegnen müssen. Bei unseren Leistungen haben wir das Interesse, nicht Gold-, sondern Sachleistungen zu machen, die französische Industrie will uns einen erheblichen Teil der Lieferungen überlassen, damit sie in der Wiederaufbauzeit nicht ganz vom Weltmarkt ausgeschaltet ist. Nach dem bisherigen Plan sollen Maschinen und Anlagen im freien Handel aufgekauft und auf Reparationskonto verrechnet, während fungible Waren auf Grund besonderer Verträge geliefert werden, und zwar soll die Lieferung nicht von Staat zu Staat, sondern von Organisation zu Organisation geschehen. Die Organisation auf unserer Seite ist eine zentrale Stelle, die als Leistungsverband bezeichnet wird. Für die Existenz einer Nation entscheidet nicht ein momentaner politischer Zustand, sondern ihre sittliche Kraft, ihr sittlicher Wille und ihre ideellen Werte.

Den Gedanken, daß künftig die Wirtschaft das Schicksal der Welt entscheide, baute auch Legationsrat Dr. Bücher aus in seiner Rede über die internationale Wirtschaftslage in ihrer Bedeutung zu Deutschland. Die Männer, die den Krieg liquidierten, haben nicht eingesehen und nichts unternommen, die weltwirtschaftliche Einheit wiederherzustellen. Alles drängt an den Weltmarkt und möchte kaufen; gerade die valutastarken Länder haben besondere Schwierigkeiten. Es gilt ein rein wirtschaftliches Problem zu lösen; nur einer internationalen Wirtschaftskonferenz kann diese Aufgabe gestellt werden.

Ueber die finanziellen Leistungen zum Wiederaufbau sprach der Vorsitzende des Steuerausschusses, Dr. Jordan. Trotz der schweren Belastung sei die Industrie, tief durchdrungen von der Notwendigkeit, fest entschlossen zu helfen; sie wolle ihren Auslandskredit dem Reiche für die Zwecke der Reparation zur Verfügung stellen. Diese Hilfe stellt einen in der Geschichte beispiellosen Vorgang dar. Die Industrie, welche Devisen gibt, leistet damit eine Vorauszahlung auf die zurzeit noch laufenden und etwa noch zu bewilligenden Besitzsteuern. Sie knüpft ihre Hilfeleistung an keine irgendwie geartete Bedingung, erwartet aber, daß die anderen Träger der Wirtschaft sich ihrem Vorgehen anschließen, und daß die Regierung die Bestrebungen der Industrie für ihre Selbsterhaltung unterstütze. Namentlich lehnt die Industrie eine Steuerpolitik ab, die geeignet ist, ihre Substanz zu verringern und ihren Lebensnerv anzugreifen.

Einer diesbezüglichen, von Dr. Jordan am Schlusse des Referats verlesenen Erklärung stimmte die Versammlung zu.

Auf das neue Steuerprogramm geht des

Digitized by Google

näheren Dr. Haußmann ein und fußt auf dem Grundsatz, daß die Unmöglichkeit der vollen Erfüllung des Ultimatums offensichtlich sei, und daß auch die ehrlichste Erfüllungsbereitschaft nicht zur Selbstvernichtung der deutschen Wirtschaft führen dürfe. Aus den Fehlern der Steuergesetze der letzten Jahre habe man nichts gelernt; die neuen Entwürfe lassen alte Fehler auftauchen und bergen neue in sich. Die bisherigen Steuergesetze mangeln der Stabilität und Kontinuität. Kaum ist das Gesetz verkündet, so wird es abgeändert und durch Bestimmungen beengt oder erweitert, so daß eine allgemeine Unsicherheit sowohl bei den Behörden als bei den Steuerpflichtigen entsteht. Gerade die Grenzen der Aufnahmefähigkeit der Steuerverwaltung sind vielfach überschritten worden. Die Finanzverwaltungen sind heute nicht mehr imstande, die Steuergesetze in Ruhe und mit Gewissenhaftigkeit durchzuführen. Steuern sind geschaffen worden, die mit einem hohen Verwaltungsaufwand nur ein geringes Erträgnis abwerfen. So ergibt die Luxussteuer nur 500 Millionen Mark, während die allgemeine Umsatzsteuer 20 Milliarden einbringt. Gerade die Luxussteuer ist nur mit dem ungeheuersten Aufwand durchzuführen und greift sehr schädlich in das Wirtschaftsleben ein; in den meisten Fällen erfaßt sie nicht einmal den Luxus, sondern behindert nur die Erzeugung von Qualitätsware.

Die neuen Steuerentwürfe verraten jetzt schon ähnliche Fehler. Die Abänderung der Körperschaftssteuer bringt kaum einen finanziellen Erfolg, wahrscheinlich aber Störungen in die innere Gesundung der Gesellschaften; die Aufhebung des Privilegs der Schachtelgesellschaften nötigt zu Umstellungen der Wirtschaftsgruppen; namentlich aber scheint die Frage der Höchstbelastung der Betriebe gar nicht genügend erwogen zu sein. Durch die Neugestaltung des Wertbegriffes in der Vermögens- und Vermögenszuwachssteuer werden die Betriebe in ihren Grundlagen erschüttert. § 139 der Reichsabgabenordnung soll nach dem Entwurf gestrichen werden; die Bewertung des Betriebsvermögens soll nach dem gemeinen Wert im Sinne von Verkaufswert in Papiermark geschehen. Die näheren Bestimmungen dieses Wertes sollen dem Reichsfinanzminister im Benehmen mit dem Reichsrat überlassen werden; so soll bestimmt werden können, daß der Wert einer Aktiengesellschaft nach dem dreijährigen Durchschnittskurs ihrer Aktien angesetzt wird. Wer weiß, wie Aktienkurse zustande kommen, wird die Unzulänglichkeit dieses Systems erkennen.

Zieht man auch noch die ganz auf unsicherer Grundlage aufgebaute Gewerbesteuer in Betracht, so hat die Industrie allen Grund, gegen die neuen Steuerpläne Bedenken zu hegen und zu fordern, daß ein Steuersystem geschaffen wird, das im Rahmen des Möglichen bleibt.

Die Industrie hat gesprochen; sie bringt den besten Willen zur Wiederherstellung mit, ihr Lebensnerv darf aber nicht unterbunden werden. K.

Die Selbstverwaltung in der industriellen Wärmewirtschaft.

Die Hauptstelle für Wärmewirtschaft hat am 22. und 23. September in Dresden ihre Jahresversammlung abgehalten, die ein für die weitere Entwicklung der wärmewirtschaftlichen Organisation bedeutsames Ergebnis gehabt hat.

Auf Veranlassung des Vorstandes hielt der Geschäftsführer der Hauptstelle, Herr Professor Eberle, einen Vortrag über „Die Selbstverwaltung in der industriellen Wärmewirtschaft", der in der Forderung gipfelte: „Ueberlassen wir der Industrie und deren Wärmestellen die Förderung ihrer Wärmewirtschaft; sie haben den richtigen Weg beschritten und werden im Bewußtsein der Verantwortung auch zum Ziel gelangen." Die aus den Spitzen sämtlicher mit der Brennstoffbewirtschaftung betrauten Behörden des Reiches und der Länder, den Vertretern sämtlicher von der Industrie gegründeten Wärmestellen und zahlreichen sonstigen Fachleuten bestehende Versammlung schloß sich dieser Forderung einstimmig an.

Aus dieser Tatsache kann geschlossen werden, daß auch die Reichs- und Landesbehörden sich von der Zweckmäßigkeit des baldigen vollständigen Abbaus der amtlichen Wärmewirtschaftstätigkeit überzeugt haben. Anschließend wurden an Hand der Berichte anerkannter Fachleute einige wichtige technische Fragen aus dem Arbeitsgebiete der Hauptstelle behandelt.

Digitized by Google

Abdampfverwertung — Ueberhitzung.

Es ist bekannt, daß der Abdampf von Dampfmaschinen und Dampfturbinen infolge der Ausdehnung des Dampfes bei der Arbeitsleistung überhitzt ist. Bei den älteren Dampfmaschinen, die mit Sattdampf von höchstens 8 at. Ueb. getrieben wurden, trat diese Ueberhitzung allerdings kaum in Erscheinung, sondern wurde durch die natürliche Abkühlung des Dampfes an den Zylinderwänden und in den Dampfkanälen ausgeglichen. Anders verhält es sich bei den modernen Dampfkraftmaschinen, die von Dampf von hoher Spannung (13 at. und darüber), der zudem noch überhitzt ist, getrieben werden. Hierbei wird, von Ausnahmefällen abgesehen, der Abdampf oder entnommene Zwischendampf stets überhitzt sein, seine Temperatur also über der Kondensationstemperatur des Dampfes von gleicher Spannung liegen.

In Nr. 29, S. 2337, weist nun ein Herr W. in einem sehr beachtenswerten Artikel auf die Uebelstände hin, die die Verwendung solchen überhitzten Abdampfes für Heizzwecke, besonders für die Trocknung von Zellstoff und Papier auf der Papiermaschine, mit sich bringt. Sie liegen einmal darin, daß zu hohe Hitzegrade (über 120° C) die organische Faser schädigen — hierbei ist es natürlich gleichgültig, ob Sattdampf oder überhitzter Dampf der Wärmeträger ist, wenn die Temperatur die gleiche ist —, und zweitens in den physikalischen Eigenschaften des überhitzten Dampfes, der den Gasen nahesteht und im Gegensatz zum Sattdampf seine Wärme nur sehr langsam abgibt. Der überhitzte Dampf kann zunächst nur wenig Wärme abgeben und nur unter Temperaturverlust, bis seine Temperatur so weit gesunken ist, daß die Ueberhitzung verschwunden und gesättigter Dampf entstanden ist, der bei seiner Kondensation zu Wasser große Mengen Wärme freigibt bei gleichbleibender Temperatur. Aus diesem Verhalten erklärt es sich, warum der überhitzte Dampf als Heizmittel ganz ungeeignet ist und mit dem gesättigten Dampf nicht in Wettbewerb treten kann. Es erklären sich daraus all die Erscheinungen, die Herr W. als beim Heizen mit überhitztem Dampf (Heißdampf) auftretend auf S. 2338 anführt: Es ist eben nicht möglich, dem überhitzten Dampf erhebliche Wärmemengen zu entziehen, und jede Wärmeabgabe ist mit Temperaturerniedrigung verbunden.

Herr W. führt weiter die Bemühungen und Vorschläge an, welche gemacht worden sind, um den Uebelständen abzuhelfen, die durch das Heizen mit überhitztem Dampf entstehen. Sie gehen alle darauf hinaus, die Ueberhitzung des Dampfes vor seiner Verwendung als Heizdampf zu beseitigen. Das Mischen des überhitzten Dampfes mit Sattdampf wird von Herrn W. verworfen, und zwar mit Recht, wenn es sich um frischen Sattdampf von der gleichen oder höherer Spannung, der noch keine mechanische Arbeit geleistet hat, handelt. Dagegen ließe sich der Fall denken, daß Sattdampf von geringer Spannung in genügender Menge zur Verfügung steht, z. B. als Brüdendampf oder von Verdampfapparaten, Kochern. Dieser Abdampf müßte dann eventuell angesaugt und in die Trockenzylinder gedrückt werden.

Die Fälle werden aber verhältnismäßig selten sein, daß gesättigter Abdampf von Kochapparaten u. dergl. zu jeder Zeit in genügender Menge und fortlaufend zur Verfügung steht. Zum Ausgleich würde ein Dampfspeicher (Akkumulator) notwendig sein, und dadurch wird die Einrichtung verteuert.

Auch die von Herrn W. erwähnten Dampfumformer halte ich nicht für praktisch, zum Teil aus den schon angeführten Gründen. Wozu einen besonderen Behälter, in dem durch Einspritzen von Wasser die ungünstig wirkende Ueberhitzung des Dampfes beseitigt wird? Das läßt sich m. E. im Trockenzylinder selbst machen, indem man das Kondenswasser und den neu eintretenden Dampf gründlich miteinander in Berührung bringt. Ich schlage dafür eine Einrichtung vor, daß der in den Trockenzylinder eintretende Dampf Kondenswasser ansaugt und durch Düsen fein verspritzt. Dabei dürfte auch eine erheblich höhere Temperatur des Abdampfes schnell auf den Sättigungspunkt heruntergehen. Allerdings erfordert das Ansaugen und Verspritzen des Kondenswassers einen gewissen Dampfdruck, der vielleicht nicht überall vorhanden ist, bezw. Gegendruck auf die Dampfkraftmaschinen bedeutet.

Bei dieser Gelegenheit kann ich nicht umhin, eine oft aufgestellte Behauptung, nämlich, daß das Kondenswasser in den Trockenzylindern einen großen Wärme- und Kohlenverlust bedeutet, richtigzustellen. Das Kondenswasser im Trockenzylinder verzögert zweifelsohne das Anwärmen der Trockenzylinder, weil es mit erwärmt werden muß; wenn es aber einmal die Temperatur des Dampfes hat, ist nicht einzusehen, wie es

Digitized by Google

weitere Wärmeverluste bringen soll, denn die Wärme kann ja außer mit dem Kondenswasser nur durch die Trockenzylinderwandungen entweichen, und da ist es ganz gleich, ob die Trockenzylinder mit gesättigtem Dampf oder Wasser gefüllt sind. Also außer den Wärmeverlusten beim Anwärmen des Kondenswassers, die eigentlich erst beim Abstellen der Maschine Tatsache werden, entstehen durch das Kondenswasser keine Wärmeverluste. Das Kondenswasser wirkt aber ausgleichend auf die Temperatur im Trockenzylinder, also Temperaturwechsel verzögernd. Trockenzylinder, teilweise mit Kondenswasser gefüllt, sind kleine Wärme- und Druckspeicher, in denen je nach den wechselnden äußeren Umständen Dampf in Wasser oder Wasser in Dampf übergeht. Diesen Wärmespeichern oder Akkumulatoren wird ja jetzt für die rationelle und gleichmäßige Dampferzeugung eines Betriebes eine große Bedeutung zugesprochen. Ich habe einen solchen Wärmespeicher für Abdampf, um die Schwankungen in der Erzeugung und im Bedarf aufzuheben, schon im Wochenblatt, Jg. 1908, Nr. 53, S. 4485, empfohlen, am Schluß des Artikels „Trocknen des Papiers", bin aber damals nicht recht verstanden worden.

Im übrigen hat das Kondenswasser im Trockenzylinder, wenn es in erheblicher Menge vorhanden ist, wirkliche Nachteile, nämlich, abgesehen von dem einmaligen Wärmeverlust für seine Erwärmung nach Stillständen, dadurch, daß es das Gewicht der Trockenzylinder und damit die Reibung bei deren Drehung erhöht, und daß seine ständige Bewegung in den Trockenzylindern auch Kraft verzehrt.

Auf der Münchner Tagung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten am 2. Juni d. J. (Technischer Teil) wurde nach den Vorträgen über Wärmewirtschaft auch die Frage aufgeworfen, wie man am wirtschaftlichsten arbeitet, wenn man neben Abdampf von wenig über Atmosphärendruck noch für einen bestimmten Heizzweck Abdampf von höherer Temperatur, also höherer Spannung, braucht. Solcher Dampf kann z. B. für einen großen Glättzylinder oder für die Filztrockner einer Papiermaschine notwendig sein. Es wurde darauf gesagt, daß es sich empfehlen dürfte, für diese besonderen Fälle Frischdampf zu verwenden, besonders wenn die gebrauchte Dampfmenge nicht allzu groß ist, denn bei einer Verdichtung von Abdampf mit der Wärmepumpe zur Erhöhung des Druckes könnten leicht die Vorteile der Abdampfverwendung durch die damit verbundenen Kosten aufgehoben werden.

Theoretisch ist sicher nicht richtig, Frischdampf, der noch keine mechanische Energie abgegeben hat, zum Heizen zu benützen, praktisch läßt es sich manchmal nicht anders machen. Das Naheliegende wäre, den Frischdampf, den man zum Heizen verwendet, vorher Arbeit leisten zu lassen, dazu gehört aber eine Maschine, und wie soll man die mechanische Arbeit, die vielleicht nur zeitweise entsteht, verwerten. Die Maschine sollte nicht zu kostspielig sein und müßte im Betriebe sich ganz dem Verbrauch an Heizdampf von höherer Spannung für den besonderen Zweck anpassen lassen. Dafür käme eventuell eine Dampfpumpe ohne drehende Teile (Welle und Schwungrad), wie man sie haufig zum Kesselspeisen benützt, in Frage. Es könnte Frischwasser sein, das in den Hochdruckbehälter gefördert wird, oder auch Abwasser, beispielsweise einer Papiermaschine. Da ließe sich der Betrieb wohl dem Dampfverbrauch zum Heizen anpassen.

Im übrigen ist davor zu warnen, schematisch und unter allen Umständen nur mit Abdampf heizen und kochen zu wollen, weil der Abdampf von Kraftmaschinen k o s t e n l o s zur Verfügung steht. Das ist er keineswegs, wie an einem einfachen Beispiel gezeigt werden soll. Es sei ein Kraftbedarf von 300 PS vorhanden. Eine moderne Heißdampf-Kondensationsmaschine verbraucht pro PS-Stunde 4,5 kg Dampf von 13 at. Ueb. Läßt man den Dampf auspuffen, um ihn als Heizdampf zu verwenden, so braucht die Maschine pro PS-Stunde etwa 7 kg Dampf, und es stehen also 2100 kg/stündl. Heizdampf von Atmosphärenspannung zur Verfügung. Bei Abdampf von 2 at. Ueberdruck beträgt der Dampfverbrauch der Maschine etwa 10 kg Dampf pro PS-St. Bei gleichbleibender Maschinenleistung von 300 PS ergeben sich also 3000 kg/st. an Heizdampf. Angenommen, es werden gerade diese 3000 kg Heizdampf in der Stunde für Trockenzwecke und zur Heizung gebraucht, so sind sie doch nicht kostenlos, sondern es werden nur die 1350 kg Dampf in der Stunde gespart, die die Dampfmaschine braucht, wenn sie mit Kondensation arbeitet, denn bei getrennter Krafterzeugung und Trocknung und Heizung (also mit Frischdampf) müßten 1350 kg + 3000 kg in der Stunde erzeugt werden.

Es ergibt sich, allgemein gesagt bei vereinigtem Kraft- und Heizbetrieb eine Ersparnis gleich den Kosten der Kraft, die man mit

Digitized by Google

dem benötigten Heiz- und Trockendampf bei Ausnützung des Druckgefälles vom Kesseldampf bis zur Spannung des Heizdampfes erzielen kann. Ist die Menge des benötigten Heizdampfes im Verhältnis zum Kraftbedarf klein, so ist auch die Ersparnis verhältnismäßig klein, ebenso, wenn der Trockendampf eine höhere Spannung haben muß. Daraus geht klar hervor, daß es unter Umständen nicht lohnt, Abdampf oder Zwischendampf für Trocknungs- oder Heizzwecke zu entnehmen, besonders wenn er mehr als 2—3 at. Ueb. haben muß.

Kostenlos ist der Abdampf einer Kraftmaschine nur dann, wenn die Leistung der Kraftmaschine (mit Kondensation) und ihr Dampfverbrauch durch die Dampfentnahme gar nicht beeinflußt werden. Das ist denkbar, wenn man durch die Kondensation des Abdampfes in einer Heizungs- oder Trockenanlage eine Luftleere erzeugt. Für die Leistung der Maschine ist es gleich, ob man dem Abdampf die Wärme in einem Kondensator durch Einspritzung von oder Kühlung mit Wasser entzieht, oder ob der Dampf in einem Heizungsnetz oder in Trockenzylindern unter Entstehung eines Vakuums niedergeschlagen wird. Eine solche Vakuumheizanlage erfordert natürlich mehr Inhalt und Fläche, als wenn mit Abdampf von mehr als Atmosphärendruck geheizt wird, weil die Kondensationstemperatur niedriger liegt. Sie stellt aber das Ideal der Abdampfverwertung dar, denn dann ergibt sich tatsächlich, daß der kombinierte Kraft- und Heizbetrieb nicht mehr Dampf erfordert als die Kraftmaschine allein, also im obigen Beispiel 1350 kg/st. Ich habe in dem angeführten Artikel, Jg. 1908, auf S. 4483 gesagt, daß man die Trockenzylinder als Kondensationseinrichtung der Dampfmaschinen ausbilden sollte und als Beispiel angeführt, wie bei einer großen Trockenpartie an Stelle von Dampfdruck Unterdruck in den Trockenzylindern angezeigt wurde. Wenn der größte Unterdruck von 1 at. auch praktisch nicht zu erreichen ist, so geht doch daraus hervor, wie wichtig es ist, den Druck des Abdampfes zum Heizen und Trocknen so niedrig wie irgend möglich zu halten. In diesem Grundsatz möchte ich auch die richtigste Lösung der oben angeführten, auf der Münchner Tagung des V. D. P. aufgeworfenen Frage sehen, nämlich, daß man durch Vergrößerung der Heiz- oder Trockenfläche die notwendige Temperatur des Abdampfes und damit seine Spannung herabsetzt. Braucht man aber unbedingt Trockendampf von verhältnismäßig hoher Temperatur und Spannung für einen besonderen Zweck oder an einer besonderen Stelle, so soll man dafür Frischdampf nehmen und einen Ausgleich darin suchen, daß man den Abdampf bei möglichst niedriger Spannung in den Heiz- oder Trockenapparaten kondensiert. Das ist jedenfalls wesentlich wirtschaftlicher, als wenn man den gesamten Abdampf wegen dieser besonderen Verwendung eines Teiles höher spannt.

In 10 oder 20 Jahren, wenn die neue Dampfkraftmaschine, die mit Dampf von 60 at. Anfangsspannung betrieben wird, sich wird eingebürgert haben, werden die Verhältnisse für die Entnahme von Abdampf von hoher Spannung zum Trocknen, Kochen usw. wesentlich günstiger liegen. Es werden sich dann auch ganz andere Ersparnisse durch den vereinigten Kraft- und Wärmebetrieb erzielen lassen als heute, da der Dampf vor seiner Verwendung zum Heizen große mechanische Arbeit leisten kann und muß. Herr Direktor Hartmann, Cassel, hat in seinem Vortrage auf der Tagung des Vereins Deutscher Ingenieure in Cassel im Juni d. J. über Hochdruck bis zu 60 at. in der Kraft- und Wärmewirtschaft erklärt, daß man heute schon unbedenklich Dampfkraftanlagen von größter Leistung bis zu dem angegebenen Dampfdruck bauen kann.

Auch in der Papier- und Papierstoffindustrie, in denen die Verhältnisse für die Wärmeausnutzung des Dampfes ja günstig liegen, die aber auch bedeutende Wärmemengen und Kraft verbrauchen, wird man sich nicht damit zufrieden geben dürfen, daß man den Abdampf einer beliebigen Dampfmaschine restlos zum Trocknen des Papiers oder Halbstoffes verwendet, sondern man wird darnach streben müssen, mit dem Dampf als Kraftmittel vor seiner Wärmeausnutzung die größte mechanische Leistung hervorzubringen. Dadurch allein kann man wirklich große Vorteile aus der vereinigten Kraft- und Wärmewirtschaft ziehen. G. T.

Digitized by Google

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55b, 1. B. 95 307. **Adolph Lionel Burlin**, Manchester, Engl.; Vertr.: L. Schiff und Dipl.-Ing. H. Hillecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Papierzeug aus frisch gestochenem Torf. 27. 7. 20. England 26. 4. 20.

Klasse 55d, 18. K. 74 803. **Carl Kurtz-Hähnle**, Reutlingen. Rundsiebzylinder für Papier-, Pappen- und Papierstoffentwässerungsmaschinen. Stoffänger u. dgl. 20. 10. 20.

Klasse 55d, 28. L. 52 067. **Marc Landraud**, Renage, Frankr.; Vertr.: A. Bauer, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Vorrichtung zur Regelung der Heizung der Trockenzylinder von Papiermaschinen. 5. 1. 21. Frankreich 6. 7. 18.

Patent-Löschungen.

Klasse 55b: 316 323; Klasse 55e: 315 637

Klasse 55b: 301 858; Klasse 55c: 268 857 306 984, Klasse 55d: 270 054 273 861 297 706; Klasse 55e: 303 913; Klasse 55f: 270 248 307 867.

Briefkasten.

Frage Nr. 2813. **Bleichen mit komprimiertem Chlor.** Wir beabsichtigen in unserem Halbstoffwerk an Stelle von Chlorkalk mit komprimiertem Chlor zu bleichen und bitten um Mitteilungen über Erfahrungen, die mit dieser Art des Bleichens gemacht sind, namentlich hinsichtlich des Kostenpunktes und im Vergleich zu Chlorkalk und der erforderlichen Apparaturen; auch wäre es uns erwünscht, zu wissen, ob die Verwertung von komprimiertem Chlor eine Gefahr mit sich bringt. O. K.

Frage Nr. 2814. **Holzschälen.** Wieviel Fichtenschleifholz von 50 cm Länge und Holzstärke von 10–25 cm in vollständiger Rinde vermag ein Arbeiter in 8 Stunden Arbeitszeit durchschnittlich zu schälen?

Matte Linien auf einseitigglattem Papier.

Antwort auf Frage Nr. 2806 in Nr. 30, S. 2933. (Siehe auch Nr. 38, S. 3099.)

II. Die Frage ist für einen langjährigen Praktiker nicht so schwer zu beantworten, schwieriger aber ist es, dem Uebel abzuhelfen. Da ich mit dem Uebelstande ab und zu ebenfalls zu kämpfen habe, gebe ich nachstehend einige verläßliche Hinweise. Der Fehler ist durchaus nicht in einer harten oder weichen Walze oder an der Maschine, sondern lediglich in den zu verarbeitenden Stoffen zu suchen. Der Störenfried ist nichts anderes als feinere und gröbere Harz- oder Pechklümpchen, welche mit dem Stoff auf das Sieb gelangen und an den Zylinder gepreßt werden. Diese Harzkörnchen lösen sich zum Teil am Zylinder und haften an demselben bei niedriger Temperatur so fest, daß sie selbst ein erster und zweiter Schaber nicht gründlich wegzuputzen vermag, im Gegenteil, der Schaber hat wohl scheinbar das Körnchen aufgefangen, schreibt aber den Zylinder so lange klebrig an, bis das Körnchen verbraucht oder trocken geworden ist. Bei beweglichen Schabern werden diese Linien bis zu 5 cm breiten Streifen. Ueberhitzen des Zylinders hilft deshalb, weil dadurch die Harzteilchen flüssiger werden und von den Schabern besser weggeschabt werden können. Ich empfehle daher, vorerst den Vorgang an den Schabern genau zu beobachten und dann den Schaberabfall (Schabermist) gründlich zu untersuchen. Nachdem sich das Uebel bei Ihnen auch bei ungeleimten Papieren einstellt, glaube ich nicht fehlzugehen, den Uebeltäter im Holzstoff zu suchen, und es wäre derselbe bei eigener Schleiferei rasch und billig zu beseitigen. Andererseits ist es auch nicht ausgeschlossen, daß sich ein großer Teil der Harz- oder Pechteilchen in der zu verarbeitenden Zellulose befindet. Dann wäre noch in der Leimküche Umschau zu halten, und ganz besondere Vorsicht bei holländerfertigem Leim walten zu lassen. Perkeo.

Am 29. September verschied nach längerem, schwerem Leiden im 63. Lebensjahre unser Aufsichtsratsmitglied

Herr Fabrikbesitzer

Max Weissenborn,

Inhaber der Fa. Richard Schmidt Nachf., Oberau bei Wolkenstein.

Er gehörte seit Bestehen unserer Vereinigung dem Aufsichtsrate an, und verlieren wir in ihm einen treuen Ratgeber.

Sein Andenken werden wir stets hoch in Ehren halten.

Dresden, 30. September 1921.

Der Aufsichtsrat der Verkaufs-Vereinigung Deutscher Pappenfabrikanten G. m. b. H., Dresden.

Emil Pott, 1. Vorsitzender.

18784

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Die **Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik** schlägt wieder 15% Dividende vor.

Die Verwaltung der **Dresdener Chromo- u. Kunstdruckpapierfabrik Krause & Baumann A.-G. in Heidenau** schlägt vor, ℳ 8 Mill. neue Aktien mit halber Dividende für das laufende Geschäftsjahr auszugeben, wovon den Aktionären ℳ 5 Mill. zum Kurse von 130% im Verhältnis von 2 zu 1 zum Bezuge angeboten werden sollen. Ueber die Verwendung der restlichen ℳ 3 Mill. Vorzugsaktien werden Mitteilungen noch nicht gemacht. Das Aktienkapital wird sich dadurch auf ℳ 18 Mill. erhöhen. Die Gesellschaft hat bekanntlich eine Interessengemeinschaft mit der **Leykam-Josefstal A.-G.** abgeschlossen. (Fitr. Ztg.)

Aktiengesellschaft Papierfabrik Hegge. In der am 29. d. Mts. stattgefundenen Generalversammlung, in der 10 Aktionäre mit 3294 Stimmen vertreten waren, wurde beschlossen, für das Geschäftsjahr 1920/21 20% Dividende und 10% Bonus zu verteilen. In den Aufsichtsrat wurde neugewählt Herr Buchdruckereibesitzer Ernst Oechelhäuser, Kempten.

Die Generalversammlung der **Pommerschen Papierfabrik zu Hohenkrug** bei Stettin genehmigte 20% Dividende auf ℳ 1 820 000 Kapital aus ℳ 347 534 Reingewinn.

Die **Schlesische Cellulose- und Papierfabrik A.-G.** in **Cunnersdorf** schlägt 20% (25%) Dividende vor sowie die Ausgabe von ℳ 2 Mill. 6proz. Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht (Kapital bisher ℳ 8 Mill. Stammaktien.)

Die **Luxuspapierfabrik W. Hagelberg A.-G.** in **Berlin** kann nach zehn Jahren Dividendenlosigkeit ihre Gewinnausschüttung wieder aufnehmen. Die Wiederbelebung des Geschäfts habe, abgesehen von einigen Schwankungen, im allgemeinen angehalten. Die höheren Verkaufspreise hätten den Absatz erschwert. Hierzu kam ein starkes Angebot zunächst auf dem deutschen Markt. Infolge Ueberfüllung der Läger wurde die Nachfrage der Abnehmer geringer. Auch die Aufnahmefähigkeit des Auslandes ließ zu wünschen übrig. Erhöhte Zölle, Kontingentierungen und Einfuhrverbote riefen schließlich eine Abnahme des Exportgeschäftes hervor. Im neuen Geschäftsjahr wurde der Geschäftsgang zunächst durch die Sanktionen ungünstig beeinflußt, gegenwärtig sei er aber befriedigend, auch infolge der Markentwertung.

Die **Holzstoff- und Papierfabrik Zwingen A.-G.** in **Zwingen** verteilt auf das Aktienkapital von Fr. 2 Mill. (i. V. 1 Mill.) 10% (25%) Dividende für das Geschäftsjahr 1920/21.

Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma.
1920/21.

Die in unserem letzten Geschäftsbericht ausgesprochene Erwartung eines guten Ergebnisses hat sich im abgelaufenen Geschäftsjahr erfüllt. Es sind uns vorwiegend von ausländischen Bestellern umfangreiche Aufträge zu angemessenen Preisen erteilt worden, so daß wir in der Lage sind, einen günstigen Abschluß zu unterbreiten.

Einschließlich des Vortrages von ℳ 49 856 ergibt sich ein Rohgewinn von ℳ 3 263 244, hiervon verwenden wir zu Abschreibungen ℳ 153 349 und, da unsere Anlagen und Einrichtungen größere Erneuerungs- und Instandsetzungskosten erfordern, zu deren Bestreitung die normalen Abschreibungen nicht ausreichen, zur Bildung eines Werkerhaltungskontos ℳ 1 500 000. Es verbleiben als Reingewinn für 1920/21 ℳ 1 609 895. Nach Abzug des vereinbarten Gewinnanteils an den Vorstand und einer Vergütung an Angestellte von ℳ 220 000 sowie nach Zuweisung an den Unterstützungsfonds von ℳ 150 000 stehen zur Verfügung der Generalversammlung ℳ 1 239 895. Wir schlagen vor, von diesem Gewinn dem Reservefondskonto zur Abrundung auf ℳ 200 000 ℳ 54 000, dem Spezialreservekonto ℳ 100 000 zuzuweisen und von den verbleibenden ℳ 1 085 895 nach Auszahlung von 6% Dividende an die Vorzugsaktien ℳ 10 200 30% Dividende an die Stammaktien und ℳ 300 auf jeden Genußschein zu zahlen ℳ 438 000, und außerdem eine Sondervergütung von 20% auf jede Stammaktie und von ℳ 200 auf jeden Genußschein zu gewähren = ℳ 292 000. Nach Abzug der statutarischen Tantieme an den Aufsichtsrat von ℳ 119 355 verbleiben für Vortrag auf neue Rechnung ℳ 226 340.

Ueber das voraussichtliche Ergebnis des laufenden Geschäftsjahres lassen sich angesichts der herrschenden schwierigen Zeitverhältnisse keine bestimmten Voraussagen machen. Da auch bei uns in den ersten Monaten der Eingang der Aufträge ein schwächerer gewesen ist und die Verkaufspreise nicht allenthalben den infolge der gestiegenen Löhne und Gehälter erhöhten Selbstkosten folgen konnten, dürfte mit einer Verminderung der Erträgnisse zu rechnen sein.

Papierholz
= direkt von den Waldbesitzern =
J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**
Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Unter der Firma **Zellulose A.-G.** hat sich mit dem Sitz in **Schaffhausen** eine Gesellschaft gebildet, die sich mit allen Zweigen der Zellulose- und Papierindustrie befaßt. Das Aktienkapital von Fr. 1 Mill. ist voll einbezahlt. Präsident des Verwaltungsrats ist ein italienischer Großindustrieller.

Ludwig & Wiedemar, Altpapiersortieranstalt, Papiergroßvertrieb, Packpapier und Pappen en gros in **Leipzig-Th.,** Dauthestraße. Infolge gütlichen Uebereinkommens ist Herr Albert Ludwig aus der Firma ausgeschieden. Herr Conrad Wiedemar hat das Geschäft mit allen Aktiven und Passiven übernommen und wird es unter der Firma **Conrad Wiedemar** in denselben Räumen weiterführen.

Nachdem die Firma **Ludwig & Wiedemar, Leipzig-Th.,** unterm 1. Oktober 1921 aufgehört hat zu bestehen, hat der bisherige Mitinhaber dieser Firma, Herr Albert Ludwig, ein eigenes Unternehmen der gleichen Art unter der Firma **Albert Ludwig, Leipzig-A.,** Mölkauerstraße 24, Altpapiersortieranstalt, Papier- und Pappengroßhandlung, ins Leben gerufen.

Die Firma **Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer** in **Hamburg** 8, Frachtenhaus, hat am 1. Oktober in **Rotterdam,** Persoonshaven 90, eine Zweigniederlassung errichtet. Mit der Leitung dieser ist Herr P. C. Callenfels betraut worden.

Geschäftsjubiläum. Die **C. F. Weber A.-G.** in **Leipzig** blickte am 1. Oktober auf ihr 75-jähriges Bestehen zurück.

50jähriges Arbeitsjubiläum. Am 1. Oktober vollendeten sich 50 Jahre, daß die Hadernsortiererin Fräulein **Marie Hörning** in der Schroederschen Papierfabrik Gebr. Schroeder in **Golzern** tätig war. Aus Anlaß dieses seltenen Jubiläums wurden ihr Diplome der Handelskammer Dresden und des Vereins Deutscher Papierfabrikanten sowie ein namhafter Geldbetrag von der Schroederschen Papierfabrik überreicht.

Berufsjubiläum. Am 1. Oktober konnte Herr **Emil Reeg,** Prokurist der Firma Chr. Wandel, Metalltuch- und Maschinenfabrik in **Reutlingen,** auf eine 40jährige Tätigkeit bei dieser Firma zurückblicken. Anläßlich dieses Jubiläums wurde dem verdienten, pflichttreuen Beamten von allen Seiten ehrende Anerkennung zuteil.

Ernennungen zum Handelsrichter. Herr Kaufmann Karl Berberich in Firma Karl Berberich in Heilbronn ist zum Handelsrichter und Herr Erwin Lemppenau in Firma Eugen Lemppenau in Stuttgart zum stellvertretenden Handelsrichter ab 1. Oktober 1921 für die Dauer von drei Jahren ernannt worden. (Siehe auch Nr. 39, S. 3175.)

Ausstände in sächsischen Papier- und Papierstoffabriken.

Die Tarifverhandlungen vor dem Schiedsamt in Berlin sind bedauerlicherweise ohne Ergebnis verlaufen. Der Streik hat sich inzwischen auch auf eine Anzahl Papier-, Pappen- und Zellstoffabriken im Chemnitzer und Zwickauer Gebiet ausgedehnt, und die Bewegung dürfte noch weiter um sich greifen, so daß eine beträchtliche Zahl der sächsischen Papier- und Papierstoffabriken vollständig stillsteht. Die Papierfabriken haben ihrer Kundschaft mitgeteilt, daß sie nicht in der Lage sind, ihren Lieferungsverpflichtungen nachzukommen und für die Dauer des Streiks die Entschuldigung der höheren Gewalt für sich in Anspruch nehmen. (Siehe Nr. 39, S. 3175.)

Schadenfeuer. Die Holzschleiferei der **Welser Maschinen-Papierfabrik G. m. b. H. in St. Pankraz,** Oberösterreich, ist am 19. September 1921 durch Feuer zerstört worden. Die gesamte Einrichtung mit Ausnahme der Turbinen wurde vernichtet oder schwer beschädigt. Die Schleifsteine sind infolge der übergroßen Hitze zersprungen. Es ist fraglich, ob das Werk Holzschleiferei verbleibt oder ob es einer anderen Industrie zugeführt wird. —

Zeitungsnachrichten zufolge soll auch die **Papierfabrik** in **Bruck,** Steiermark, von einem Schadenfeuer heimgesucht worden sein. Der Schaden belaufe sich auf mehrere Millionen Kronen. (Bestätigung bleibt abzuwarten.)

† Am 27. September ist Herr Papierfabrikbesitzer **Guido Baerwaldt** in **Pulverkrug** im 83. Lebensjahre gestorben.

Brevarium des Papier- und Buchgewerbes.

Auf wiederholte Anfragen teilen wir mit, daß dieses Werk nicht mehr geliefert werden kann, weil es vollständig vergriffen ist.

Wochenblatt für Papierfabrikation.

Postbestellung.

Das Wochenblatt kann auch heute noch für das 4. Vierteljahr 1921 bestellt werden.
Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preise von ℳ 8.40 entgegen.

Lesen Sie sofort den Artikel

von Prof. Dr. Ing. Kleinlogel in Nr. 21 dieses Blattes, Seite 1650/51 über säurefeste Kitte und verlangen Sie heute noch — einerlei, ob augenblicklich Bedarf vorliegt oder nicht — Prospekt und unverbindliches Angebot von der Firma

Friedrich Rössler, Fabrik säurefester Produkte, Bensheim a. d. B.

Hochsäurebeständige, in Wasser unlösliche Kitte für alle Säuren und Laugen. Säurefeste Steine.
Säurefeste Auskleidungen für alle Zwecke der Papierindustrie.

Digitized by Google

Aus Finnland. Einer Zuschrift aus Finnland entnehmen wir, daß alle Papier- und Papierstoffabriken Finnlands wieder gut beschäftigt sind, hauptsächlich für Uebersee.

Finnlands Papierausfuhr. Die Ausfuhr von finnischem Papier belief sich im August auf 14 310 Tonnen, während im Juli 11 400 Tonnen ausgeführt wurden. Die Ausfuhr für die Zeit von Januar bis September 1921 belief sich auf 75 000 Tonnen.

Die neuen Eisenbahntariferhöhungen.

Der Reichseisenbahnrat hat dem Vorschlag der Reichseisenbahnverwaltung zugestimmt, eine Tariferhöhung von 30% vorzunehmen. Die Erhöhung wird für den Güterverkehr zum 1. November, für den Expreßgut- und Personenverkehr zum 1. Dezember durchgeführt werden.

Wiener Frühjahrsmesse 1922 vom 19.—25. März.

Der Arbeitsausschuß der Wiener Messe A.-G. hat in seiner letzten Sitzung beschlossen, die Frühjahrsmesse in der Zeit vom 19. bis 25. März 1922 abzuhalten. Es werden bauliche Maßnahmen getroffen werden, um den Raumansprüchen womöglich in größerem Maße Rechnung tragen zu können als zur Herbstmesse. Es ist nach dem Erfolge der Herbstmesse wohl anzunehmen, daß auch der Frühjahrsmesse ein voller Erfolg beschieden sein wird.

Papierholzmarkt.

Norddeutschland: Submissionsverkäufe von Papierholz, entrindet: Oberförsterei Schwarza im Reg.-Bez. Erfurt 545 rm, für Scheiter ℳ 175, für Knüppel ℳ 151 pro rm; Oberförsterei Schleusingen im Reg.-Bez. Erfurt 603 rm, für Scheiter ℳ 166, für Knüppel ℳ 150, gemischt ℳ 137; Oberförsterei Suhl im Reg.-Bez. Erfurt 1688 rm, gemischt ℳ 168, Anfuhr ℳ 15. Ein freihändiger Verkauf der Oberförsterei Homburg im Reg.-Bez. Wiesbaden von 469 rm Papierholz-Knüppel brachte ℳ 135; Anfuhr ℳ 25.

Annuaire de la Papeterie universelle 1921.

Der 41. Jahrgang dieses Adreßbuches der Papier-, Pappen- und Papierstoffabriken der ganzen Welt ist soeben erschienen und kann in festem, ganzleinenem Einband von unserem Verlage zu Fr. 23 (franz.) bezogen werden. Bei Lieferung ins Ausland erhöht sich der Preis um Fr. 1.50 Porto. (Besprechung siehe Nr. 35, S. 2850.)

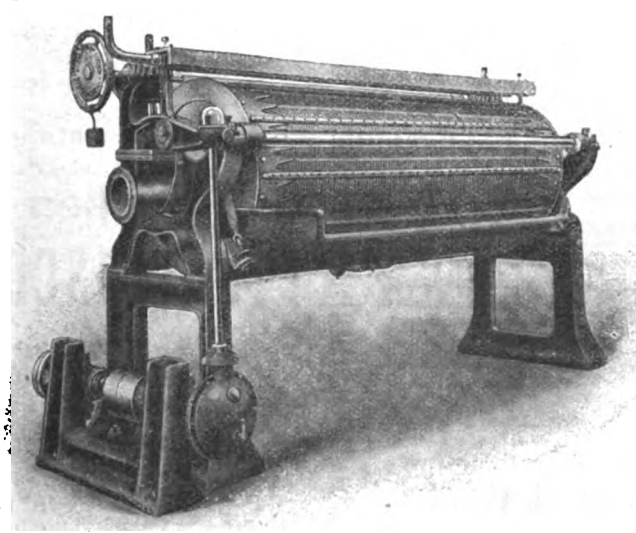
Papier-Kalender 1921. 35. Jahrgang.

Wie uns der Verlag Hellmuth Henkler, Dresden, mitgeteilt hat, ist die Auflage 1921 gänzlich vergriffen.

Patent **Lamort Knotenfänger**

mit **gefrästem Zylinder** Schutzmarke Rembo

D R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1150 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finckh

Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Marktbericht über Zellulose und Holzstoff.

Mitgeteilt von der Firma Max Schüler & Co., Hamburg.

Ende September 1921.

In den letzten Monaten haben sich wesentliche Aenderungen auf dem Zellstoff- und Holzstoffmarkt in der ganzen Welt bemerkbar gemacht. Wir brachten in unserem letzten Bericht zum Ausdruck, daß sehr große Läger in Zellulose und Holzstoff in den verschiedenen Produktionsländern vorhanden waren. Während der Sommermonate blieb das Geschäft weiter ruhig, trotz der vielen Bemühungen seitens der Produzenten, ihre Läger abzustoßen. Durch dieses größere Angebot neigte sich die Preiskurve stets weiter nach unten. In den Kreisen der Produzenten trug man sich jedoch mit der Hoffnung auf eine baldige Belebung des Geschäfts, weil die Papierindustrie in der ganzen Welt sehr lange mit dem Einkauf zurückgehalten hatte, und der August brachte auch schon eine leichte Belebung, die sich im September zu reger Nachfrage gestaltete.

Amerika brauchte bedeutende Mengen Natronzellulose und Holzstoff und schritt infolgedessen zu neuen Käufen in Europa. Frankreich hatte seine Holzstoffvorräte sehr erschöpft. England begann seine alten Kontrakte abzunehmen und einige neue hinzuzufügen; selbst von Uebersee wurde die Nachfrage reger. Unter den europäischen Produktionsländern war es besonders Finnland, welches alle Anstrengungen machte, jeden sich bietenden Auftrag aufzunehmen. Dieses hat zur Folge gehabt, daß Finnland seine Läger ganz bedeutend verringern konnte.

Einige Sorten, wie gebleichte Sulfitzellulose, sowie einige Fabriken, die Natronzellulose und starke Sulfitzellulose herstellen, sind bereits vollkommen ausverkauft. Ebenso ist der nasse Holzstoff aus frischer Produktion fast sämtlich nach Amerika und Frankreich verkauft worden. An trockenem Holzstoff blieb die Nachfrage bis Anfang September geringer, doch heute ist auch hiervon der weitaus größte Teil der Bestände abgesetzt. Schweden machte nennenswerte Abschlüsse in Kraft-Natronzellulose und Holzstoff. Seitens tschechoslowakischer Fabriken standen auch einige größere Läger zur Verfügung, von denen jedoch heute ein erheblicher Teil ebenfalls geräumt ist. Deutschland und Deutschösterreich hatten nicht so bedeutende Läger, doch haben auch diese Länder große Abschlüsse getätigt, so daß ihre Zellstoffindustrie für die nächsten Monate belangreiche Aufträge auszuführen hat. In verschiedenen Ländern wurden vor einigen Monaten die Zellstoffabriken teilweise stillgelegt, weil nicht genügend Absatz vorhanden war, und die erzielbaren Preise die Gestehungskosten nicht deckten. Dieses trifft besonders zu für Schweden, Norwegen und Tschechoslowakei.

Wenn die Belebung des Weltpapiermarktes anhalten sollte, wird man mit einem Anziehen der Holzstoff- und Zellstoffpreise zu rechnen haben. Die augenblicklichen Forderungen im Weltmarkt seitens Schwedens und Finnlands sind etwa wie folgt:

Schweden:

Ia.	gebleichte Sulfitzellulose	schwed. K 375.
„	bleichfähige Sulfitzellulose	„ „ 275.
„	starke Sulfitzellulose	„ „ 225.
„	bleichfähige Natronzellulose	„ „ 220.
„	Kraft-Natronzellulose	„ „ 200.

pro 1016 kg, 90/100, fob schwedischem Hafen der Ostküste.

Finnland:

Ia.	bleichfähige Sulfitzellulose	finn. M. 3500.
„	starke Sulfitzellulose	„ „ 3200.
„	bleichfähige Natronzellulose	„ „ 2600.
„	starke Natronzellulose	„ „ 2500.

pro 1016 kg, 90/100, cif Hamburg.

Die Deutschland für den Import interessierenden Rohstoffe, Holzstoff und Natronzellulose wurden ausschließlich von Finnland und Deutschösterreich geliefert. Infolge des stark steigenden Finnmarkkurses ziehen die Preise für finnische Ware erheblich an, wodurch die Importmöglichkeit eventuell in Frage gestellt wird. Infolge schlechter Wasserverhältnisse sind die Holzstoffvorräte in Deutschösterreich sehr gering geworden; Natronzellulose ist bis November ausverkauft.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage sind Beilagen der Firmen F. H. Banning & Seybold, Maschinenbaugesellschaft m. b. H., Düren (Rhld.), und J. C. Eckardt, Stuttgart-Cannstatt, beigefügt.

OCULI mit Schauglas D.R.P.
KONDENSWASSER-ABLEITER
MIT SCHAUGLAS
INFOLGEDESSEN:
UNDICHTHEITEN OD. DAMPFDURCHLASS SOFORT ERKENNBAR. ANLÜFTHEBEL ZUM DURCHBLASEN IM BETRIEBE.
STÄNDIGE KONTROLLE WÄHREND D. BETRIEBES
WEIL SICHTBARE LEISTUNG u. SICHTBARE FUNKTION
KONDENSWASSERHEBER UND RÜCKLEITER
SCHLAMMABLASSVENTILE FÜR DAMPFKESSEL
BÜHRING AKTIENGESELLSCHAFT
MASCHINENFABRIK ● APPARATEBAUANSTALT ● KESSELSCHMIEDE
LANDSBERG BEZ. HALLE A.S.
FÜR ÖSTERREICH-UNGARN: BÜHRING & BRUCHNER G.M.B.H. WIEN IV.

Wir suchen
zur sukzessiven Oktoberlieferung
weißen
Fichtenschliff
zu kaufen.
Mengen- u. Preisangabe nebst Muster unter F. F. 2011 an die Gesch. d. Bl.
Luftanfragen verbeten.

Eiserne
Treppen
Kugelpfosten
Geländer liefert
Theod. Koch, Schw. Hall II

Digitized by Google

DEC 6 1921
CHEMICAL LIBRARY

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 15. Oktober 1921. Nummer 41.

H. & A. GRATENAU
HAMBURG – BREMEN – STOCKHOLM

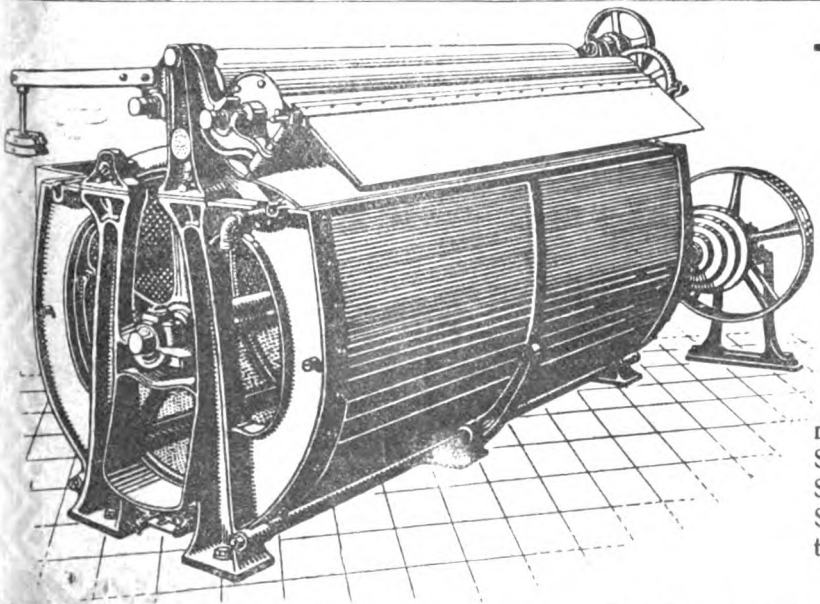
ZELLSTOFF HOLZSTOFF STROHSTOFF
KAOLIN HARZ CHEMIKALIEN

Vertreter des Finnischen Cellulose-Vereins Helsingfors.

Karl Veit
Filztuchfabrik
Göppingen
(Württemberg).

Gegr. 1876.

Asbest-Trockenfilze
durchgewebt und nicht markierend
D. R. P. 296773 und Auslandspatente
Sorte W 3200 gr, Sorte B 2800 gr □ m.



Patent-Reform-Stoffänger
mit Patent-Teilfeldzylinder
entfasert alle Abwässer mit höchster Ausbeute ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel Geringste Betriebskosten, keine Wartung!
Erste Empfehlungen.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen.**

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifband-Bezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Güntter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. **15. Oktober 1921.** **Nummer 41.**

Inhaltsverzeichnis siehe Seite 3344.

Nachruf.

Am 29. September 1921 ist nach längerem, schwerem Leiden unser stellvertretender Vorsitzender

Herr Fabrikbesitzer Max Weissenborn

i. Fa. Schmidts Nachf., in Oberau b. Wolkenstein

verstorben. Mit aufrichtiger Dankbarkeit gedenken wir seiner Mitarbeit im Vorstande seit Gründung unserer Gruppe. Er besaß ein tiefes Verständnis für die Fragen unserer Zeit und hielt es stets für seine Pflicht, seine Kräfte, seine Kenntnisse und Erfahrungen in den Dienst der Allgemeinheit zu stellen. Sein liebenswürdiger Charakter verbunden mit einer vornehmen Denkungsart verschaffte ihm die Zuneigung aller, die die Freude hatten, ihm beruflich näherzutreten.

Sein Heimgang ist für uns ein schwerer, schmerzlicher Verlust. Wir werden dem hochgeschätzten Kollegen, dem pflichttreuen Manne allezeit ein ehrendes Angedenken bewahren.

Arbeitgeber-Verband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Gruppe Sachsen.

Dr. K. Niethammer, Vorsitzender. Dr. E. Schuchhart, Syndikus.

Digitized by Google

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion XI (Schlesien und Posen).

Bekanntmachung.

Gemäß § 5 der Wahlordnung (Anhang zur Satzung der Papiermacher-Berufsgenossenschaft) geben wir bekannt, daß nach § 10 Absatz 1 der Wahlordnung die Wahl des Sektionsvorstandes (§ 25 der Satzung) und der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung (§ 7 der Satzung) in der Sektionsversammlung am

Sonnabend, den 26. November 1921, mittags 12 Uhr, in Breslau, Hotel Monopol, Schloßplatz 2,

stattfindet. Die Wahl kann eine Stunde nach ihrem Beginn geschlossen werden.

Es sind 5 Mitglieder des Sektionsvorstandes und 5 Ersatzmänner, sowie 5 Vertreter zur Genossenschaftsversammlung und 5 Ersatzmänner auf je 4 Jahre zu wählen. Die nach § 7 der Wahlordnung vom Wahlvorstand aufzustellenden Wahlvorschläge liegen in der Geschäftsstelle der Sektion XI der Papiermacher-Berufsgenossenschaft in Breslau, Neudorfstraße 58, vom 14. bis 29. Oktober 1921 an den Werktagen in den Stunden von 8 bis 3½ Uhr zur Einsicht aus.

Weitere Vorschläge, und zwar getrennt für die Wahl des Sektionsvorstandes und die Wahl der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung können bis zum 29. Oktober 1921 bei dem Wahlvorstande unter der Adresse: Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion XI (Schlesien und Posen) in Breslau 13, Neudorfstraße 58, eingereicht werden. Hierbei ist § 7 der Wahlordnung zu beachten.

Die eingereichten Wahlvorschläge können nach ihrer Zulassung bis zum 24. November 1921 an obengenannter Stelle eingesehen werden. Die Stimmenabgabe ist an die zugelassenen Wahlvorschläge gebunden.

Das Betriebsverzeichnis und die zugehörige Nummernliste kann ebenfalls an genannter Stelle vom 14. Oktober bis 24. November 1921 eingesehen werden. Etwaige Einsprüche gegen die Richtigkeit der sich hieraus ergebenden Wahl- und Stimmberechtigung sind bei Vermeidung des Ausschlusses spätestens vier Wochen vor dem Wahltag unter Beifügung von Beweismitteln bei dem Wahlvorstand einzulegen. Der Wahlvorstand ist befugt, die Wahl- und Stimmberechtigung jedes Wählers bei der Wahlhandlung zu prüfen, weshalb es sich empfiehlt, einen Ausweis hierüber zur Wahlhandlung mitzubringen.

Der Wähler kann nur einen solchen Stimmzettel abgeben, der mit einem der zugelassenen Wahlvorschläge vollständig übereinstimmt. An Stelle der Aufzählung der Namen genügt der Hinweis auf die Ordnungsnummer des Wahlvorschlages.

Die Stimmzettel sollen von weißer Farbe und 15 : 20 cm groß sein. Wenn Stimmzettel von diesen Bestimmungen abweichen, sind sie ungültig, wenn das Abweichen die Absicht einer Kennzeichnung wahrscheinlich macht.

Breslau 13, den 4. Oktober 1921.

Der Wahlvorstand.

Paul Grimm, Vorsitzender.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Einladung zur Hauptversammlung

im Papierhaus zu Berlin, Dessauerstraße 2, am 5. November 1921, vormittags 9½ Uhr.

Tagesordnung:

1. Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1920. Berichterstatter die Herren Prof. Dr. Carl G. Schwalbe und S. Ferenczi.
2. Bericht über die wirtschaftliche Lage des Vereins und Genehmigung des Voranschlags für das Jahr 1921. Berichterstatter Herr Alex. Wendler.
3. Kassenprüfung und Entlastung des Säkkelwarts.
4. Wahlen in den Vorstand (der gesamte Vorstand wurde am 6. Mai 1920 in Weimar auf zwei Jahre gewählt, die Hauptversammlung kann aber weitere Beisitzer wählen).
5. Wahlen in den Fachausschuß. (Der gesamte Fachausschuß ist neu zu wählen. Vorschläge des Vorstandes hierzu werden noch bekanntgegeben.)
6. Bericht des Fachausschusses, Preisarbeiten und Vereinsaufgaben. Berichterstatter Herr Prof. Dr. Carl G. Schwalbe.
7. Bericht über die Lage des österreichischen Zweigvereins.
8. Anträge. (Antrag des Vorstandes auf Festsetzung des Jahresbeitrages für 1921 und zur Regelung des Zeitschriftenbezuges der Mitglieder. Weitere Anträge sind rechtzeitig an den Vorsitzenden, Herrn Kommerzienrat Dr. Hans Clemm in Mannheim-Waldhof, zu richten.)

Digitized by Google

9. Berichterstattung und Vorträge. (In Aussicht gestellt sind mehrere Vorträge. Die Mitglieder, die Vorträge halten oder über technisch-wissenschaftliche Fragen kurz berichten wollen, sind gebeten, dies bei Herrn Prof. Dr. Carl G. Schwalbe in Eberswalde, Donopstr. 26, anzumelden. Technische Neuheiten,* die ausgestellt, und Druckschriften darüber, die verteilt werden sollen, sind an Herrn Siegmund Ferenczi in Berlin, Papierhaus, rechtzeitig zu senden, ebenso Manuskripte der Vorträge und technischen Mitteilungen, damit der vollständige Bericht über die Versammlung im Dezemberheft von „Zellstoff und Papier" abgedruckt werden kann, das als Werbeheft für den Verein in großer Auflage versandt werden soll.)
10. Fragen, die auf der Versammlung zur Besprechung gestellt werden sollen, sind baldigst an den Vorsitzenden zu richten, damit sie rechtzeitig veröffentlicht werden und die Mitglieder sich zu deren Beantwortung vorbereiten können.
11. Verschiedenes.

Gesellige Veranstaltungen.

Am Abend des 4. November wird in einer noch mitzuteilenden Gastwirtschaft ein Begrüßungsabend veranstaltet. Am 5. November, mittags, werden die Verhandlungen durch ein einfaches Frühstück in der Nähe des Papierhauses unterbrochen. Abends wird ein gemeinsames Abendessen im Ebenholzsaal des Rheingold stattfinden. Heitere Vorträge oder musikalische Darbietungen sind beim Schriftführer baldigst anzumelden. Zu allen geselligen Veranstaltungen sind die Damen der Mitglieder herzlich eingeladen.

Angesichts der Wohnungsknappheit müssen Zimmer in Hotels und Pensionen zwei bis drei Wochen vorher bestellt werden.

Der Vorsitzende:
Kommerzienrat Dr. Hans Clemm,
Waldhof-Mannheim.
Der Schriftführer:
Siegmund Ferenczi,
Berlin SW 11, Papierhaus.

* Herr Ingenieur Anton W. J. Kuhn wird in der Vorhalle des Versammlungssaales 12 verschiedene Pläne neuzeitlicher Einrichtungen für Zellstoff- und Papierfabriken aushängen und zum Teil die Gegenstände ausstellen.

Verband deutscher Elektrotechniker. Die nächstjährige 28. Jahresversammlung findet in der Zeit vom Sonntag, den 28. Mai bis einschließlich Dienstag, den 30. Mai 1922 in München statt. In Verbindung mit der Jahresversammlung soll wie in den beiden letzten Jahren eine „Elektrische Woche", und zwar die „III. Elektrische Woche" in der Zeit vom 25 Mai bis 1. Juni stattfinden. Zur Beteiligung an dieser „III Elektrischen Woche" sind dem Verbande verwandte Berufsvereinigungen und Verbände, u. a. der Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure, eingeladen. Eine Elektro-Ausstellung ist gelegentlich der nächstjährigen Jahresversammlung seitens des Verbandes nicht beabsichtigt.

Adressenänderung:

Herr Dr. Albrecht Steglich, früher Betriebsleiter der Fiumaner Papierfabrik u. a. Werke in Fiume, ist jetzt Betriebsleiter der Zellstoffwerke in Waldhof-Mannheim.

Herr Ing. M. Scherrer, bisher in Landquart, Schweiz, ist jetzt als Ingenieur bei der Firma Hy. Bergerat & Cie in Paris 10, Rue de Sèze, angestellt.

Gesamtvertretung des Papierfachs.

In einer kürzlich stattgefundenen Sitzung des Gesamtausschusses der Reichsarbeitsgemeinschaft für das Papierfach wurde folgende Entschließung gefaßt:

„Die Prüfung der Frage, ob und wieweit die zukünftige wirtschaftliche Entwicklung diese Zusammenfassung des gesamten Papierfaches im Sinne des Reichsausschusses erforderlich machen sollte, ist auch weiterhin Aufgabe der Reichsarbeitsgemeinschaft, die erforderlichenfalls zu der Frage erneut Stellung zu nehmen hat."

In Ergänzung dieser Entschließung wurde auf Antrag der Arbeitnehmerschaft beschlossen, die Angelegenheit unverzüglich im Vorstand der Reichsarbeitsgemeinschaft aufzugreifen und die vorbereitenden Arbeiten aufzunehmen, um so schnell wie möglich eine einheitliche Stellungnahme aller Gruppen des Papierfaches herbeizuführen.

Postbestellung.

Das Wochenblatt kann auch heute noch für das 4. Vierteljahr 1921 bestellt werden. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preise von ℳ 8.40 entgegen.

Digitized by Google

Lageberich des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie für den Monat September 1921.

Die Lage der Papierindustrie hat sich im Monat September erheblich gebessert.

Die Betriebswasserverhältnisse waren wie im Vormonat sehr schlecht, die Kohlenversorgung hat sich wenig geändert. Die Preisentwicklung für Schleifholz zeigt eine aufsteigende Richtung; Altpapier und Lumpen zogen weiter im Preise an. Auch andere Rohstoffe und Betriebsmaterialien, wie Kaolin, Harz und Siebe, wurden im Preise heraufgesetzt. Unangenehm machte sich der Wagenmangel, besonders in Süddeutschland, bemerkbar.

Die Holzstofferzeugung war den Wasserverhältnissen entsprechend sehr gering, teilweise noch geringer als im Vormonat. Die Nachfrage war stärker, Vorräte sind nicht mehr vorhanden. Teilweise machte sich Knappheit auf dem Holzstoffmarkte fühlbar.

Auf dem Zellstoffmarkt hat sich die Nachfrage gleichfalls verstärkt; sie konnte jedoch aus der laufenden Erzeugung glatt gedeckt werden, ohne daß die Bestände wesentlich abgenommen haben.

Die Geschäftslage der Papierindustrie im Monat September war erheblich besser als im Vormonat. Die Nachfrage im Inland war stärker, der immer ungünstiger werdende Stand der deutschen Valuta hat auch die Nachfrage aus dem Auslande wieder etwas belebt, jedoch blieb die Aufnahmefähigkeit des Auslandes eine begrenzte. Der Absatz in der Pappenindustrie ging glatt vonstatten, die Lager sind größtenteils geräumt.

Im Laufe des Monats September wurden die Verhandlungen mit der Arbeitnehmerschaft betreffend Aufbesserung der Einkommensbezüge fortgesetzt, sie konnten größtenteils auf dem Wege der Vereinbarung, zum Teil durch Schiedssprüche der tariflichen Schlichtungsstellen erledigt werden, auf der Basis einer Erhöhung des Einkommens um durchschnittlich 20—25%.

In Sachsen scheiterten die Verhandlungen mit der Arbeiterschaft. Auch alle Einigungsversuche im Schlichtungsverfahren schlugen fehl, so daß um die Mitte des Monats in Sachsen Streik ausbrach, der am Ende des Berichtsmonats noch keinerlei Aussicht auf Beilegung zeigte.*

* Ist seit Eingang des Berichts beendigt, die Arbeit wurde allgemein am 10. Oktober wieder aufgenommen.

Mehr Klarheit in Steuerfragen!

Eine bessere amtliche Unterrichtung der Tagespresse in den wichtigen Steuerangelegenheiten verlangt die Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände in nachstehender Eingabe an das Reichsfinanzministerium:

„Durch Erlaß des Herrn Reichsministers der Finanzen vom 8. August 1921, III E 24731, ist bestimmt worden, daß die einzubehaltenden Lohnsteuerbeträge bereits jetzt ohne Rücksicht auf die Lohnzahlungsperiode auf 10 Pfennig nach unten abzurunden sind. Dieser Erlaß scheint der Tagespresse im großen und ganzen unbekannt geblieben zu sein, da dort jetzt noch die Ansicht vielfach vertreten wird, daß die Abrundung auf eine Mark zu erfolgen habe. So befindet sich z. B. in Nr. 439 der Schlesischen Zeitung vom 10. September 1921 ein Aufsatz über den Steuerabzug, in welchem diese Ansicht geäußert ist. Auf einen diesbezüglichen Hinweis antwortete die Schlesische Zeitung, daß der Erlaß des Herrn Reichsfinanzministers vom 8. August 1921 dort völlig unbekannt sei.

Das Reichsfinanzministerium erlauben wir uns ergebenst zu bitten, in Zukunft nach Möglichkeit dafür Sorge tragen zu wollen, daß derartige, die Allgemeinheit berührende wichtige Erlasse auch der Tagespresse zugehen, damit derartige Fragen in weitestem Maße auch in der Tagespresse einheitlich und richtig besprochen werden können. Insbesondere erscheint es uns dringend erforderlich, daß der mehrfach erwähnte Erlaß vom 8. August 1921 allgemein dazu angetan ist, die allgemeine Verwirrung, die ohnehin schon in Steuerfragen herrscht, noch zu vergrößern."

Hoffentlich folgt das Reichsfinanzministerium dieser Anregung und sorgt dafür, daß die Presse von den allmählich kaum mehr zu zählenden Steuergesetzen und Ausführungsbestimmungen wenigstens Kenntnis erhält. Daran hat außer den Arbeitgebern auch die Allgemeinheit der Steuerzahler ein erhebliches Interesse.

Digitized by Google

Wiederaufbau und Steuerpolitik.

Hierüber hat Herr Dr. Jordan, Mallinckrodt, Vorsitzender des Steuerausschusses des Reichsverbandes der Deutschen Industrie, bei der Mitgliederversammlung dieses Verbandes am 27—29. September in München einen Vortrag gehalten, über welchen wir in Nr. 40, S. 3263, kurz berichtet haben. Die von ihm vorgeschlagene und von der Versammlung einstimmig angenommene Erklärung hat folgenden Wortlaut:

„Die Industrie ist zu Verhandlungen darüber bereit, wie unter Ausnutzung des Kredites, welchen sie im Auslande genießt, der Reichsregierung Gold oder Devisen zur Verfügung gestellt werden können. Die Voraussetzung dabei ist, daß die übrigen Kreise der Wirtschaft: Landwirtschaft, Handel und Banken, in gleicher Weise sich betätigen, und daß unverzüglich wirksame Maßnahmen durchgeführt werden, die die jetzige Finanzmißwirtschaft als den Kredit des Reiches und der Privatwirtschaft untergrabend beseitigen."

Handelspolitische Lage und Zusammenstellung über die in den verschiedenen Ländern ergangenen Zolltarife.

Bericht des Vereins Deutscher Papierfabrikanten E. V., erstattet von Dr. Grimmert, Berlin.

(Schluß zu Nr. 39, S. 3164.)

20. Rußland. Ueber die Lage auf dem Papiermarkt und in der russischen Papierindustrie liegen uns neue Nachrichten vor. Speziell der Bericht eines finnischen Papierfachmannes, der kürzlich Rußland mit der finnischen Handelsdelegation bereiste. Darnach sind die Behörden, die für die Papierindustrie und den Papierhandel in Frage kommen, in Rußland folgende:

Der Narkonvnjeschtorg (Narodny Kommissariat Vnjeschnej Targovli) behandelt alle Einkäufe von Waren jeglicher Art aus dem Auslande, er verwaltet auch alle ausländische Valuta. Kommissar ist Krassin und sein Stellvertreter Leschava. In Petersburg befindet sich eine Unterabteilung, deren Chef ein früherer lettischer Arbeiter namens Begge ist, während der frühere Direktor der Havelberg-Bank in Petersburg, Herr Krimmer, ihm beisteht.

Der Glavbum überwacht die russische Papierindustrie, darin inbegriffen die Zellulose- und Holzmasseindustrien. Er ist in Sektionen geteilt, die die Verteilung vorhandener Rohstoffe, der fertigen Erzeugnisse usw. vornehmen. Dem Glavbum in Moskau unterstehen die Papierfabriken dieses Bezirks, wie Okulofka, Paskowitsch, Howard, Kuvschinoff und andere. In Petersburg befindet sich eine Unterabteilung „Pravbum", die die Werke Golodaj, Dubrofka, Vargunin, Petschakin u. a. zu beaufsichtigen hat. Die Gasudarstvennoje Isdatelstvo in Moskau verteilt alles vom Auslande eingekaufte Papier auf die nationalisierten Druckereien. Die Zentropetschatj verteilt alle Zeitungen, Zeitschriften, Bücher usw. an die verschiedenen Behörden, Universitäten, Bibliotheken, Schulen usw.

Die Lage der Papierindustrie in Räterußland.

Noch im letzten Viertel des Jahres 1920 arbeiteten mehrere Papierfabriken regelmäßig. Die Papierfabriken, die mit einer Zellulosefabrik verbunden waren, lösten die Brennstoffragen dadurch, daß sie die Schleifhölzer zwischen der Feuerung und der Zellulosefabrik verteilten, wodurch der hauptsächlichste Rohstoff mit doppelter Schnelligkeit verbraucht wurde, und im Dezember 1920 waren die Vorräte erschöpft. Die Ukulofsche Fabrik, die mitten zwischen Petersburg und Moskau liegt, holzte ihre Wälder ab und liegt nunmehr still, da von anderer Seite Rohmaterial nicht geliefert werden kann. Petschatkin in Zarskoje Selo erhielt rohen Brennstofftorf statt Brennholz, wodurch die Feuerungsanlage vollständig zerstört wurde. Dubrofka und Golodaj (Konstantin Petschatkin) sind die einzigen Werke im Petersburger Bezirk, die noch mit einigen Maschinen in Gang gehalten werden, aber der Mangel an Treibriemen, Filzen, Drahtgeweben, hauptsächlich aber an Zellulose und Holzmasse macht sich mit jedem Tage fühlbarer. Die Archive Petersburgs und die Lager der alten Verlagsfirmen an Zeitschriften, Veröffentlichungen usw. sowie alte Bücher wandern in die Ausschußmagazine der Papierfabriken und werden mit Rohbaumwolle aus Turkestan komplettiert. Im Moskauer Bezirk arbeiten Howard und Kuvschinoff nicht. Sokol arbeitet unbedeutend und liefert ihre Zellulose dritter Qualität an die Petersburger Fabriken. Außerdem ist eine kleine Schleiferei in Jamburg im Betriebe.

Nähere Angaben über die Mengen der Produktion lagen nicht vor, jedoch wurde bei

Digitized by Google

persönlichem Besuch in der Golodaj-Fabrik festgestellt, daß die Produktion etwa 200 t monatlich, also rund 2400 t jährlich ausmacht. Da Vargunin, Dubrofka, Okulofka und Zarskoselski Petschakin teilweise arbeiten, sich aber, was maschinelle Ausrüstung betrifft, nicht mit Golodaj messen können, so kann man die Erzeugung dieser fünf Werke wohl auf etwa 9000 t jährlich oder 800 t monatlich veranschlagen, das ist im Vergleich zu deutschen und finnischen Verhältnissen die Produktion eines mittelgroßen Werkes. Zur Zeit der Anwesenheit des finnischen Herrn in Rußland standen alle Fabriken still, und die Arbeiter hatten drei Wochen Ferien erhalten.

Die Papiervorräte.

Die Räteregierung hat alle Papiervorräte beschlagnahmt; im freien Markt sind nur geringe Partien aufzutreiben. Eine Partie von 50 Pud wird beispielsweise als enorm bezeichnet. Es gibt zwei Preise: die festen, von den Behörden festgesetzten, sowie die Preise des freien Marktes. Der feste Preis für Zeitungspapier in Bogen beträgt 130—140 Rubel für ein russisches Pfund (410 g), im freien Markt 600 Rubel; während für ganz gewöhnliches Druckpapier ein Preis von 1000 Rubel pro Pfund gezahlt werden muß. Der Kuriosität halber kann erwähnt werden, daß Straßenhändler in Moskau Postpapier in Oktavformat von geringer Qualität zu einem Preis von 1000 Rubel für 12 Bogen anboten, während 12 kleine Umschläge 1500 Rubel kosteten. Alte Kopierbücher waren eine Seltenheit, und 5 Blatt aus einem solchen kosteten 500 Rubel; sie wurden als Zigarettenpapier verkauft.

Der Bedarf an Papier.

Der Bedarf kann schwer normiert werden. Privatpersonen erhalten kein Papier. Theater und Opern sowie andere Vergnügungseinrichtungen verwenden alte Formulare und dergl. als Billetts. Die Regierung hat alles Papier in Händen. Sind reichlicher Vorräte vorhanden, so werden die Zeitungen in größeren Auflagen gedruckt, schrumpfen die Bestände ein, so erscheinen nur wenige Exemplare. Bücher zu Propagandazwecken werden in erster Linie gedruckt; eine Auflage von 50 000 Exemplaren und mehr von einem Buch ist nichts Ungewöhnliches. Der Bedarf an Propagandaliteratur ist so groß, daß zum Druck von Lehrbüchern kein Papier übrigbleibt. In den Schulen müssen 10—15 Schüler sich mit einem Buch begnügen.

In Petersburg werden folgende Zeitungen herausgegeben: Krasnaja Gaseta, Petrogradskaja Pravda, Nachovik, Djerovjenskaja Bjednota, Krasny Putj.

Die drei erstgenannten Zeitungen kommen täglich in wechselnder Auflage heraus, die beiden letztgenannten nur, wenn Papier für sie übrig ist. Privatzeitungen gibt es selbstredend nicht.

In Moskau erscheinen: Isvestija, Pravda, Komunistitscheski Trud, Ekonomitscheskaja Schisnj, Trud.

Die Verlagsfirmen.

Diese sind die einzigen Unternehmungen, die nicht nationalisiert sind. Sie kämpfen aber mit großen Schwierigkeiten. In den meisten Fällen müssen die Druckarbeiten im Auslande ausgeführt werden, während der Verlag sich darauf beschränkt, das Material zu wählen und das Manuskript zu liefern. Diesen Ausweg hat man ergreifen müssen, da kein Papier vorhanden ist. Natürlich vergrößern sich die Kosten hierdurch kolossal, hauptsächlich wegen des geringen Wertes der russischen Valuta. Kleinere Druckereiarbeiten werden wohl in Rußland ausgeführt; es dauert aber oft 5 Wochen, eine Seite zu setzen, da es teils an elektrischer Kraft, teils an Brennmaterial oder anderen Materialien fehlt. Die Verlagsfirmen erhalten kein Papier von der Gasudarstvennoje Isdatelstvo, sondern sind auf den freien Markt angewiesen.

Wenn ein Buch gedruckt worden ist, wird die ganze Auflage an die Zentropetschatj abgegeben, die den Vertrieb übernimmt. Hierbei wird der Selbstkostenpreis gemäß den festen Preisen festgesetzt.

In Petersburg bestehen jetzt etwa 10 Verlagsfirmen, von denen die größte von Maxim Gorki kontrolliert wird. Die einzige Privatdruckerei, die sich im Betrieb befindet, ist die Typografija Kopejka, deren Inhaber jetzt Grschebin ist. In Moskau arbeiten 4—5 Verlagsfirmen.

Die Konkurrenz der finnischen Papierindustrie in Rußland.

Es wurde festgestellt, daß Deutschland und Estland bereits auf dem Markt waren. Im Zollamt in Moskau lagerten größere Partien deutschen Rotations- sowie Zigarettenmundstückpapiers; außerdem verschiedene Sorten Papier in Bogen. Ueberall bei den Behörden sieht man Schreibpapier mit deutschem Wasserzeichen. Man war mit der Art, wie die deutschen Firmen ihre Lieferungen erfüllt hatten, sehr zufrieden; auch sollen die Preise vorteilhaft gewesen sein.

Neuerdings haben sich die Verhältnisse in bezug auf den russischen Papiermarkt

Digitized by Google

insofern geändert, daß, wie schon gesagt, Abschlüsse mit Finnland von der Sovjetregierung über 12 000 Tonnen gemacht sind. Ob die Zahlung im voraus oder unter welchen sonstigen Modalitäten sie erfolgt ist, ist uns bisher unbekannt geblieben. Für Deutschland war es bei den Verhandlungsmethoden der für die Sovjetregierung verhandelnden offiziellen russischen Handelsdelegation in Berlin nicht möglich, zu Abschlüssen zu gelangen, zumal die Unterbietung im Preise durch Finnland eine zu große war. Wir werden wohl auch in Zukunft mit größeren Abschlüssen mit der Sovjetregierung selbst kaum rechnen können; denn neben der immer schwieriger werdenden Beschaffung von Zahlungsmitteln steht zu erwarten, daß die Zentralisation und Zwangswirtschaft in der russischen Papierwirtschaft nicht lange mehr andauern wird, da die Zwangsmittel zur Aufrechterhaltung bezw. Durchführung dieser Wirtschaftsform in allernächster Zeit in Rußland vollkommen zusammenbrechen werden.

Dies ergibt sich aus der allgemeinen politischen und wirtschaftlichen Lage in Sovjetrußland. Waren die Verhältnisse auch schon während der Sovjetregierung durchaus verfahren, so ist die Lage durch die diesjährige Mißernte, welche die sonst fruchtbarsten Gouvernements in Rußland getroffen hat, zu einer katastrophalen geworden. Nach den Angaben der Sovjetpresse wie nach sonstigen zuverlässigen Nachrichten sind viele Millionen Bauern in Rußland vollkommen brotlos geworden, sie verlassen ihre Wohnsitze und fluten nach anderen Ländern hin, in denen sie Lebensmittel vermuten. Auch die Begleiterscheinungen des Hungers, die Massenepidemien, wie Cholera und Typhus, haben sich bereits in großem Umfange eingestellt, ohne daß es möglich wäre, Aerzte und Arzneien zu ihrer Eindämmung bereitzustellen. Ueberschüsse an Getreide sind nirgends in Rußland vorhanden, so daß die Volksmassen von den Orten, an denen sie die Lebensmittel verzehrt haben, immer weiterfluten und immer weitere Massen in Bewegung setzen. Die Anwendung irgendwelcher staatlichen Zwangsmittel zur Aufhaltung und Beruhigung der Massen ist im jetzigen vorgeschrittenen Stadium und bei der Verfassung der russischen Verwaltung ausgeschlossen. Kommunikationsmittel, die eine Verteilung der in Rußland vorhandenen bezw. aus dem Westen hingeschafften Lebensmittel ermöglichen könnten, sowie staatliche Organisationen zur Verteilung an die Bevölkerung, die imstande wäre sich durchzusetzen, sind so gut wie gar nicht mehr in Rußland vorhanden. Hauptsächlich wird die Sovjetregierung, mißtrauisch unter eigener Bankerotterklärung, schwerlich weitgehende staatliche Befugnisse an ein englisch-amerikanisches Hilfskomitee abtreten, sondern noch versuchen, sich an ihre Macht zu klammern, damit aber noch eine weitere Zerrüttung der Verwaltung und der Wirtschaft herbeiführen, und deswegen auch jede nicht vom Staate ausgehende ausländische Hilfeleistung für die hungernde Bevölkerung illusorisch machen. Der in naher Zeit unvermeidliche Zusammenbruch der staatlichen Macht in Rußland wird dadurch nur verschärft und die eintretende Anarchie nur desto mehr verschlimmert und in die Länge gezogen. Was darnach kommen wird, kann man heute nicht absehen.

In Anbetracht dieser Gesamtlage in Rußland wird man an sogenannte offizielle Geschäfte größeren Umfangs mit der Sovjetregierung selbst kaum denken können. Der Handelsverkehr wird sich bis zur Klärung der Verhältnisse in Rußland allein durch die Randstaaten in die angrenzenden Gebiete Rußlands von Firma zu Firma bewerkstelligen lassen, wie dieser Handel, der im Sinne der Sovjetgesetze illegal ist, auch schon zur Zeit der Macht der Gasudarstvennoje Isdatelstvo in Moskau in regem Umfange stattfand.

In dieser Handelsvermittlung nach Rußland liegt für uns die Hauptbedeutung der Randstaaten. In ihnen befinden sich die alten Handelshäuser und Kommissionsfirmen, die heute noch ihre Beziehungen nach Rußland besitzen bezw. nach den letzten wirtschaftspolitischen Veränderungen in Rußland, die in Erwartung der kommenden Katastrophe vorgenommen waren, wieder aufgenommen haben. Diese sind durch ihre persönlichen Beziehungen in den Randstaaten selbst und nach Rußland, und durch die genaue Kenntnis der in Betracht kommenden Verhältnisse, allein in der Lage, einen Handel nach Rußland ohne großes Risiko zu ermöglichen. Dieser Handel, bei dem zumeist die Vorlage von Mustern an Ort und Stelle verlangt wird, erfordert die Anlage von Lägern. Große Läger in einem Artikel, wie sie für einen einzelnen Fabrikanten in Frage kämen, sind zumeist mit großen Verlusten verbunden, weil neben den damit verbundenen Unkosten zumeist die Großabnehmer fehlen und die Läger von örtlichen Spekulanten sehr häufig bis zu größten Preisnachlässen boykottiert

Digitized by Google

werden. Dieser Handel von den Randstaaten nach Rußland verlangt nur kleinere Läger in den Hauptplätzen und an den Grenzen von Rußland, aus denen der Bedarf der über die Grenze kommenden russischen Käufer schnell gegen Kasse gedeckt werden kann. Außerdem ist es notwendig, daß diese Läger von Fabrikanten und Exporteuren verschiedener Branchen oder Industriezweige möglichst vielgestaltig mit verschiedenen Artikeln errichtet werden. Dazu zwingt schon der Umstand, daß viele Geschäfte mit Rußland nicht gegen Kasse, sondern im Wege des Tauschhandels gemacht werden können, daher von dem Fabrikanten, der nur einen Artikel führt, ausgeschlossen werden müssen, weil die Kompensationsware für ihn nicht verwertbar ist. Dazu kommt noch in Betracht, daß für eine einzelne Firma das Risiko und die Kosten für die Errichtung einer eigenen Handelsniederlassung, die mit zuverlässigem, ortskundigem Personal und mit einer zuverlässigen Nachrichtenstelle ausgestattet werden muß, ungeheuer hohe sein werden.

Aus allen diesen Gründen wird man am besten die alten Handelshäuser in den Randstaaten zur Vermittlung des Absatzes nach Rußland heranziehen, mit ihnen irgendeine Verbindung eingehen und sie zur Steigerung ihrer Bewegungs- und Dispositionsfreiheit, z. B. durch Hingabe von Waren in Konsignation unterstützen. Zum Teil sind diese Handelshäuser auch schon mit deutschen Handelsunternehmungen eng liiert. Der Verein Deutscher Papierfabrikanten steht mit den zuständigen Organisationen und Behörden in ständiger Verbindung, so daß es ihm möglich sein wird, über die Qualität der Randstaatenfirmen einigermaßen richtige Urteile abzugeben.

Eine Möglichkeit, mit Rußland selbst zu Abschlüssen zu gelangen, wäre höchstens die, daß die in Rußland verfügte Handelsfreiheit konsequenterweise auch auf die Handhabung des Exportgeschäftes ausgedehnt wird, also daß wieder ein Handel von Firma zu Firma stattfindet. In Frage kämen für den Handel gemäß obigen Ausführungen einstweilen aber nur die der Grenze nahe liegenden Länder. Stimmung dafür besteht schon seit längerer Zeit bei der Sovjetregierung.

So wurde kürzlich in der „Pravda" von einem einflußreichen Beamten des Kommissariats für auswärtigen Handel, Rykunof, empfohlen, daß man die früheren soliden Kaufleute zum Außenhandel heranziehen sollte, weil auf diese Weise allein die Möglichkeit bestände, mit soliden Firmen des Auslandes Beziehungen anzuknüpfen. Beachtenswert ist besonders, daß er zur Organisation des Außenhandels gemischte Aktiengesellschaften unter paritätischer Beteiligung von russischen und ausländischen Kaufleuten empfiehlt. Solange sich indessen diese Pläne nicht verwirklichen, wird ein anderer Handel als durch Vermittlung der Randstaaten für deutsche Interessenten ohne gewaltiges Risiko nicht in Frage kommen.

Nachtrag. Zwischen Deutschland und Rußland ist ein vorläufiges Abkommen über die Erweiterung des Tätigkeitsgebietes der beiderseitigen Delegationen für Kriegsgefangenenfürsorge (mit Vereinbarungen über wechselseitige Errichtung von Handelsvertretungen zur Pflege der Wirtschaftsbeziehungen) geschlossen worden. Wichtig aus diesem Abkommen sind folgende Punkte:

1. Für die deutschen Staatsangehörigen, die sich zu Handelszwecken gemäß diesem Abkommen und unter Beachtung der paßgesetzlichen Vorschriften auf das Gebiet des anderen Teiles begeben, wird die Unverletzlichkeit ihres gesamten, mitgeführten sowie des in Rußland erworbenen Eigentums durch die russische Regierung gewährleistet, sofern der Erwerb und die Verwendung derselben den mit den zuständigen Organen der russischen Republik besonders getroffenen Vereinbarungen entspricht. Die Unverletzlichkeit dieses Eigentums wird durch besondere Schutzbriefe der russischen Regierung sichergestellt.

2. Die deutsche Vertretung in Rußland nimmt durch ihre Handelsvertretung die wirtschaftlichen Interessen des Deutschen Reiches und seiner Angehörigen wahr. Die russische Handelsvertretung in Deutschland ist als staatliche Handelsstelle als legitimierte Vertreterin der russischen Regierung anzusehen.

3. Die russische Regierung verpflichtet sich, mit deutschen Staatsangehörigen, deutschen Firmen und deutschen juristischen Personen Rechtsgeschäfte auf dem Gebiete der russischen Republik und der mit ihr durch einen staatlich festgesetzten Import- und Exportplan verbundenen Staaten nur mit Schiedsgerichtsklauseln abzuschließen.

4. Die beiderseitigen Vertretungen sind berechtigt, die zur Durchführung ihrer wirtschaftlichen Aufgaben erforderlichen Sachverständigen zuzuziehen.

Digitized by Google

Württembergische Papiergeschichte.

Beschreibung des alten Papiermacher-Handwerks, sowie der alten Papiermühlen im Gebiet des Königreichs Württemberg.

Nach Archiv- und Pfarramtsquellen bearbeitet von Friedr. von Hößle.

(Fortsetzung zu Nr. 21, S. 1626.)

Nr. 32, 33 und 34.

Drei Uracher Papiermühlen.

Die Gründungszeit der mittleren Papiermühle ist unbekannt; vermutlich war schon um 1600 der Papierer **Hans Burger** hier tätig, und im Landbuch sind bereits 1624 drei Uracher Papiermühlen verzeichnet.

1658 **Bartholomäus Rau**, Sohn eines gleichnamigen Papierers (vielleicht ein Bruder des Christian von der unteren Mühle), war mit Anna Maria Wellin verheiratet und starb 1661.

Im Stiftslagerbuch von 1682, ebenso im Lagerbuch der geistlichen Verwaltung von 1683 wird des Papierers **Stefan Grässel** Papiermühle, unterhalb der oberen zwischen Dietrich und Phil. Rau, öfters genannt. Gräffel hat das Monogramm W.-Z. 113

W.-Z. 113.

1682.

in sein Papier gesetzt und starb ca. 1687.

Nun folgten wieder drei Rau als Besitzer: 1700 **Johann Philipp Rau**, d. jüng. (Bürgermeisterssohn) * 1666, 29. VII. × 1689 Maria Eva Spring, Hirschwirtstochter, † 1786, 23. III., 1742 an Georgi, **Johann Christoph Rau**, Sohn des Handelsmannes Johannes Rau in Stuttgart, * 1726 × 1748, 13. I., Maria Barbara Stoß von Klein-Engstingen, † 1796, 19. II

Von diesem Rau stammt W.-Z. 114

W.-Z. 114.

M. P. M. 1794.

⅔ der wirklichen Größe.

mit seinem Namen; er vererbte die Mittelmühle an seinen Sohn

Carl Friedrich Rau,

* 1764, 17. IV. × 1798 Rosine Magdal. Bacher v. Backnang, † 1798, 29. IX. 1802 heiratete **Theodor Kober**, Papierfabrikant (ein Bauernsohn aus Pfullingen), des vorigen Witwe; der Sohn erster Ehe

Christian Gottlieb Friedrich Rau,

* 1796, 5. IV. × 1821 Auguste Wilhelmine Roller, † 1845, 25. VI., erhielt 1822 die Hälfte, 1838 die zweite Hälfte der Papiermühle vom Stiefvater Kober, und 1843 verkaufte er die Papiermühle um 12400 Gulden an den Tuchscherer Johann Gottlieb Schöning, womit das Papiermachen aufhörte.

Die seit 1883 hier von Wilhelm Rudi betriebene Holzwarenfabrik zog auch die untere Papiermühle mit in ihren Betrieb herein, und es wurden infolgedessen beide später abgebrochen.

Der Platz der ehemaligen Mittelmühle ist im neuen Katasterverzeichnis unter Münsinger-Straße Nr. 34 eingetragen.

Die untere Papiermühle mag schon bald nach der oberen errichtet worden sein, wahrscheinlich war auf ihr schon

1516 **Hans Vielz** Papierer,

der um diese Zeit als Büchsenschütze und aus vermöglicher Familie stammend genannt wird.

Nach dem Kellereilagerbuch fol. 19 b von Urach zinst

1554 **Caspar Tochtermann**

jährlich „ vsser seiner Bappeyrmülin samt
„ dem Wißblezlin dahinder vnd
„ darvor alles aneinander zwischen
„ des Spitals Wis vnd den zweyen
„ Wasserbächen zu allen Orten
„ gelegen 14 ß Heller"

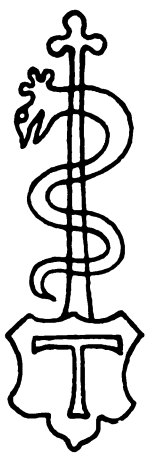
und laut Nachschrift „Caspar Tochtermann der jung Pappeirer vsser seinem an die Pappeirmülin neuerbauten Anstoß ob der Stat 6 ß Heller". Aus der Zeit des Tochtermann stammt ein Schlangenpapier mit dem T in einem Schildchen W.-Z. 115.

Nach dem im St. Arch. befindlichen Vermögensanschlag in der Türkensteuerliste war Tochtermann schon 1542 Papierer; er entstammt einem Reutlinger Geschlecht; ein Auszug dieser Liste bietet interessanten Einblick in die alten Vermögensverhältnisse, es sind eingeschätzt

Digitized by Google

		1542	1545
Bastian	Bappeyrer	70 fl	— fl
Stoffel	„	20 „	— „
Caspar Tochtermann	„	800 „	950 „
Hans Heinzelmann	„	950 „	1000 „
Ulrich Heinzelmann	„	1100 „	1100 „
dessen Kind		1000 „	1075 „
Hans Merk	„	70 „	— „

W.-Z. 115.



A. P. M. 1596.
2/3 der wirklichen Größe.

Von der Heidenheimer Papiermühle kam 1601 **Lienhard Rau**, Papierer hierhergezogen; aus seinem Schlangen- und Hirschpapier stammen die W.-Z. 116 u. 117 dieser Zeit.

W.-Z. 116.

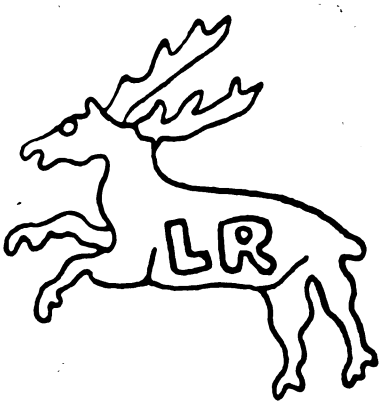
1636 bis 1648.
2/3 der wirklichen Größe.

Sein Vorname ist wohl identisch mit „Leonhard", dessen Sohn

Christoph Rau,

* 1604, 4. XII. × 1636, 26. I., Susanne

W.-Z. 117.



1640.

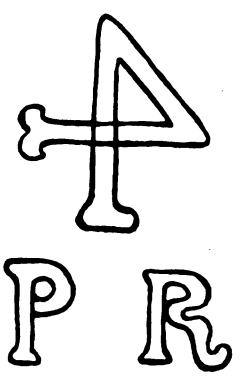
verw. Aller, † 1667, 19. V, während des 30jährigen Kriegs die Papiermühle erwarb; er war Gerichtsherr und Almosenpfleger.

Ihm folgte der Sohn

Johann Philipp Rau,

* 1637, 1. V. × 1657, Anna Maria Schwan, † 1690, 9. II. Diesem sind die beiden W.-Z. 118 und 119 zuzuschreiben, woran

W.-Z. 118.



1692.
2/3 der wirklichen Größe.

das über die Buchstaben PR gesetzte V als auf den Ortsnamen hinweisend (= U) in Verbindung mit Stab Beachtung verdient! Das Papier stammt aus Urach selbst. Philipp war Gerichtsherr und Bürgermeister, und zwei seiner Söhne waren Papierer, von welchen

1697 **Lorenz Rau**, gen. d. ält.,

* 1674, 13. III. † 1734, 3. VI.,

das Geschäft übernahm.

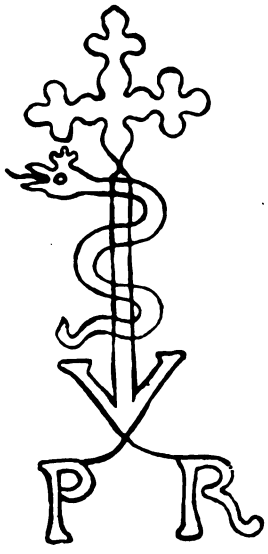
Im folgenden Jahrhundert waren Besitzer:

1734 **Philipp Jakob Rau,**

* 1702, 7. X. † 1752, 29. X.,

Digitized by Google

W.-Z. 119.



1700.
2/3 der wirklichen Größe.

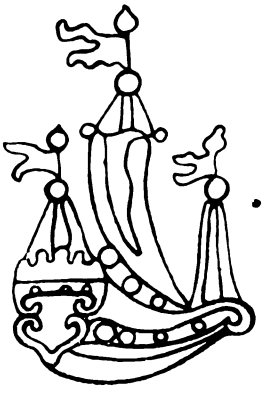
Sohn des Lorenz, war Papierer und Handelsmann,
1745 **Jakob Friedrich Glück**, Bürgermeister,
1757 **Johann Christoph Rau**,

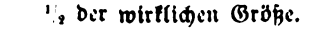
Sohn des bereits genannten Stuttgarter Handelsmannes in Gemeinschaft mit Philipp Friedrich Mader, Kammerrat,

W.-Z. 120.

1816.
1/2 der wirklichen Größe.

W.-Z. 121.





1/2 der wirklichen Größe.

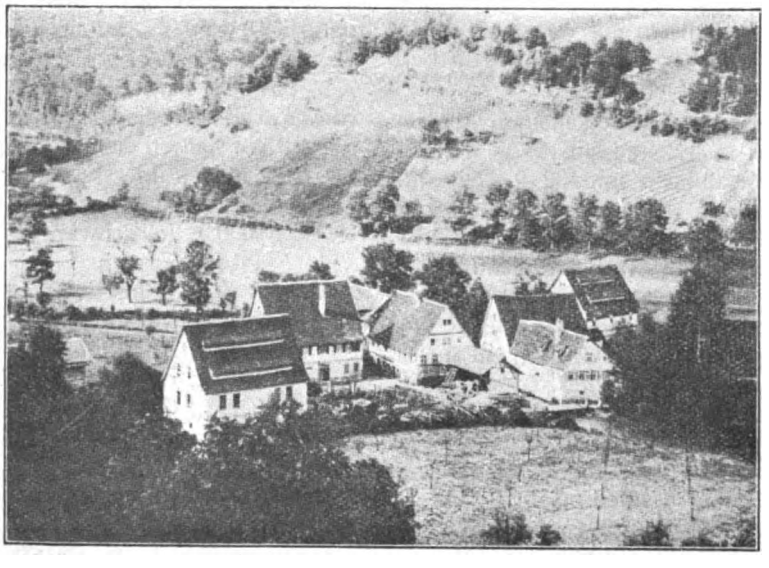


Bild 21. Mittlere und untere Uracher Papiermühle.

Digitized by Google

1784 **Johann Stephan Rau,**
* 1759, 8. X. † 1822, 13. VII,

des vorigen Sohn, aus dessen Zeit viele mit seinen Initialen gekennzeichneten Papiere in den Kanzleien lagern, wie Adler-, Schlangen-, Propatria-, Kanzlei- und Schiffpostpapier; den beiden letzten entstammen die W.-Z. 120 und 121.

Als letzter Vertreter dieser seßhaften Papiererfamilie war des vorigen Sohn ab 1822 **Christoph Philipp Rau** Besitzer. Der letzte Papiermacher auf der unteren Papiermühle war ab 1834

Christoph Wörner,
* 1787 in Pfullingen, † 1873 in Urach, ein Sohn des Papierformenmachers Wörner in Pfullingen. Er übernahm die Papiermühle mit kurz vorher errichtetem steinernen Wasserbau, dauerhafter Mühleinrichtung, Wohnhaus, Stallung, Scheuer, Hänghaus mit 4 Böden und machte bis in die vierziger Jahre Büttenpapier. Bild 21 zeigt uns die mittlere und untere Papiermühle in der Gestalt und romantischen Lage dieser Zeit; heute stehen nur noch das Hänghaus und eine Scheuer.

Wörners Tochtermann, Louis Dieterlen, erwarb 1852 das Anwesen um 9600 fl, rüstete alte Papiervorräte noch versandfertig aus und machte noch bis 1888 Filtrierpapier.

Seit 1888 Rudi's Holzwarenfabrik; im neuen Katasterverzeichnis unter Münsinger-Straße Nr. 34 eingetragen.

(Fortsetzung folgt.)

Aus der Praxis des Papierfärbens.

Meine Worte in Nr. 31, S. 2500, daß ich von dem Standpunkte ausgehe, nur wenig Farben zu verwenden und alle konträren Farben zu vermeiden, weil diese sich gegenseitig aufheben und nur einen dunklen Ton geben, sind wohl nur bei flüchtiger Betrachtung als eine, wenn auch unbewußte Anerkennung der Ausführungen des Herrn Dr. G. Schumann aufzunehmen. Allerdings hatte ich unterlassen, hinzuzufügen, daß dieser dunkle Ton, der durch konträre Farbmischung erreicht wird, nicht im Verhältnis steht zu dem Farbverbrauch, der dazu benötigt wird.

Daß das Abtrüben beim Abdunkeln der Farben am rationellsten mit dunklen Farben geschieht, möchte ich an nachfolgendem Beispiel beweisen.

Ein blaugraues Papier derselben Anfertigung, das mit 60 g Nigrosin, 45 g Wasserblau, 30 g Metanilgelb und 32 g Diamantgrün gefärbt war, erreichte ich mit 90 g Nigrosin und 40 g Diamantgrün. Die Farbe hätte aber mit Kohlschwarz und etwas Blau noch billiger erzielt werden können. Dieserhalb habe ich die Angaben des Herrn Dr. G. Schumann angezweifelt, daß ein tiefes Schwarz billiger und leichter zu erreichen sei, als durch alleinige Anwendung von Orange und Grün. Herr Dr. Schumann ist jedenfalls den Beweis dafür an Hand von Beispielen schuldig geblieben.

Die Verwendung von Mischfarben verwerfe ich keinesfalls, denn wozu werden sie sonst hergestellt. Mischfarben aus den als Primärfarben bezeichneten Rot, Gelb und Blau aber selbst zu mischen, halte ich nicht für rationell. In der Praxis wird ein Violettpapier sicher nicht mit Blau und Rot, sondern mit Violett gefärbt, oder ein grünes Papier nicht mit Blau und Gelb, sondern mit Grün. Die Kunst des Papierfärbens besteht darin, daß man sich vor dem Ausmustern eines Papieres darüber klar ist, welches die Hauptfarbe eines Papiers ist, das Nüancieren ist dann ein leichtes. Natürlich muß man jede Farbe in Nüance und in Tontiefe genau kennen.

Trifft man die Hauptfarbe eines Papiers aber nicht, oder bleibt nicht dabei, so ist es natürlich schwer, rationell zu färben, und da trifft man dann oft Farbzusammenstellungen, die dem Färberauge weh tun. Ein solches Farbrezept eines grüngrauen Papiers traf ich vor Jahren einmal in einer Fabrik an. Ich habe mir es interessehalber bewahrt und gebe es hier wieder:

1000 g Rebschwarz,
15 „ Vesuvin,
80 „ Kohlschwarz,
25 „ Metanilgelb,
30 „ Auramin,
10 „ Orange,
25 „ Grün,
10 „ Wasserblau,
10 „ Nigrosin,
2 „ Rhodamin.

Ob es sich hier um ein gewolltes Abdunkeln bezw. Tondrücken gehandelt hat, war ich leider nicht in der Lage, festzustellen.

Digitized by Google

Ich gebe nachstehend einige Beispiele verschiedener Ausfärbungen von Papier aus der Praxis.

1. Grau, gefärbt mit 65 g Pariserschwarz,
2 „ Diamantgrün,
30 „ Violett,
30 „ Auramin,
8 „ Orange,
wurde von mir gefärbt mit
400 g Pariserschwarz,
2½ „ Diamantgrün.

2. Braun, gefärbt mit 120 g Nigrosin,
70 „ Orange II,
70 „ Auramin,
300 „ Saftbraun,
wurde von mir gefärbt mit
180 g Vesuvin BB,
50 g Metanilgelb.

3. Braun, gefärbt mit
90 g Orange RO,
30 „ Papierscharlach,
30 „ Papierbraun,
30 „ Metanilgelb,
wurde von mir gefärbt mit
80 g Vesuvin B extra,
5 „ Pulverfuchsin.

Durch die von mir vertretene Methode, nur soviel Farben zu verwenden, als absolut notwendig sind, und konträre Farben zu vermeiden, habe ich in der rationellen Papierfärberei gute Erfolge erzielt und nachweislich bedeutende Ersparnisse an Farbkosten gemacht. Hans Burkhardt.

Geschäftsberichte.

Ammendorfer Papierfabrik zu Ammendorf bei Halle a. d. S. 1920/21.

Die vielen Schwierigkeiten des Vorjahres haben während des vergangenen Geschäftsjahres weiter bestanden, wenn auch eine Besserung in den Verkehrsverhältnissen und der Rohstoffbeschaffung nicht zu verkennen ist. Unsere Erzeugung hat sich reichlich auf der letztjährigen Höhe gehalten und konnte in den ersten neun Monaten leicht untergebracht werden. Alsdann setzte allgemein eine Absatzminderung ein, wohl eine Folge der vielen politischen Verwickelungen und wirtschaftlichen Unsicherheiten, die jedoch auf unser Geschäftsergebnis keinen besonderen Einfluß ausübte.

Zur weiteren Behebung der Wohnungsnot unserer Angestellten und Arbeiter haben wir Neubauten in Angriff genommen und dafür ℳ 125 000 in Zugang gebracht.

Nach dem Beschlusse der außerordentlichen Generalversammlung vom 14. Januar 1921 ist das Grundkapital auf ℳ 8 500 000 erhöht worden, und zwar durch Ausgabe von ℳ 4 100 000 Stammaktien mit Dividendenberechtigung ab 1. Juli 1920 und durch Ausgabe von ℳ 500 000 Vorzugsaktien, die mit einer ab 1. Juli 1920 laufenden 6% Vorzugsdividende mit Ergänzungs- und Nachzahlungsanspruch und mit zehnfachem Stimmrecht ausgestattet sind. Das bei der Stammaktienbegebung erzielte Aufgeld haben wir in voller Höhe dem Reservefonds zugeführt.

Nach Absetzung der vertragsmäßigen Gewinnanteile für Aufsichtsrat, Vorstand und Beamte beträgt der Rohgewinn ℳ 5 594 937, davon kürzen wir gemäß den Bestimmungen des Aufsichtsrates für Abschreibungen ℳ 260 000, so daß ein Gewinnsaldo von ℳ 5 334 937 verbleibt, dessen Verteilung wir wie folgt vorschlagen: Dem Dispositionskonto ℳ 500 000, 4% Vordividende von ℳ 8 500 000 = ℳ 340 000, 2% Restdividende von ℳ 500 000 = ℳ 10 000, 36% Restdividende von ℳ 8 000 000 = ℳ 2 880 000, Bonus auf ℳ 8 000 000 je Aktie ℳ 200 = ℳ 1 600 000, Vortrag, einschließlich ℳ 507 488 vom Vorjahre, auf neue Rechnung ℳ 512 425.

Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik Halle-Cröllwitz. 1920/1921.

Die Cröllwitzer Papierfabrik, welche im September 1914 auf ihr 200jähriges Bestehen zurückblicken konnte und im Jahre 1871 in eine Aktiengesellschaft umgewandelt wurde, beendete als solche am 30. Juni laufenden Jahres ihr fünfzigstes Geschäftsjahr. Wie wir 1914 wegen Ausbruchs des Weltkrieges von der geplanten 200jährigen Jubelfeier leider absehen mußten, so erachten wir auch die gegenwärtigen Zeiten für festliche Veranstaltungen nicht geeignet und glauben darum auch auf die 50jährige Jubelfeier der Aktiengesellschaft verzichten zu sollen. Die Verwaltung hat dafür eine die letzten 50 Jahre behandelnde kleine Festschrift herausgegeben, welche – die Vergangenheit streifend — in erster Linie auf den Umfang unserer heutigen Fabrikanlage hinweist und deren Betriebseinrichtungen usw. schildert. Unseren Geschäftsfreunden und den uns bekannten Aktionären haben wir dieses kleine Werk bereits überreicht und geben denjenigen, die letzteres noch nicht erhalten haben sollten, anheim, es von der Verwaltung anzufordern.

Das 50. Geschäftsjahr zeigte im Gegensatz zu den vergangenen des Weltkrieges und der Revolution ein anderes Bild insofern, als die Bewirtschaftung vieler Roh- und Betriebsmaterialien nach und nach aufgehoben und ihre Beschaffung dadurch wesentlich erleichtert wurde. Von einem Mangel an Materialien konnte man daher, wenigstens soweit es sich um Mitteldeutschland handelte, kaum noch sprechen. Dafür traten im abgelaufenen Geschäftsjahre zweimal erhebliche Absatzschwierigkeiten auf, die Veranlassung zu Betriebseinschränkungen gaben, wobei nicht unerwähnt bleiben soll, daß infolge der Märzunruhen in Mitteldeutschland unser Werk wiederum, wie auch im Vorjahre, volle 14 Tage hat stillgelegt werden müssen.

Es dürfte unseren Aktionären bekannt sein, daß in Cröllwitz unter normalen Verhältnissen bisher ausschließlich holzfreie Schreib- und Werkdruck- sowie Normalpapiere hergestellt wurden. Die Zeitverhält-

Digitized by Google

nisse haben in dieser Beziehung einen Umschwung herbeigeführt. Holzfreie Papiere sind für viele Zwecke zu teuer und werden daher in erheblich geringerem Maße verlangt. Die Verwaltung sah sich deshalb veranlaßt, im Laufe des Jahres mehr und mehr auf die Herstellung holzhaltiger Papiere überzugehen, die sowohl als Schreib- wie als Werkdruckpapiere einen Ersatz für holzfreie Papiere bilden und immer ausgedehntere Verwendung finden. Da aber für diese billigeren Papiere der nötige Rohstoff, der Holzschliff, in ausreichender Menge nicht zur Verfügung steht, wurde der Bau einer Holzschleiferei in Angriff genommen, die Ende 1921 den Betrieb aufnehmen soll. Ferner ist mit dem Bau eines dritten Papiersaales begonnen worden, weil es ohne diesen nicht möglich wäre, die vierte Papiermaschine wieder in Betrieb zu nehmen.

Infolge dieser mit erheblichen Kosten verbundenen Neubauten machte sich eine abermalige Geldbeschaffung nötig. Laut Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 14. Januar 1921 wurde deshalb das Aktienkapital um ℳ 1,2 Mill. auf ℳ 4,2 Mill. erhöht und außerdem eine mit 5% zu verzinsende Anleihe in Höhe von ℳ 1 Mill. ausgegeben.

Ueber das Gewinnergebnis des 50. Geschäftsjahres haben wir folgendes zu sagen: Nach Verbuchung der vertragsmäßigen Vergütungen ergibt sich unter Berücksichtigung des Vortrages von ℳ 29 258 aus dem Vorjahr ein Bruttogewinn von ℳ 1 221 187. Nach Absetzung der Abschreibungen von ℳ 225 498 verbleibt alsdann ein Reingewinn von ℳ 995 688, den wir wie folgt zu verteilen vorschlagen: Für den gesetzlichen Reservefonds ℳ 18 282, Rückstellung auf Erneuerungsfonds ℳ 200 000, 15% Dividende ℳ 630 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 147 406.

Patentpapierfabrik zu Penig. 1920/21.

Der stürmischen Nachfrage nach Papier im Herbst 1920 folgte im zweiten Teil des Berichtsjahres eine allgemeine Zurückhaltung unserer Abnehmer im In- und Ausland, die uns zu Betriebseinschränkungen nötigte. Der Abbau der Papierpreise machte weitere Fortschritte, leider sind die Gestehungskosten bei weitem nicht im gleichen Verhältnis gesunken.

Die in der ordentlichen Generalversammlung vom 28. September 1920 beschlossene Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 1 500 000 auf ℳ 6 000 000 ist inzwischen durchgeführt worden. Hierbei sind ℳ 750 000 dem gesetzlichen Reservefonds zugeflossen.

Unsere Rücklagen stehen nunmehr mit folgenden Beträgen zu Buch: Rücklage I (gesetzliche) ℳ 1 800 000, Rücklage II ℳ 700 000, Sonderrücklage (III) ℳ 350 000, zus. ℳ 2 850 000. Das Werkerhaltungskonto steht mit ℳ 600 000 und das Konto für Selbstversicherung mit ℳ 150 000 zu Buch.

Die Ausgaben unserer Wohlfahrtskassen betrugen im letzten Geschäftsjahr bei der Arbeiter-Ruhegeldkasse für laufende Unterstützungen ℳ 64 160, bei der Arbeiter-Witwen- und Waisenkasse für laufende Unterstützungen ℳ 96 810 und bei der Beamten-Ruhegeldkasse für laufende Ruhegehälter ℳ 74 730, zus. ℳ 235 700.

An gesetzlichen Beiträgen für Kranken- und Invalidenversicherungen und Berufsgenossenschaft haben wir ℳ 282 407 bezahlt und für Steuern ℳ 2 598 983.

Der Abschluß ergibt nach Verrechnung der Abschreibungen und nach Verbuchung der satzungsgemäßen Gewinnanteile des Aufsichtsrates sowie der vertragsmäßigen Gewinnanteile für Vorstand, Beamte und Arbeiter ℳ 2 077 565 zuzüglich Vortrag aus dem Vorjahr von ℳ 335 208, zus. ℳ 2 412 773. Wir beantragen folgende Verteilung: Zuweisung auf Konto für Selbstversicherung ℳ 250 000, Zuweisung auf Werkerhaltungskonto ℳ 200 000, Zuwendungen für Wohlfahrtszwecke ℳ 50 000, 25% Dividende ℳ 1 500 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 412 773.

Theresienthaler Papierfabrik von Ellissen Roeder & Co. Aktiengesellschaft. 1920/21.

Unsere Fabriken Theresienthal und Kematen konnten im Berichtsjahre 1920/1921 zum überwiegend großen Teile im Betriebe erhalten werden, und es ist erfreulicherweise gelungen, auch die anerkannte Friedensqualität unserer Fabrikate wieder zu erreichen.

Trotz der gegen das Vorjahr um ein Vielfaches gestiegenen Kosten der Rohstoffe und Betriebsmaterialien sowie der ebenso erhöhten Löhne und Gehälter sind wir doch in der angenehmen Lage, ein befriedigendes Resultat vorzulegen, da wir unsere Fabrikate zu entsprechenden Preisen absetzen konnten. Auch im Exporte vermochten wir zahlreiche alte Verbindungen wieder anzuknüpfen und neue Absatzquellen zu erschließen.

Der schlechte Wasserstand des vorigen Herbstes hat unsere Holzstoffproduktion ungünstig beeinflußt; auch waren wir genötigt, infolge der ungenügenden staatlichen Kohlenversorgung uns das erforderliche Heizmaterial zu abnorm hohen Preisen einzudecken. Der Einsturz der Turbinenmauer und des Fluders in unserer Fabrik Theresienthal wird im laufenden Geschäftsjahre größere Wiederherstellungskosten verursachen.

Wir können bei dieser Gelegenheit nur erneut darauf hinweisen, daß die Abschreibungen angesichts der enormen Kosten jeder Wiederherstellung zu gering erscheinen, und wir erwarten mit Ungeduld das in Aussicht stehende Gesetz über die Regelung der Abschreibungsquoten in zeitgemäßer Höhe, um endlich zu den erforderlichen Erneuerungsarbeiten schreiten zu können.

Dem „Ludwig Tennenbaum-Pensionsfonds" der gesellschaftlichen Angestellten haben wir, wie in den vorhergegangenen Jahren, auch im Betriebsjahre wieder einen Betrag von K 1 000 000 zugewiesen.

Der Reingewinn beträgt K 3 793 399, für welchen wir folgende Verwendung beantragen: Statutengemäße Quote für den ordentlichen Reservefonds K 190 399, 5% Dividende K 300 000, Tantieme des Verwaltungsrates K 330 300, weitere Dotierung des Reservefonds K 2 809 600, Gewinnvortrag einschließlich des Vortrages aus dem Vorjahre von K 244 259 auf neue Rechnung K 407 358.

Buntpapierfabrik A.-G., Aschaffenburg. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 3½ Mill. auf ℳ 7 Mill. Die neuen Aktien werden den Aktionären zu pari im Verhältnis von 1 zu 1 angeboten.

Digitized by Google

Die **Gust. Schaeuffelen'sche Papierfabrik, Heilbronn a. N.,** fordert die Inhaber von Interimsscheinen für Aktien der Gesellschaft Nr. 3001–6000 auf, die restliche Einzahlung von 50% gleich ℳ 500 für eine Aktie über nominal ℳ 1000 bis längstens 10. November d. J. bei der Kasse der Gesellschaft in Heilbronn a. N., Sülmermühlstraße 14, oder bei der Württembergischen Vereinsbank, Zweigniederlassung Heilbronn in Heilbronn a. N. vorzunehmen.

In der Generalversammlung der **Winterschen Papierfabriken** in **Hamburg** wurde die Dividende auf 10% und außerdem ein Bonus von 6% festgesetzt. Die Verwaltung berichtete, daß während der ersten 6 Monate des laufenden Geschäftsjahres die Lage nicht günstig war. Jetzt sei aber die Nachfrage nach Papier bei günstigeren Preisen wieder sehr rege, so daß ein befriedigender Abschluß zu erwarten sei. Das Unternehmen bedürfe zur Erneuerung der technischen Betriebsmittel und zum weiteren Ausbau der Fabriken im Laufe des nächsten Jahres größerer Mittel.

Die **Elbemühl Papierfabriks- und Verlags-Gesellschaft** beantragt eine Kapitalserhöhung von K 26 Mill. auf K. 50 Mill.

Papierfabrik Biberist (Schweiz). Die Generalversammlung am 24. September genehmigte den Geschäftsbericht und die Jahresrechnung. Gemäß Antrag des Verwaltungsrats wurde die Ausrichtung einer Dividende von 6% (i. V. 10%) beschlossen.

Anciens Etablissement L. de Naeyer, Papierfabriken und Maschinenfabriken in **Willebroeck,** Belgien. Die Verwaltung berichtet, daß die während des Krieges zerstörten Einrichtungen wiederhergestellt sind. Verschiedene Fortschritte sind erzielt worden und noch im Gange; sie wurden durch die industrielle Krise verzögert. Die Beteiligung der Arbeiterschaft an den Gewinnen, die im Laufe des Geschäftsjahres eingeführt wurde, hat den gewünschten Erfolg gehabt. Diese Beteiligung erreicht 21% des Jahresverdienstes der Angestellten und Arbeiter. Ueber das Ergebnis des Geschäftsjahres sind keine Angaben gemacht.

(La Papeterie.)

Die **Linke Hofmann-Werke A.-G.** in **Breslau,** zu welchen auch das Füllnerwerk in Warmbrunn gehört, teilt im Prospekt über ℳ 88 Mill. neue Aktien und ℳ 55 Mill. Teilschuldverschreibungen mit, daß die Gesellschaft mit Aufträgen versehen ist, so daß mit einem angemessenen Ergebnis gerechnet werden kann (i. V. 24%).

Die **Maschinenfabrik Germania vorm. J. S. Schwalbe & Sohn** in **Chemnitz** teilt anläßlich der Einführung ihrer neuen Aktien an der Dresdner Börse mit, daß die meisten Abteilungen der Fabrik voll beschäftigt sind, die Erteilung von Aufträgen für den Export vorübergehend nachgelassen hatte, daß aber neuerdings Anzeichen für eine Belebung auch des Exportgeschäftes vorliegen, so daß die Aussichten als günstig bezeichnet werden können.

Jagenberg-Werke Akt.-Ges., Düsseldorf. 1920/1921.

Die Beschäftigung im abgelaufenen Geschäftsjahr kann als gut bezeichnet werden.

Die Entwertung der Mark brachte eine Steigerung der Löhne, der Preise für Rohmaterialien, Brennstoffe und aller Betriebsmaterialien in einem bisher nicht gekannten Umfange; die Verkaufspreise mußten entsprechend folgen. Der Umsatz erreichte dadurch eine hohe Ziffer, wie überhaupt alle Zahlen der Bilanz einen Vergleich zu den früheren Vermögensrechnungen nicht zulassen.

Die Aktivposten (Grundstücke, Gebäude, Maschinen usw.) basieren auf Goldwerten, während die vom Umsatz abhängigen Posten zu Papiermark in der Bilanz erscheinen. — Die Passivseite bildet, mit Ausnahme der zeitig abzustoßenden Schulden, Goldmark. — Aus dieser Unsicherheit heraus zeigen sich bei der Durchführung einer Bewertung, wie auch einer Gewinnverteilung fast unüberwindliche Schwierigkeiten. Der Gewinn eines Unternehmens ist vom Umsatz abhängig. Die zu verteilenden Ueberschüsse basieren auf Papiermark. Die auszuschüttende Summe ist, auf die Goldwerte in Prozenten ausgedrückt, scheinbar hoch – der Geldentwertung gegenüber relativ gering.

Bauliche Veränderungen und Reparaturen zur Ausdehnung, Hebung und Verbilligung der Produktion wurden zum Teil durchgeführt, zum Teil in Angriff genommen, hierunter speziell die Kraftanlage. Die maschinelle Einrichtung wurde weiter verbessert, der Werkzeugbestand ergänzt.

Einem Werkerhaltungskonto sind ℳ 1 000 000; einem Spezialreservekonto sind ℳ 1 000 000 zugewiesen.

Den Ueberschuß von ℳ 2 279 283 schlagen wir vor, wie folgt zu verteilen: Vergütung an die Unterstützungskassen für Beamte ℳ 100 000, für Arbeiter ℳ 100 000, 4% Erträgnis ℳ 200 000, Vergütung an den Aufsichtsrat ℳ 113 043, 16% Erträgnis ℳ 800 000, ℳ 100 Bonus pro Aktie ℳ 500 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 466 240.

Der Auftragsrückstand sichert für einige Monate Beschäftigung. Die fortgesetzten Steigerungen von Lohn-, Gehalts- und Rohproduktenpreisen, wie überhaupt die erhöhten Ausgaben jeder Art lassen für die Zukunft eine sichere Beurteilung nicht zu, namentlich im Hinblick auf die zu Festpreisen hereingenommenen Aufträge.

Generalversammlungen.

Chromo-Papier- und Carton-Fabrik vorm. Gustav Najork Aktiengesellschaft, Leipzig-Plagwitz. Außerordentliche Generalversammlung am Montag, den 24. Oktober 1921, vormittags 11 Uhr, im Geschäftsgebäude der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Leipzig, Brühl 75/77. Auf der Tagesordnung steht die Beschlußfassung über Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 2 000 000 unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre durch Ausgabe von 2000 neuen, auf den Inhaber lautenden Stammaktien und die Beschlußfassung über Erhöhung des Stimmrechts der Vorzugsaktionäre.

Ammendorfer Papierfabrik zu **Ammendorf** bei Halle a. S., am Sonnabend, den 29. Oktober 1921, vormittags 11½ Uhr, im Gasthof „Stadt Hamburg" in Halle a. S.

Gust. Schaeuffelen'sche Papierfabrik, Heilbronn a. N., am Montag, den 31. Oktober 1921, vormittags 11 Uhr, im Sitzungszimmer der Gesellschaft, Sülmermühlstraße 14 in Heilbronn a. N.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Papierfabrik Bernsbach, G. m. b. H., Post Lauter i. Erzgeb. Die bisherigen stillen Teilhaber der Firma **G. Eichhorn Papierfabrik Lauter i. Erzgeb.**, die Herren G. A. Bahner und Ernst Winkler, haben, nachdem der Gesellschaftsvertrag mit dem 30. September 1921 erloschen ist, die sämtlichen Aktiven übernommen und werden die bisher von der Firma G. Eichhorn betriebene Papierfabrikation in demselben Umfange unter der neuen, obenstehenden Firma weiterführen. Zum Geschäftsführer ist der Sohn eines Gesellschafters, Herr Walter Ernst Bahner, ernannt worden. Den bisherigen Mitarbeitern, den Herren Fabrikdirektor Heinrich Benedello und Kaufmann Albert Dieckershoff, ist Kollektivprokura erteilt worden.

Alfred Scheidt, Papier- und Pappen-Industrie in **Schwerte (Ruhr).** Dem Kaufmann Herrn Fritz Herhaus ist Prokura erteilt.

Beendigung des Streiks in der sächsischen Papierindustrie.

Die in Dresden stattgefundenen Verhandlungen zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern der sächsischen Papierfabriken haben zu einer Einigung geführt. Es wurde beschlossen, die Ausstände und Aussperrungen aufzuheben und die Arbeit sofort wieder aufzunehmen. Ein neuer, bis zum 31. Dezember d. J. laufender Tarifvertrag wurde vereinbart.

Schadenfeuer. Die **Mürzthaler Holzstoff- und Papierfabriks-A.-G. in Bruck a. d. Mur** teilt uns mit, daß die Zeitungsnachrichten über das sie betroffene Brandunglück stark übertrieben sind. Durch das am 12. August d. J. auf dem Papiermaschinenboden ausgebrochene Feuer wurden nur ein Teil des Dachstuhles sowie Papiervorräte eingeäschert. Der Gesamtschaden beträgt nicht, wie angegeben 5, sondern 2½ Millionen Kronen. (Siehe Nr. 40, S. 3270.)

Die kürzlich in Betrieb genommene neue **Papierfabrik Jössetors** bei **Ottebol,** Schweden, des Konzerns **Billeruds A.-B.** kann 14 000 t jährlich erzeugen. Der variable Teil der Maschinen wird von einer Dampfmaschine von 360 PS, die sich regeln läßt, getrieben, das übrige mit Elektrizität. (Papier-Ztg.)

Eine Papierfabrik in Südafrika. In der früheren Oranjefluß-Republik, die jetzt eine englische Kolonie ist, soll in der Nähe der Albertfälle eine Papierfabrik erbaut werden. Unter der Firma **Südafrikanische Papierfabrik** ist eine Gesellschaft mit einem Kapital von £ 200 000 gegründet worden. (La Papeterie.)

Erhöhung des Goldaufschlags auf Zölle auf 1900%.

Der Goldaufschlag auf Zölle bewegte sich von 240% anfangs August 1919 auf 775% ausgangs November 1919, erreichte im März 1920 900%, um sich im Mai 1920 auf 700% zu senken, steigerte sich wieder bis 10. November 1920 auf 900% und wird am 20. Oktober dieses Jahres auf 1900% erhöht.

Freie Ausfuhr von Papier und Papierwaren aus der Tschechoslowakei.

In dem vom tschechischen Außenhandelsamt neuerdings ausgegebenen Verzeichnis jener Waren, welche ohne Bewilligung und ohne Exportgebühr ausgeführt werden können, befindet sich die Zolltarifklasse 29: Papier und Papierwaren (ausgenommen Papiermasse 284).

Ausfuhr nach Spanien. Die Durchfuhr von deutschen Gütern durch Frankreich nach Spanien ist wieder gestattet.

Die Schäden des Valuta-Dumpings.

Das Reichsbankdirektorium weist in einem Schreiben an den Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligungen nachdrücklich auf die Schäden des Valutadumpings für die deutsche Wirtschaft gerade in der jetzigen Zeit des Marktiefstandes hin. Die Verschleuderung deutschen Nationalvermögens sei allem Anschein nach in erhöhtem Maße wieder im Gange oder noch zu erwarten, damit aber auch die Gefahr, daß das Ausland mit Rücksicht auf die eigenen industriellen Interessen mit seinen Abschlußbestrebungen gegenüber der deutschen Konkurrenz unter dem Schlagwort des Dumpings Ernst macht. Insoweit die deutsche Ausfuhr die Fakturierung in fremder Währung vornimmt, müssen diese Gefahren etwas geringer sein; besonders groß seien sie jedoch, insoweit der Export in Mark stattfindet. Es sei unbedingt notwendig, vor allem die Markpreise nach dem Ausland daraufhin zu prüfen, ob sie nicht infolge der neuesten Entwicklung zu niedrig, vielleicht viel zu niedrig geworden sind. Sicherlich werde man in deutschen Industriekreisen die Notwendigkeit einer weitsichtigen, über die allernächsten geschäftlichen Ziele hinausgreifenden Politik begreifen, die klug auf einen Teil möglicher, auf Grund einer durch die Valutaverhältnisse überhitzten Konjunktur erzielbarer Augenblickserfolge verzichtet, um sich dauernde, durch Abwehrmaßnahmen des Auslandes nicht gestörte Absatzmöglichkeiten zu sichern.

Inhaltsverzeichnis.

Nachruf 3329
Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion XI 3330
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure 3330
Gesamtvertretung des Papierfachs . . . 3331
Lage der Papierindustrie im September . . 3332
Mehr Klarheit in Steuerfragen! 3332
Wiederaufbau und Steuerpolitik . . . 3333
Handelspolitische Lage und Zolltarife . . 3333
Württembergische Papiergeschichte . . . 3337
Aus der Praxis des Papierfärbens . . . 3340
Geschäftsberichte 3341
Geschäfts- und Personalnachrichten . . . 3344
Betrachtung über praktische Ergebnisse von Kraft- und Dampfverbrauch einer Papier- und Zellulosefabrik 3347
Patent-Berichte 3350
Briefkasten 3355
Büchertisch 3356
Das Papier in Spruch und Sprache . . . 3356
Börsenkurse von Aktien der Papierindustrie . 3357
Marktberichte 3358
Beilagen-Hinweise 3359 3360

Digitized by Google

Handelsregister-Eintragungen.

Coseler Cellulose- und Papierfabriken, Aktiengesellschaft, Hauptniederlassung in **Cosel (O.-S.)** und Zweigniederlassung in **Berlin.** Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 7. Juni 1921 ist das Grundkapital um ℳ 15000000 erhöht worden und beträgt jetzt ℳ 20 000 000. Auf diese Grundkapitalserhöhung werden ausgegeben 15 000 Stück je auf den Inhaber und über ℳ 1000 lautende Aktien zum Nennbetrage, die seit 1. Januar 1921 gewinnanteilsberechtigt sind.

Niederbayerische Cellulosewerke Aktiengesellschaft. Der Sitz ist von Berlin nach **Kelheim** verlegt. Das Grundkapital, das voll einbezahlt ist, beträgt ℳ 300000, eingeteilt in 300 Aktien zu je ℳ 1000, lautend auf den Inhaber. Vorstandsmitglieder sind: Heinrich Fohmann, Direktor in Mannheim, und Dr. Adolf Schneider, Direktor in Mannheim-Waldhof. Dem Ernst Schramm in Kelheim ist Gesamtprokura erteilt mit der Befugnis, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Zellstoffwerke Regensburg Aktiengesellschaft in **Regensburg.** Dem technischen Direktor Arthur Zennström, Oberingenieur Oskar Kaestner und kaufmännischen Bürochef Josef Dietlein, sämtliche in Regensburg, ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß je zwei von ihnen gemeinschaftlich oder je einer von ihnen in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede zur Vertretung der Gesellschaft und zur Zeichnung der Firma berechtigt sind.

Winter'sche Papierfabriken in **Altkloster.** Das Mitglied des Vorstandes Johannes Wagner in Altkloster ist ausgeschieden und der Fabrikdirektor Max Eduard Funke in Altkloster an seine Stelle getreten. Dem Kaufmann Herbert Kummer ist Prokura erteilt.

Papierfabrik Bremen Aktiengesellschaft, Bremen. Die Firma lautet nunmehr: **Papierfabrik Zell am Harmersbach, Aktiengesellschaft.**

Jul. Vorster Papierfabrik G. m. b. H. zu **Hagen.** Das Stammkapital ist um ℳ 200 000 auf ℳ 1 000 000 erhöht.

Papier- und Tapetenfabrik Bammenthal Aktiengesellschaft in **Bammenthal.** Durch Beschluß der Generalversammlung vom 19. August 1921 wurde das Grundkapital um ℳ 200 000 erhöht und beträgt jetzt ℳ 1 000 000.

Halberstädter Papier- und Pappenfabrik N. Geißler in **Halberstadt.** Dem Kaufmann Hans Geißler in Halberstadt ist Prokura erteilt.

Schwarzenberger Preßspanfabrik Aktiengesellschaft mit dem Sitz in **Schwarzenberg i. Sa.** Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Preßspan, Pappen und ähnlichen Artikeln, der Handel mit solchen sowie die Beteiligung an gleichartigen oder ähnlichen Unternehmungen, desgleichen der Erwerb von solchen. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt ℳ 2 Mill. und zerfällt in 2000 auf den Inhaber lautende Aktien über je ℳ 1000. Der Kaufmann Johannes Bernd in Schwarzenberg ist Vorstand mit der Bezeichnung Direktor. Er ist befugt, die Gesellschaft selbständig zu vertreten.

Fr. Halbach, Aktiengesellschaft in **Leer,** Ostfriesl. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 4. Mai 1921 ist das Grundkapital um ℳ 1 Mill. durch Ausgabe von 1000 auf den Inhaber lautenden Aktien über je ℳ 1000 mit Dividendenberechtigung ab 1. Januar 1921 unter Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre erhöht worden.

Emlichheimer Strohpappen- und Papierfabrik, G. m. b. H., Emlichheim b. Neuenhaus (Hannover). Das Stammkapital beträgt ℳ 156 000. Jeder Geschäftsführer ist für sich allein berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten.

Papier- und Pergamentpapier-Fabrik Seltmanns, G. m. b. H. in **Seltmanns, Gde. Weitnau.** Die Prokura des Gustav Friedrich Vogler ist erloschen.

Heinrich Nicolaus & Co., G. m. b. H., Sitz **Seltmanns, Gde. Weitnau.** Der Gesellschafter Gustav Vogler, Kaufmann in Kempten, Ostbahnhof, wurde als Prokurist bestellt. Am 20. September 1921 wurde in Kempten eine Zweigniederlassung errichtet.

Richter & Jehmlich, Holzstoffabrik in **Rabenau.** Gesellschafter sind Kaufmann Max Jehmlich in Rabenau, Fabrikbesitzer Max Edwin Richter in Blumenau, Werkmeister Karl Bruno Richter in Blumenau.

Papierwarenfabrik H. Weißing Aktiengesellschaft in **Grimma.** Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Papierwaren aller Art. Die Gesellschaft übernimmt die bisher unter der Firma Papierwarenfabrik H. Weißing in Grimma mit einer Zweigniederlassung in Zwenkau betriebene Papierwarenfabrik. Die Gesellschaft kann sich auch am Betrieb gleichartiger oder ähnlicher Unternehmungen beteiligen oder solche erwerben. Das Grundkapital beträgt ℳ 3 Mill., in 3000 Aktien zu ℳ 1000 zerfallend. Zum Vorstand ist bestellt der Fabrikbesitzer Ernst Georg Hermann Weißing in Grimma. Die Prokura ist erteilt den Kaufleuten: Richard Albert Müller in Grimma, Josef Tampe in Grimma, Alfred Martin Streller in Grimma in der Weise, daß stets zwei von ihnen gemeinsam zur Vertretung der Firma berechtigt sind.

Cöln-Rodenkirchener Wellpappen-Fabrik G. m. b. H., Rodenkirchen. Kommerzienrat Heinrich Sieger hat das Amt als Geschäftsführer niedergelegt. Geschäftsführer Robert Sieger wohnt jetzt in Rodenkirchen.

Krepp-Papierfabrik Simon & Co., Berlin. Der bisherige Gesellschafter Max Heinemann ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Papierwerk Köln Ludwig Steinberg. Die zu Köln bestehende Firma hat in Frankfurt a. M. eine Zweigniederlassung errichtet unter der Sonderfirma **Papierwerk Köln Ludwig Steinberg, Zweigniederlassung Frankfurt a. M.** Inhaber ist der Fabrikbesitzer Ludwig Steinberg in Köln-Ehrenfeld. Dem Kaufmann Richard Teichmann in Frankfurt a. M. ist für die Zweigniederlassung Einzelprokura erteilt.

Digitized by Google

Dürener Papierwarenfabrik, G. m. b. H. in **Düren.** Dem Kaufmann Peter Küpper in Lendersdorf ist Gesamtprokura erteilt in der Weise, daß er gemeinschaftlich mit einem Geschäftsführer zur Vertretung und Zeichnung der Firma berechtigt ist.

Osnabrücker Papierwaren-Fabrik (Inhaber Erich Schoeller) in **Düren.** Den Kaufleuten Josef Kerres in Lendersdorf und Peter Papst in Niederau ist Gesamtprokura erteilt in der Weise, daß beide nur gemeinsam zur Vertretung der Firma berechtigt sind.

Die Firma **Odenkirchener Papierindustrie Schmitz & Wirtz, G. m. b. H.** in **Odenkirchen** lautet jetzt: **Odenkirchener Kunstdruckerei, G. m. b. H.** in **Odenkirchen.** Der Kaufmann Hubert Wirtz ist von seinem Amte als Geschäftsführer der Gesellschaft abberufen.

Brieger Geschäftsbücherfabrik W. Löwenthal in **Brieg.** Die Prokura des Paul Oppler ist erloschen.

Wurzener Cartonnagenfabrik Paul Kraner in **Wurzen.** Der Fabrikbesitzer Otto Paul Kraner in Wurzen ist als Inhaber ausgeschieden, der Kaufmann Paul Emil Schlegel in Bennewitz und der Kaufmann Friedrich Paul Schlegel in Wurzen sind als persönlich haftende Gesellschafter in das Handelsgeschäft eingetreten.

Gustav Hollborn Alfelder Düten- und Papierwarenfabrik zu **Alfeld.** Inhaber ist der Kaufmann Hermann F. Ahrens zu Hamburg. Kaufmann Ahrens führt das Geschäft fort. Er hat die Haftung für die im Betriebe des Geschäfts begründeten Schulden des bisherigen Inhabers Ing. Max Freitag nicht übernommen, auch die bisherigen Forderungen nicht erworben. Dem Kaufmann Wilhelm Ostenbrügge zu Alfeld ist Prokura erteilt.

Rheinische - Papier - Industrie Inhaber Heinrich Scheer in **Emmerich.** Der Kaufmann Wilhelm Plümpe in Emmerich ist als persönlich haftender Gesellschafter in die Firma eingetreten. Offene Handelsgesellschaft. Die Firma ist geändert in **Rheinische-Papierindustrie Heinrich Scheer & Wilhelm Plümpe.**

Papier-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H., Sitz **Wrexen** bei Arolsen. Gegenstand des Unternehmens ist der Großhandel mit Papier aller Art. Stammkapital ℳ 40 000. Geschäftsführer: Jonas Mosheim zu Wrexen und Moses Mosheim zu Vlotho. Den Kaufleuten Levi Mosheim in Vlotho und David Mosheim in Wrexen ist Einzelprokura erteilt.

Walkmühle, Papierveredelung Hanau G. m. b. H. in **Hanau.** Dem Kaufmann Wilhelm Link in Frankfurt a. M., Weserstraße 7, ist Prokura erteilt.

Papierhaus Fritz Kiehn, Hauptniederlassung in **Trossingen.** Inhaber: Fritz Kiehn, Kaufmann in Trossingen. Der Ehefrau des Inhabers, Berta Kiehn, geb. Neipp, in Trossingen, ist Prokura erteilt. (Papier-, Buch-, Kunst- und Schreibwarenhandlung.)

Continentale Papiersack-Fabrik Aktiengesellschaft in Liquidation zu **Berlin-Niederschöneweide.** Die Liquidation ist beendet, die Firma ist erloschen.

Carolus Papier Gesellschaft m. b. H. in **Chemnitz.** Prokura ist erteilt Fräulein Elisabeth Herrl in Chemnitz.

Die Firma **L. Schaller, Papier- und Kunsthandlung, Photographische Artikel** in **Stuttgart** hat sich aufgelöst; das Geschäft ist mit allen Aktiven und Passiven und dem Recht zur Fortführung der Firma auf die neugegründete Gesellschaft m. b. H. unter der Firma **L. Schaller, Papier- und Kunsthandlung, Photographische Artikel, G. m. b. H.** in **Stuttgart** übergegangen. Stammkapital ℳ 300 000. Zu Geschäftsführern sind bestellt: Max Theodor Schaller, Kaufmann, Walter Schempp, Kaufmann. Gesamtprokura ist erteilt an Paul Weißhaar, Kaufmann, Eduard Keidel, Kaufmann, Hermann Baumgarten, Kunsthändler, in der Art, daß jeder nur in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder mit einem weiteren Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt ist.

J. Gundels Buch-, Papier- und Schreibmaterialienhandlung in **Nürnberg.** Das Geschäft ist mit allen Aktiven und Passiven auf den Kaufmann Emil Johannes Hauber in Nürnberg übergegangen, der es unter unveränderter Firma weiterbetreibt.

Chr. Friedrich Albrecht, Buchbinderei und Papierhandlung in **Marbach a. Neckar.** Der bisherige Inhaber ist gestorben. Seine Witwe Friederike Albrecht, geb. Nollenberger, in Marbach als Erbin und Inhaberin der statutarischen Nutznießung an den Erbteilen der Miterben führt das Geschäft unter der bisherigen Firma weiter. Der ledigen, volljährigen Anna Albrecht und dem Kaufmann Friedrich Albrecht, beide in Marbach, ist je Einzelprokura erteilt.

Linke-Hofmann Werke, Aktiengesellschaft Abteilung Füllnerwerk. Den Herren Johannes Bräuning, Bruno Großmann, Friedrich Kästner, Heinrich Kober, Hermann Kühnel, Max May, Wilhelm Zarneckow, Richard Zechmeister ist Prokura erteilt. Jeder von ihnen ist berechtigt, Willenserklärungen für die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem stellvertretenden Vorstandsmitglied abzugeben und die Gesellschaftsfirma in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder stellvertretenden Vorstandsmitglied zu zeichnen.

Lurgi Gesellschaft für Chemie und Hüttenwesen mit beschränkter Haftung, Frankfurt a. Main. Dem Kaufmann Josef Kraus und dem Dipl.-Ing. Manfred Sachs, beide zu Frankfurt a. Main, ist Prokura erteilt. Die Prokura des Rudolf Voß und Julius Thiry ist erloschen.

Max Elb G. m. b. H. in **Dresden.** Der Direktor Emil Hellmig ist nicht mehr Geschäftsführer. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Ernst Friedrich Emil Groß in Dresden; die ihm erteilte Prokura ist erloschen. Prokura ist erteilt den Kaufleuten Franz Friedrich Heinrich Marquardt und Peter Meyer, beide in Dresden. Ein jeder von ihnen ist berechtigt, die Gesellschaft gemeinsam mit einem Geschäftsführer zu vertreten.

Die bisherige Firma **Warmbrunner Gummiwalzenfabrik Dr. C. Neubert,** mit Zweigniederlassung in **Giersdorf,** besteht jetzt unter der Firma **Ostdeutsche Gummiwerke, Dr. C. Neubert, in Giersdorf i. R.** Inhaber ist Dr. Curt Neubert zu Herischdorf i. R.

Digitized by Google

Betrachtung über praktische Ergebnisse von Kraft- und Dampfverbrauch einer Papier- und Zellulosefabrik.

Von Ing. F. Strauch, Nettingsdorf.

(Nachdruck verboten.)

Aus den früheren Abhandlungen ist zu entnehmen, daß sich für Fabriken mit mehreren Einzeldampfmaschinen zum Antrieb des variablen Teiles von Papiermaschinen und Frischdampfzusatz für die Papiertrocknung die zwingende Notwendigkeit einer zentralisierten Krafterzeugung ergibt, für deren richtige Bemessung der Kraftbedarf für 100 kg Papier und der Dampfbedarf für 1 kg Papier bekannt sein muß.

I. Kraftbedarf pro 1 kg Papier.

a) Variabler Teil der Papiermaschine.

Für v maximum entsprechend starker Gautschung und starker Heizung ist in Tabelle 9* der Kraftbedarf N_e in PS_e enthalten, die zugehörige Gesamtleistung Q in kg pro 1 Stunde ergeben sich laut Tabelle 11. Durch Division ergibt sich der Kraftbedarf pro 100 kg Papier gemäß Tabelle 24.

Kraftbedarf in PS_e pro 100 kg Papier. Tabelle 24.

LB	B in m					
	1,5	2	2,5	3	3,5	4
750 kg B	16,4	15,8	14,9	14,9	15,4	15,86
600 „ „	15,5	14,5	13,7	13,7	14,3	14,5
450 „ „	13,9	13,3	12,2	12,2	13	13,3
300 „ „	12,9	12,2	11,3	11,3	11,9	12,2

Wie bereits erwähnt, gilt Tabelle 24 nur für v maximum. In der Praxis wird mit Rücksicht auf Gautschung, Heizung und sonstige Zufälligkeiten die für ein Papier mögliche höchste Geschwindigkeit nicht immer erreicht, und muß deshalb der Kraftverbrauch pro 1 kg Papier für jedes Papiergewicht, abhängig von der Papiergeschwindigkeit abgeleitet werden.

Beispiel 3. Den folgenden Betrachtungen soll eine mittlere Papiermaschine von L = 650 kg pro Stunde, B = 2,1 m zu Grunde gelegt sein, auf welcher Papiere zwischen 50 g Rotationsdruck bis 300 g Karton gearbeitet werden sollen. Der Leerlaufsfaktor Lf sei durch Indizierung der Dampfmaschine zu 0,433 bestimmt.

Aus der Tabelle 27 ist ersichtlich, daß der Kraftbedarf pro 100 kg Papier bei gleichem Papiergewicht unabhängig von der Geschwindigkeit gleich ist, mit zunehmendem Papiergewicht dagegen beträchtlich geringer wird. Bei Erzeugung von 1360 kg pro Stunde benötigt ein Papier von 300 g = 3,2 PS pro 100 kg, ein 50grammiges Papier dagegen 15,2 PS, das ist eine Kraftsteigerung von 375 pCt. Dieser Unterschied muß auch im Gesamtkraftbedarf einer Papierfabrik noch zum Ausdruck kommen.

Kraftbedarf des variablen Teiles in PS_e abhängig vom Papiergewicht und der Geschwindigkeit. Tabelle 25.

v in m/min.	13,55	16	18,2	20	22	27	30	32	36	41	43,2	54	65	72	81	86	108	144	162	216
NL in PS	12,35	15	16,6	19	20	25	27	30	33	37	39	49	59	66	74	79	98	131	148	197
g C																				
50 1,05															78		103		155	207
75 1,075												53		71			105	142		
100 1,1										41		54			81		108			
125 1,185								33			44		67			89				
150 1,15							31		38			56		76						
200 1,2				22		30				44		59								
250 1,25		18			25			37			49									
300 1,3	16,5		21,6			32,5			43											

Leistung an erzeugtem Papier in kg pro Stunde abhängig vom Papiergewicht und der Geschwindigkeit. Tabelle 26.

g	v in m/min	13,55	16	18,2	20	22	27	30	32	36	41	43,2	54	65	72	81	86	108	144	162	216
50																510		680		1020	1360
75													510		680			1020	1360		
100											510		680			1020		1360			
125									510			680		1020			1360				
150								510		680			1020		1360						
200					510		680				1020		1360								
250			510			680			1020			1360									
300		510		680			1020			1360											

* Strauch, Wbl. 1921, S. 1768

Digitized by Google

Kraftbedarf des variablen Teiles in PS_e pro 100 kg Papier abhängig vom Papiergewicht und der Geschwindigkeit. Tabelle 27.

g	v in m/m'	13.5	16	18,2	20	22	27	30	32	36	41	43 2	54	65	72	81	86	108	144	162	216
50																15 2		15,2		15 2	15,2
75													10 4		10,4			10,4	10,4		
100											8		8			8		8	8		
125									6,5			6,5		6,5			6,5				
150								5 6		5,6			5 6		5,6						
200					4,3		4,3				4 3		4,3								
250			3,5			3,5			3,5			3,5									
300		3,2		3 2			3,2			3,2											

b) Konstanter Teil der Papiermaschine einschließlich aller Vorbereitungsmaschinen wie Holländer, Pumpen usw. ausschließlich von Bischof, Kalandern, Querschneidern, Packpresse, Werkstätte.

Der Kraftbedarf hierfür richtet sich nach der betreffenden Anlage und dürfte wohl in weiteren Grenzen verschieden sein. Jedenfalls aber hat er für eine vorhandene Anlage einen bestimmten Wert, welcher sich mit der erzeugten Papiermenge gesetzmäßig ändert, und zwar steigt hierfür der Kraftbedarf mit abnehmender Erzeugung.

Um die Erläuterungen zu vereinfachen, sei mit einer kleinen Ungenauigkeit angenommen, daß die im Beispiel 3 angenommene Maschine in 24 Stunden 30000 kg, in einer Achtstunden-Schicht 10000 kg Höchstleistung erzeugen soll.

Der Kraftbedarf für b) soll abhängig von der Erzeugung in Prozenten dargestellt werden.

Kraftbedarf für den konstanten Teil einschl. Vorbereitungsmaschinen abhängig vom Prozentsatz der Erzeugung.

Tabelle 28.

Leistung in pCt.	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
„ in 8 Stunden	1000 kg	2000	3000	4000	5000	6000	7000	8000	9000	10000
Kraftbedarf % kg	109,8	63,2	46,8	38,8	33,8	30,9	28,2	27,8	25,9	25,1

c) Kraftbedarf der Papiermaschine (ohne Kalander, Querschneider usw.).

Vermehrt man die Werte der Tabelle 28 um die der Tabelle 27, so erhält man den Kraftbedarf abhängig vom Papiergewicht und vom Prozentsatz der Erzeugung.

Kraftbedarf der Papiermaschine % kg. abhängig vom Papiergewicht und vom Prozentsatz der Erzeugung.

Tabelle 29.

Leistung in %	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Leistung in 8 Stunden	1000	2000	3000	4000	5000	6000	7000	8000	9000	10000
50 g	125	78,4	62	54	49	46,1	43,4	43	41,1	40,3
75 „	120,2	73,6	57,2	49,2	44,2	41,3	38,6	38,2	36,3	35,5
100 „	117,8	71,6	54,8	46,8	41,8	38,9	36,2	35,8	33,9	33,1
125 „	116,3	69,7	53,3	45,3	40,3	37,4	34,7	34,3	32,4	31,6
150 „	115,4	68,8	52,4	44,4	39,4	36,5	33,8	33,4	31,5	30,7
200 „	114,1	67,5	51,1	43,1	38,1	35,2	32,5	32,1	30,2	29,4
250 „	113,3	66,7	50,3	42,3	37,3	34,4	31,7	31,3	29,4	28,6
300 „	113	66,4	50	42	37	34,1	31,4	31	29,1	28,3

Nachdem von der im Beispiel 3 angenommenen Maschine die Erzeugung in 24 Stunden, bezw. in einer Stunde bekannt ist, läßt sich auch der Kraftbedarf in PSe pro Stunde abhängig vom Papiergewicht und vom Prozentsatz der Erzeugung bestimmen.

d) Gesamtkraftbedarf.

Die Ursachen der Schwankungen des Kraftbedarfes der Papiermaschine treten bei Kalandern, Querschneidern usw. nicht auf. Es soll angenommen werden, daß diese Maschinen dauernd gleichmäßig beansprucht sind, ebenso soll eine angegliederte Zellulosefabrik gleichmäßig durcharbeiten. Es erhöhen sich dann die Werte der Tabelle 30 um einen bestimmten Betrag, welcher im vorliegenden Falle mit 115 PS_e pro Stunde gegeben sein soll.

Digitized by Google

Kraftbedarf in PS_e pro Stunde abhängig vom Papiergewicht und vom Prozentsatz der Erzeugung. Tabelle 30.

Leistung in %	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Leistung in 8 Stunden	1000	2000	3000	4000	5000	6000	7000	8000	9000	10000
„ „ 24 „	3000	6000	9000	12000	15000	18000	21000	24000	27000	30000
„ „ 1 „	125	250	375	500	625	750	875	1000	1125	1250
50 g	156,3	196	232	270	306	346	379	430	463	504
75 „	150,3	184	215	246	276	310	338	382	409	443
100 „	147,4	179	205	234	260	291	316	358	382	413
125 „	145,4	174	200	226,5	251	280	303	343	365	395
150 „	144,3	171,5	196	222	246	273	295	334	355	383
200 „	142,6	169,4	192	215,5	238	264	284	321	340	367
250 „	141,6	160,5	188,5	211,5	233	258	277	313	331	358
300 „	141,3	166	187,5	210	231	256	274	310	328	354

II. Dampfverbrauch.

Der Dampfverbrauch pro kg Papier ist von Ingenieur Hermann Mallickh im Wbl. 1920 S. 1282 für verschiedene Außen- und Abluft-Temperaturen sowie Trockengehalte ausführlich bestimmt worden. Es wäre noch der Dampfverbrauch bei Aenderung der Produktionsmenge auf der gleichen Maschine zu untersuchen.

Die Werte der Praxis dürften von den Mallickhschen Zahlen Abweichungen aufweisen, die durch bauliche Verhältnisse, mehr oder minder günstige Anordnung von Entnebelungsschächten, Warmluftzuleitung unter die Trockenpartie usw. bedingt sind.

Wird als Grundlage für den Dampfverbrauch pro 1 kg Papier der Verbrauch direkt nach dem Kessel (ohne Raumheizung) gemessen, so enthält diese Angabe alle Verluste, einschl. Dampfverbrauch für Leimkochung, Deckenheizung usw.

Bezeichnet man die von Mallickh errechneten Dampfverbrauchsziffern als theoretische, die hinter dem Dampfkessel gemessenen als praktische, so kann man in ähnlicher Weise wie im Maschinenbau von einem Wirkungsgrad der Trockenpartie hinsichtlich Dampfverbrauch sprechen.

Die folgenden Zahlenwerte des Dampfverbrauches sind an der im Beispiel 3 angenommenen Maschine ermittelt und sollen abhängig vom Prozentsatz der Erzeugung dargestellt werden. Der Trockengehalt der in die Trockenpartie einlaufenden Bahn betrug bei Druckpapier durchschnittlich 40 %, bei stärkeren Papieren 36 %.

Dampfverbrauch pro 1 kg Papier abhängig vom Prozentsatz der Erzeugung für 4° C Außenluft, 40° Abluft, 40 % Trockengehalt. Tabelle 31.

Leistung in %	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Dampfverbrauch	19,1	13,0	9,7	7,8	6,7	5,75	5,2	4,7	4,35	4,1
Wirkungsgrad	0,12	0,176	0,236	0,293	0,343	0,398	0,441	0,488	0,528	0,559

Wirkungsgrad der Trockenpartie bei voller Leistung (100 %) abhängig von der Außentemperatur. Tabelle 32.

Außentemperatur	Wirkungsgrad
0°	0,48
5°	0,575
10°	0,61
15°	0,69
20°	0,83
25°	0,91
30°	0,97

Aus Tabelle 31 ist die beträchtliche Verschlechterung des Wirkungsgrades der Trockenpartie, oder mit anderen Worten die Steigerung des Dampfverbrauches pro 1 kg Papier bei Verringerung der Erzeugung ersichtlich.

In Tabelle 31 sollen noch ermittelte Wirkungsgrade der Trockenpartie für volle Leistung der Papiermaschine abhängig von der Außentemperatur angegeben werden.

Tabelle 32 läßt eine Verbesserung des Wirkungsgrades der Trockenpartie mit zunehmender Außentemperatur erkennen.

III. Zentralisierte Dampfkraftanlage.

Nachdem Kraftbedarf und Dampfverbrauch tabellenmäßig festgelegt sind, inter-

Digitized by Google

Grenzfälle der Wirtschaftlichkeit. Tabelle 33.

Papier-maschine	Leistung in %	100		10	
	Gewicht in g	50	300	50	300
	Außentemperatur in °C	30°	0°	30°	0°
	Heizdampfbedarf kg/St.	2500	6600	2500	1041
Dampf-kraftanlage	Kraftbedarf in PS_e pro Stunde	619	469	271	256
	Dampfverbrauch pro PS_e	6809	11,5	13,4	13,7
	Anfallende Abdampfmenge in kg/Std.	11	5394	3630	3507
	Differenz bezogen auf Abdampf	+ 4309	— 1306	+ 1130	+ 2466

essieren für richtige Bemessung der zentralen Dampfkraftanlage nur folgende 4 Grenzfälle der Wirtschaftlichkeit.

Obgleich der vorliegenden Berechnung nur eine Maschine zu Grunde gelegt wurde, ergibt sich, daß der gesamte Kraftbedarf aus der Abdampfmenge zu decken ist bis auf stärkste Papiere bei niederster Temperatur und voller Leistung, wobei noch ca. 24 % Frischdampf zuzusetzen sind. In allen übrigen Fällen ergibt sich ein Abdampfüberschuß, der noch für Warmwasserbereitung und dergleichen nutzbar gemacht werden kann, so daß kein Abdampf verloren geht. Sind mehrere Papiermaschinen vorhanden, so lassen sich die Differenzen des Abdampfes durch geeignete Einteilung des Fabrikationsprogrammes noch weiter ausgleichen.

Schlußbemerkung.

Die Kohlenknappheit und die volkswirtschaftliche Niederlage bedingen den bestmöglichen Ausbau der Papierfabriken hinsichtlich Wärmewirtschaft. Es wäre daher sehr zu begrüßen, wenn im Anschluß an vorliegende Abhandlung eine ziffernmäßig belegte, rege schriftliche Aussprache zustande käme, wobei gerade die günstigsten und ungünstigsten Resultate am meisten interessieren würden, wenn ihre unmittelbaren Ursachen festgestellt werden könnten.

Bei Vergleichszahlen über Kraftbedarf sollte das Papiergewicht und der Prozentsatz der Erzeugung, bei denen für Dampfverbrauch der Prozentsatz der Erzeugung und der Wirkungsgrad der Trockenpartie beigefügt werden. Gesondert zu untersuchen wäre auch noch der Kraftverbrauch pro 100 kg für die Holländerarbeit und Herstellung der Zellulose abhängig vom Prozentsatz der Erzeugung.

Patent-Berichte.

Zerfaserer für Holz zur Herstellung von Papiermasse.

Victor Antoine in Ensival, Verviers, Belgien.

Klasse 55a. D. R. P. Nr. 340 000 (vom 15. August 1917 ab).

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldungen in Belgien vom 30. August 1916 und 12. Dezember 1916 beansprucht.

In der Zeichnung ist eine Ausführung des Erfindungsgegenstandes dargestellt; es zeigen: Fig. 1 eine Ansicht einer Zerfaserungstrommel und Fig. 2 eine teilweise geschnittene Ansicht durch die ganze Zerfaserungsvorrichtung. Der Zerfaserungskörper der neuen Vorrichtung besteht aus einer Trommel 1, welche an ihrem Umfange das Sägeblatt 2 in Form eines ununterbrochenen Schraubenganges trägt. Diese Trommel wird folgendermaßen gebaut: Auf der Welle 3 der Trommel sitzt ein Zylinder 4, der die Trommelseele bildet und für das schraubengangförmige Sägeblatt oder die Sägeblätter 2 als Stütze dienen soll. Gegen eine der seitlichen Flächen dieses Zylinders 4 ist eine Scheibe 5 mittels eines Keiles 6 festgeklemmt. Die Scheibe 5 hat eine schraubengangförmige Seitenfläche 7, die dem Gang entspricht, den die durch das Sägeblatt 2 gebildete Schraube nach Fertigstellung haben soll.

Gegen die andere seitliche Fläche der Trommel 4 stützt sich eine bewegliche Scheibe 8, die eine Stützfläche 9 entsprechend der schraubengangförmigen Fläche 7 der Scheibe 5 besitzt. Zwischen diesen beiden Scheiben sind Zwischenplatten oder -scheiben angeordnet, deren Seitenflächen 11 und 12 eine schraubengangförmige Fläche bilden.

Zwischen den Scheiben 10 und den End-

Digitized by Google

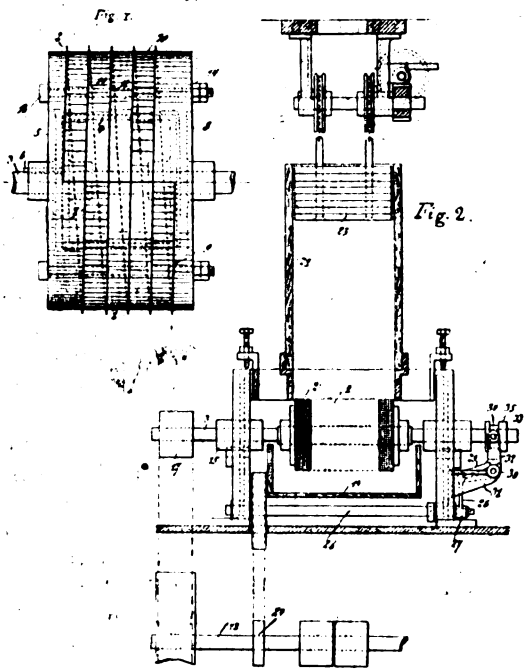


Fig. 2.

scheiben 5 und 8 ist das Sägeblatt oder sind die Sägeblätter 2 eingeschaltet; diese Blätter 2 können vorzugsweise kreisförmig und geschlitzt sein, so daß sie durch Festklemmung zwischen den Scheiben die schraubengangförmige Krümmung erhalten. Die Blätter 2 werden der Reihe nach zwischen die Scheiben 10 derart gestellt, daß sie mit ihrer unteren Kante auf dem Umfange des Zylinders 4 ruhen. Sie werden alsdann zwischen den verschiedenen Scheiben 10 mit Hilfe starker Bolzen 13 festgeklemmt, die durch die feststehende Scheibe 5 und die Blätter 2 hindurchgehen und an der Außenfläche der beweglichen Scheibe 8 Regelungsmuttern 14 tragen.

Die in dieser Weise hergestellte Zerfaserungstrommel, die am Umfange ein ununterbrochenes, schraubengangförmiges Sägeblatt von gleichmäßigem Durchmesser trägt und ein vollkommen steifes Ganzes bildet, findet in der Zerfaserungsvorrichtung nach Fig. 2 Verwendung.

Die Zerfaserungstrommel 1 dreht sich in einem Gehäuse 19. Ueber der Trommel 1 sind in bekannter Weise eine oder mehrere Speiseladen 21 angeordnet, die die zu behandelnden Klötze aufnehmen. Zuleitungen 22 sind vorgesehen, welche unter Druck stehendes Wasser zum Kühlen der Sägeblätterzähne zuführen und so deren Enthärtung sowie Abnutzung verhindern; im übrigen dient das so zugeführte Wasser zur Verdünnung der am Boden des Gehäuses 19 befindlichen Masse. Die Holzklötze werden gegen die Zerfaserungstrommel 1 durch ein Preßglied, beispielsweise ein Gewicht 23, gedrückt, das z. B. durch Wasser oder Luftdruck bewegt wird.

Unabhängig von ihrer Drehbewegung wird der Zerfaserungstrommel eine zusätzliche Bewegung in Achsenrichtung zuerteilt.

Patent-Ansprüche:

1. Zerfaserer für Holz zur Herstellung von Papiermasse mit drehbarer, aus an ihrem Umfang Sägezähne besitzenden Blättern bestehender Trommel, dadurch gekennzeichnet, daß das Sägeblatt oder die Sägeblätter 2 am Umfange eines Zylinders 4 in einem ununterbrochenen Schraubengang verlaufen.

2. Zerfaserer nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Zerfaserungstrommel 1 durch einen Zylinder 4 gebildet wird, dessen Umfang den Sägeblättern 2 als Stütze dient, die von einer feststehenden Endscheibe 5, einer beweglichen Endscheibe 8 und einer Anzahl von Zwischenscheiben 10 mit schraubengangförmigen seitlichen Flächen 7 das Sägeblatt oder die Sägeblätter 2 festhalten.

3. Zerfaserer nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Zerfaserungstrommel 1 unabhängig von ihrer Drehbewegung eine hin und her gehende Bewegung in der Achsenrichtung erhält.

Verfahren zum Leimen von Papier.

Holzverkohlungs-Industrie, Akt.-Ges. in Konstanz i. B.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 338 396 (vom 4. Mai 1916 ab).

Nach Maßgabe der Erfindung kann man Wasserglas mit gutem Erfolg zur Papierleimung benutzen, wenn man es gleichzeitig mit anderen Leimungsmitteln anwendet, welche die Fähigkeit haben, bei ihrer Ausfällung in der Papiermasse das Silikat auf den Papierteilchen zu halten. Als zusätzliche Leimungsmittel kommen z. B. alkalische Lösungen von Kondensationsprodukten von Aldehyden, vorzugsweise Formaldehyd, mit Phenolen oder anderen hydroxylhaltigen Verbindungen in Betracht.

Man kann z. B. derart verfahren, daß man der Papiermasse Wasserglas und eine entsprechende Menge einer alkalischen Lösung vorgenannter Kondensationsprodukte einverleibt und dann die letzteren durch Zufügen von Tonerdesulfat, Bisulfat oder anderen geeigneten Fällungsmitteln in fein verteilter harziger Form in der Papiermasse ausfällt.

Digitized by Google

Besser verfährt man aber derart, daß man sich zunächst aus den vorgenannten Komponenten eine Mischung herstellt und diese Mischung der zu leimenden Papiermasse zusetzt.

Zur Herstellung des neuen Leimmittels für Papier kann man z. B. wie folgt verfahren:

Zu 500 kg alkalischer Bakelitlösung mit einem Gehalt von festem synthetischen Harz von 20 bis 50 Prozent wird zur Verhinderung unerwünschter Sauerstoffaufnahme eine Lösung von 2,5 kg Natriumsulfit in 5 kg Wasser zugefügt. Hierauf werden 500 kg Alkalisilikat von etwa 40° Bé unter gutem Umrühren zugesetzt, wodurch man eine klare Mischung erhält. Es kommt aber auch vor, daß infolge gegenseitiger Beeinträchtigung der Löslichkeit, d. h. durch gegenseitiges Ausfällen bei der Herstellung der Mischung ein Harz in dicken Klumpen ausfällt. Dieses Harz kann man durch Zusatz von verdünnter Lauge und gegebenenfalls durch kurzes Erwärmen auf 80 bis 100° C in Lösung bringen. Man kann aber auch die das ausgefällte Harz enthaltende Mischung so, wie sie ist, zur Papierleimung verwenden, da bei der für die Papierleimung erforderlichen Verdünnung (etwa 2- bis 5prozentige Lösung) das Harz ohnehin gelöst wird. Die alkalische Lösung wird der Papiermasse in geeignetem Verhältnis einverleibt, z. B. derart, daß auf 100 Teile Papiermasse 5 Teile der eben beschriebenen Mischung kommen. In dieser werden die leimend wirkenden Stoffe durch Tonerdesulfat oder ein ähnlich wirkendes Fällungsmittel ausgefällt.

Nach Maßgabe vorliegender Erfindung gelingt es, 50 Prozent und mehr des synthetischen Harzes durch die weitaus billigere Kieselsäure zu ersetzen und trotz dieses Ersatzes eine gleich gute, leimende Wirkung zu erzielen.

Dieser überraschende Erfolg ist jedenfalls so zu erklären, daß beim Ausfällen der alkalischen Lösungen in der Papiermasse das in äußerst feiner Verteilung ausfallende synthetische Harz die in ebenso feiner Verteilung ausfallenden kolloidalen Teilchen des Wasserglases derart umhüllt, daß gleichzeitig mit der Bindung des synthetischen Harzes an die Stoffaser auch die Kieselsäure gebunden wird und einen Teil der Zwischenlagerung ausmacht. Möglicherweise ist der Erfolg aber auch auf eine Veränderung der Löslichkeit der Kieselsäure in einem für die Papierleimung günstigen Sinne zurückzuführen.

Bei der Herstellung von Weißpapier bietet das Verfahren noch den besonderen Vorteil, daß die Farbe des Papiers durch die rein weiß ausfällende Kieselsäure eine Verschönerung erfährt.

An Stelle der vorgenannten Kondensationsprodukte von Phenolen, Naphtholen usw. mit Aldehyden können auch alkalische Lösungen oder Suspensionen, welche Kondensationsprodukte von Aldehyden mit in Teer, vorzugsweise Buchenholzteer, vorkommenden, mit Aldehyden kondensierbaren Körpern enthalten, in Verbindung mit Wasserglas zur Verwendung kommen. Zu diesem Zweck eignen sich insbesondere solche Kondensationsprodukte, welche dadurch erhalten werden, daß man den Teer zunächst durch Behandlung mit Soda o. dgl. von Essigsäure und anderen sauren Bestandteilen befreit und die verbleibenden Rückstände dann in alkalischer Lösung oder Suspension mit Formaldehyd kondensiert.

Selbstverständlich kann das neue Leimungsverfahren auch unter Mitbenutzung anderer Leimungsmittel, wie z. B. Harzleim, ausgeführt werden.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zum Leimen von Papier, dadurch gekennzeichnet, daß die Leimung ausgeführt wird mit Wasserglas in Gegenwart von alkalischen Lösungen von Kondensationsprodukten des Formaldehydes mit Phenolen, Naphtholen usw. oder ähnlich wirkenden Leimungsmitteln, die die Eigenschaft haben, beim Ausfällen in der Papiermasse das Wasserglas auf der Papierbahn zu halten.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Leimung des Papiers mit Wasserglas vorgenommen wird in Gegenwart von Kondensationsprodukten, welche gewonnen worden sind durch Einwirken von Formaldehyd auf alkalische Lösungen oder Suspensionen von Teer oder von Essigsäure und anderen sauren Bestandteilen befreiten Teerrückständen.

3. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Papiermasse eine alkalische Lösung oder Suspension, welche Wasserglas neben Kondensationsprodukten von Aldehyden mit Phenolen, hydroxylhaltigen Naphthalinverbindungen oder anderen zusätzlichen Leimungsmitteln nach Ansprüchen 1 und 2 enthält, einverleibt und durch Zufügen von Tonerdesulfat oder ähnlich wirkenden Fällungsmitteln in der Papiermasse zur Fällung gebracht wird.

Digitized by Google

Vorrichtung zum selbsttätigen Aufschneiden der auf der Formatwalze einer Pappenmaschine sich ablagernden Stoffschicht.

Albert Strobelt in Trostberg a. Alz.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 340 057 (vom 17. September 1919 ab).

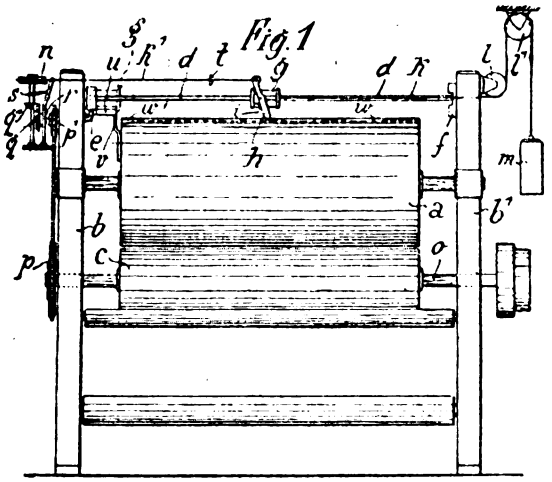


Fig. 1

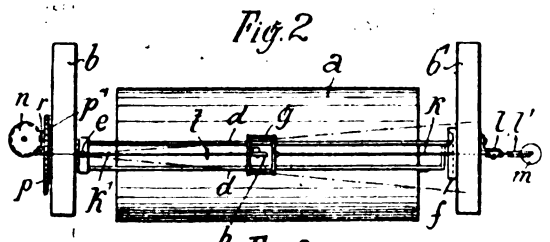


Fig. 2

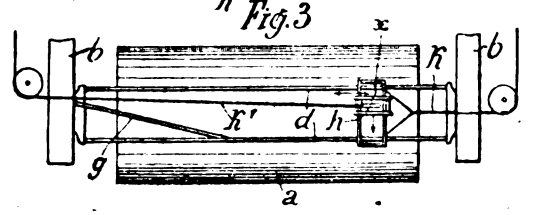


Fig. 3

Die Zeichnung zeigt den Erfindungsgegenstand in Fig. 1 und 2 in Seiten- und Oberansicht schematisch in einer Ausführungsform und in Fig. 3 in der Draufsicht auf eine andere Ausführungsform. Unter der in den Maschinenständern b, b¹ gelagerten Formatwalze a befindet sich die Brustwalze c.

Die über der Formatwalze a angeordnete Schneidvorrichtung besteht aus dem Führungsrahmen d, der um einen an dem Ständer b sitzenden Zapfen e drehbar ist. Am anderen Ständer b¹ ist eine Schlitzführung f vorgesehen, die das Ende des Rahmens d erfaßt. Auf dem Führungsrahmen ist ein Schlitten g verschiebbar, der ein unter dem Einfluß einer Feder i stehendes Messer h drehbar befestigt enthält. An der einen Seite des Messerschlittens g greift ein Seil k an, das über Rollen l, l¹ geführt und durch ein Gewicht m belastet ist. An der entgegengesetzten Schlittenseite greift ein Seil k¹ an, das am oberen Messerende, also über dem Messerdrehpunkt, befestigt ist und über eine Seilrolle n läuft, auf die es sich aufwickeln kann. Die Seilrolle n wird vom Maschinenvorgelege oder von der Brustwalzenwelle c aus in Bewegung gesetzt, z. B. durch den Kettenradantrieb p, p¹, der ein Winkelradgetriebe q, q¹ dreht, dessen Rad q¹ an der Seilscheibenachse sitzt. Zwischen den Rädern p¹ und q ist auf der Achse eine Klauenkupplung r eingeschaltet, die durch einen Steuerhebel s ein- und ausgerückt werden kann, dessen freies Ende in die Bahn des Seilzuges k¹ reicht. An diesem sind zwei entsprechend verteilte Mitnehmer t angebracht, von denen in der Zeichnung nur der eine sichtbar ist. Am Ständer b befindet sich eine Klinke u, die den Schlitten g festhält, wenn die Schneidvorrichtung sich in der Ruhelage befindet. An der Formatwalze a sitzt ein verstellbarer Abzughebel v, der mit der Klinke u zusammenarbeitet. In die Formatwalze a ist eine Nut w eingeschnitten, die an ihrem Beginn eine etwa dreieckförmige Erweiterung und Vertiefung w¹ besitzt.

Die Arbeitsweise der Schneidvorrichtung ist folgende: Sobald die auf der Format-

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

walze a gebildete Stoffschicht die gewünschte und am Abziehhebel v vorher eingestellte Stärke erreicht hat, löst der Hebel v die Klinke u aus, wodurch der Schlitten g frei wird. Das zur Wirkung kommende Gewicht m zieht den Schlitten g aus der strichpunktiert angedeuteten Stellung nach vorwärts über die Formatwalze a hinweg, wobei die Spitze des Messers h sich in der Nut w bewegt und den Stoffzylinder aufschneidet. Hierbei wickelt sich das Seil k^1 von der Scheibe n ab. Sowie das Messer seinen Arbeitsweg vollendet hat, kommt der auf der Zeichnung nicht ersichtliche Mitnehmer t des Seiles zum Angriff und bewegt den Steuerhebel s nach vorwärts, wodurch die Klauenkupplung r eingerückt wird. Nunmehr bewegt die Maschine mit Hilfe des Antriebes p, p^1 und q, q^1 die Seilscheibe n in solcher Richtung, daß das Seil k wieder aufgewikkelt wird. Dadurch wird der Messerschlitten g wieder zurückbewegt, wobei sich das Messer h umlegt, da das Seil k^1 über dem Messerdrehpunkt angreift. Wenn der Schlitten in seine Ausgangslage zurückgekehrt ist, stellt er sich mittels der Klinke u fest. Gleichzeitig kommt der Mitnehmer t zum Angriff, der den Steuerhebel s nach rückwärts bewegt, wodurch die Kupplung r und damit die ganze Schneidvorrichtung ausgeschaltet wird.

Der Führungsrahmen d kann, da er um den Bolzen e drehbar ist, parallel oder, wie in Fig. 2 strichpunktiert angedeutet, schräg zur Nut w liegen, so daß die Schneidvorrichtung der umlaufenden Formatwalze folgen und hierbei wirken kann.

Der Führungsrahmen d kann auch, wie in Fig. 3 dargestellt, fest angeordnet sein. Dann ist der Schlitten g mit einem weiteren Schlitten x versehen, der das Messer h trägt und auf dem Schlitten g senkrecht zur Längsachse des Führungsrahmens d verschiebbar ist. Das Seil k greift dann am Schlitten g an, während das Seil k^1 am Messer h angreift. Zum sicheren Zurückführen des Messers in die Ausgangsstellung ist eine Leitleiste vorgesehen, an der das Messer h entlanggleitet, wenn es sich zurückbewegt.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum selbsttätigen Aufschneiden der auf der Formatwalze einer Pappenmaschine sich ablagernden Stoffschicht mit einem über der Formatwalze befindlichen Führungsrahmen für einen mittels Seilzügen hin und her bewegten Messerschlitten, dadurch gekennzeichnet, daß die Rückführung des Messerschlittens g nach erfolgtem Aufschneiden des Bogens von der Maschine aus mit Hilfe eines umschaltbaren Getriebes p, p^1, q, q^1 erfolgt, das eine den Seilzug k^1 leitende Seilscheibe n bewegt und durch einen Steuerhebel s in der Weise ein- und ausgeschaltet wird, daß das Aufschneiden des Bogens während des ununterbrochenen Arbeitens der Maschine erfolgt.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei fest angeordnetem Führungsrahmen d am Schlitten g ein quer zur Längsrichtung des Rahmens d verschiebbarer Hilfsschlitten x vorgesehen ist, der das Messer h trägt, um dadurch einen Spielraum für die Schnittlinie zu erzielen.

Auftragwalze für Lackauftragmaschinen.

Otto Poeppel, Lackfabrik in Eßlingen a. N.

Klasse 55f. D. R. P. Nr. 340 433 (vom 29. Juli 1920 ab).

Patent-Ansprüche:

1. Auftragwalze für Lackauftragmaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß die Auftragwalze einen elektrisch heizbaren Lackauftragkörper besitzt.

2. Auftragwalze nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Auftragkörper mit seiner unteren Fläche in einem auf der Auftragwalze befestigten Behälter liegt, in welchem elektrisch beheizbare Widerstände angeordnet sind.

Lesen Sie sofort den Artikel

von Prof. Dr. Ing. Kleinlogel in Nr. 21 dieses Blattes, Seite 1650/51 über säurefeste Kitte und verlangen Sie heute noch — einerlei, ob augenblicklich Bedarf vorliegt oder nicht — Prospekt und unverbindliches Angebot von der Firma

Friedrich Rössler, Fabrik säurefester Produkte, Bensheim a. d. B.

Hochsäurebeständige, in Wasser unlösliche Kitte für alle Säuren und Laugen. Säurefeste Steine. Säurefeste Auskleidungen für alle Zwecke der Papierindustrie.

Digitized by Google

Patent-Anmeldungen.

Klasse 23e, 1. R. 41 953. **Exportingenieure für Papier- und Zellstofftechnik G. m. b. H.**, Berlin. Schmiermittelersatz. 10. 5. 15.

Patent-Erteilungen.

Klasse 8k, 1. 343 140. Dr. **Leo Stein**, Fulda. Verfahren zur Nutzbarmachung von Sulfitzellstoffablauge; Zus. z. Pat. 341 690. 18. 12. 19. St. 33 119.

Klasse 55d, 9. 343 114. **Johannes Franke**, Mühldorf b. Glatz. Drehbare Waschwalze. 29. 8. 20. F. 47 574.

Klasse 55d, 12. 343 025. **Exportingenieure für Papier- und Zellstofftechnik G. m. b. H.**, Berlin. Anlage zum Reinigen von im Wasser schwimmenden Zellstoff- und sonstigen faserhaltigen Massen von Aesten und schweren Bestandteilen. 8. 5. 20. E. 25 196.

Klasse 55d, 22. 343 026. **Wilhelm Müller**, Ziebigk bei Dessau. Papiermaschine mit Selbstabnahme. 6. 5. 20. M. 69 179.

Klasse 55d, 28. 343 027. **Hermann Louis Kutter**, Hamilton, Ohio, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. Glowacki, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Trockenanlage für Papierbahnen. 8. 5. 15. K. 60 665. V. St. Amerika 13. 8. 14.

Klasse 55e, 1. 343 115. **Otto Abt**, Düsseldorf, Seydlitzstraße 22. Oelfangvorrichtung für Kalanderwalzen. 30. 4. 20. A. 33 392.

Klasse 55f, 4. 343 028. **Hans Beyer-Preusser** und **Fritz Glasemann**, Niedernhausen, Taunus. Verfahren zur Herstellung von Buntpapier. 18. 6. 20. B. 94 652.

Klasse 55f, 15. 343 116. **Papierfabriken Julius Glatz**, Neidenfels, Rheinpfalz. Vorgefeuchtete Kopierpapierrolle. 31. 10. 20. P. 40 849.

Klasse 55f, 16. 343 199. **Otto Poeppel**, Lackfabrik, Eßlingen a. N. Vorrichtung zum Schmelzen von auf Papier aufgetragenen Lackaufdrucken. 29. 7. 20. P. 40 360.

Patent-Versagungen.

Klasse 55a. B. 89 005. Schärfrolle zum Schärfen der Schleiffläche von Holzschleifsteinen. 11. 3. 20.

Verlängerung der Schutzrechte

auf Grund des Gesetzes, betr. eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw., vom 27. April 1920.

Klasse 55e: 274 190.

Briefkasten.

Frage Nr. 2815. **Oelfeuerung.** Wie hat sich die Oelfeuerung für kleinere Wasserrohrkessel bewährt? Wie hoch stellt sich augenblicklich im Vergleich zur Kohle der Preis für ein kg Dampf von 8 at., und welche Firmen stellen derartige Einrichtungen her? Für mich kommt auf die Kohle außer der Fracht noch ein Betrag von ungefähr 5 -6 ℳ für Anfuhr pro 100 kg. L. B.

Frage Nr. 2816. **Wert einer Wasserkraft.** Was ist heute eine Wasserkraft von 100 PS durchschnittlich wert, die eine Braunholzschleiferei treibt und 3 km von der nächsten Eisenbahnstation entfernt ist? F. B.

Bem. d. Schriftl. Wir verweisen auf den Artikel „Kohle und Wasser" in Nr. 39, S. 3172, ferner auf eine in Nr. 37, S. 3015, besprochene Broschüre „Ueber Wertberechnung von Wasserkräften", sie ist durch jede Buchhandlung zu beziehen; ferner auf die Antwort auf Frage Nr. 2782 in Nr. 25, S. 2022.

Matte Linien auf einseitigglattem Papier.

Antwort auf Frage Nr. 2806 in Nr. 36, S. 2933. (Siehe auch Nr. 38, S. 3099, und Nr. 40, S. 3268.)

III. Die Ursache dieses Fehlers dürfte sich ebenso leicht feststellen als beseitigen lassen. Sehen Sie doch einmal nach, ob die untere Kante der Schaumlatte vollständig glatt ist, im Siebe nicht etwa zwei Kettendrähte zu eng nebeneinanderliegen oder ein Kettendraht stärker als der andere ist; ferner, ob nicht in das Unter- oder Obertuch eine zu dicke oder zwei anstatt einer Wollkette versehentlich zu dicht nebeneinander eingewebt wurden.

H. Postl, Trieben (Steiermark).

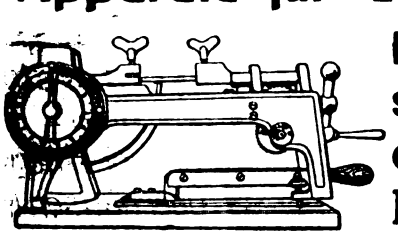
Grauwerden des Stoffes beim Mahlen.

Antwort auf Frage Nr. 2812 in Nr. 39, S. 3188.

I. Das Grauwerden des Stoffes bei Stahlbemesserung ist eine bekannte Erscheinung. Sie tritt um so stärker ein, je schlechter die Stahlqualität ist, wobei nicht gesagt sein soll, daß der billigere Stahl immer der schlechtere sein muß. Unsachgemäßes Mahlen führt gleichfalls zum Grauwerden des Stoffes, ohne daß man der Bemesserung die Schuld geben kann. Tritt das Grauwerden nur immer an einem Holländer ein, so wird der Grund bald zu finden sein. Im vorliegenden wollte ich jedoch auf einen anderen Uebelstand aufmerksam machen, worauf die Feststellungen des chemischen Laboratoriums schließen lassen. Ich möchte dem Fragesteller empfehlen, sein Produktionswasser einmal auf Kohlensäure untersuchen zu lassen. Namentlich interessiert das Verhältnis zwischen gebundener und freier Kohlensäure. Diese greift die eisernen Rohrleitungen und überhaupt alles Eisen stark an, so daß selbst bei vorsichtigster Arbeitsweise und selbst wenn das Frischwasser keine oder nur Spuren von Eisen aufweist, im Holländer hoher Eisengehalt nachzuweisen ist. Ich kann nur empfehlen, diesen Anregungen nachzugehen. Merkur.

Sämtliche Apparate für

Papierprüungen



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Digitized by Google

Von unserem Büchertisch.

Zeitgemäße Betriebswirtschaft, 1. Teil, von Dr.-Ing. G. Peiseler.* Mit 30 Abbildungen (VI und 182 Seiten Großoktav), geh. ℳ 30, geb. ℳ 34.

„Das vorgeschlagene Organisationssystem für die Wirtschaft des Einzelbetriebes kann als das Ergebnis langjähriger Erfahrung und als in der Praxis erprobt der deutschen Wirtschaft vorgelegt werden." Mit diesem Geleitwort führt Herr Peiseler sein neues Buch ein. Das an Anregungen reiche Werk geht nach einer einleitenden Ausführung über die Erneuerung der deutschen Wirtschaft über zu den Fragen des wirtschaftlichen Aufbaus des Einzelunternehmens und der wirtschaftlichen Fertigung. Besonders beachtenswert ist der Vorschlag der Zusammenfassung aller Aufträge zu wenigen Auftragsgruppen und das sogenannte MLP-System (wo M Material, L Lohn, P Platzkosten bedeutet), das die Erfassung der Aufwendungen im Augenblick und am Ort des Entstehens ermöglicht. In den folgenden Kapiteln behandelt der Verfasser die Teile des Arbeitsprozesses, die der Fertigung vorausgehen, d. i. Einkauf und technisches Büro, und den, welcher ihr folgt, d. i. der Vertrieb. Bei der Besprechung des wirtschaftlichen Vertriebs setzt Peiseler den Verbandsmindestpreisen, die er als die „unnatürlichste Fesselung gleichartiger Unternehmen" bezeichnet, das System der Einzelmindestpreise gegenüber. Weitere Abschnitte sind der Geldentwertung, den Bilanzen, der Selbstkostenberechnung, der Preisbildung, dem Taylorsystem, den Betriebsräten als Wirtschaftsfaktor, der Sozialisierung und der Psychologie als Wirtschaftsfaktor gewidmet.

G.

* Der Verfasser ist den Teilnehmern an der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten am 24. Juni 1914 in Leipzig durch seinen in derselben gehaltenen Vortrag über „Neuzeitliche Maschinen für die Papierfabrikation", veröffentlicht in Nr. 32, Jg. 1914 d. Bl., bekannt.

Preiswucher, Schleichhandel und verbotene Ausfuhr. Zweite vermehrte Auflage der Verordnung gegen Preistreiberei vom 8. Mai 1918 mit Wuchergerichtsverordnung, Schleichhandelsverordnung, der Verordnung zur Fernhaltung unzuverlässiger Personen vom Handel sowie dem Gesetz vom 18. Dezember 1920 (Verschärfungsgesetz). Von Dr. Ernst Graeffner, Stadtrat in Berlin, und Max Herrmann, Rechtsanwalt in Berlin. Zweite vermehrte Auflage. Industrieverlag Spaeth & Linde, Fachbuchhandlung für Steuerliteratur, Berlin C 2. 1921. Preis ℳ 33.

Das Buch bietet in seiner neuen Gestalt einen zuverlässigen und vollständigen Wegweiser durch das weitverzweigte und ohne ein solches Hilfsmittel nur schwer verständliche Gebiet des gesamten Wirtschafts- und Preiswucherstrafrechts.

Färbungen auf Seidenpapier.

Die Firma **Kalle & Co. A.-G.** in **Biebrich a. Rhein** hat uns ihre neue Farbmusterkarte übersandt, die die für das Färben von Seidenpapier nach dem Tauchverfahren in Betracht kommenden Farbstoffe veranschaulicht. Die Karte enthält 192 kleine Seidenpapiermuster in allen Farben.

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Engen.

Ein läſſiger Briefſchreiber entſchuldigt ſich, es ſei gefährlich, viel über Land zu ſchreiben, wie dann ohne das ihm nächſt einer habe entbieten laſſen, wenn er ihn antreffe, ſo müſſe er ihm ſein Schreiben freſſen, als wie Barbanas, Fürſt zu Mailand, Pabſt Urban V. gezwungen, daß er, als er noch nicht Pabſt war und ihm von dem vorigen Pabſt ein unangenehmes Schreiben brachte, ſolches eſſen mußte.

Bernh. Hertzog, Elſäßer Chronik, Straßburg 1592. Fol. 63.

Auch Anno 1631 ſoll ein Deutſcher Gräflicher Secretarius ein Schreiben zu eſſen gezwungen worden ſein.

Mart. Zeiler, Epiſtoliſche Schatzkammer, Ulm 1683. S. 43 b.

Digitized by Google

Börsenkurse von Aktien der Papier- und Papierstoff-Industrie

mitgeteilt vom Bankhaus Gebr. Arnhold, Dresden-A. (ohne Gewähr)

Vorletzte Dividende	Letzte Dividende	Firma	Kurs 31./8.	Kurs 30./9.
		Augsburg.		
20	30	Papierfabrik Hegge . . .	—	—
		Berlin.		
23	20	Hannov. Papierfabr. Alfeld-Gronau	559	—
25	25	A.-G. f. Zellstoff- u. Papierfabrikat., Aschaffenburg	535	799
25	20	Feldmühle, Papier- u. Zellstoffwerke A.-G. . . .	490	750
28	25	Charlottenburg, A.-G. für Pappenfabrikation . .	420¼	609½
25	20	Schles. Cellulose- und Papierfabriken A.-G. . .	480	700
15	15	Cröllwitzer Aktien-Papierf.	—	—
20	22	Verein f. Zellstoff-Industrie	551	650
—	—	Elberfelder Papierfabrik .	—	—
—	—	Papier- u. Druck-Industrie Leykam-Josefsthal . .	—	—
0	6	Nordd. Lederpappenfabrik.	—	—
6	12	Kostheimer Cell.- u. Papierf.	398	550
0	25	Zellstofffabrik Waldhof .	526	678
60	60	Ammendorfer Papierfabrik	940	1300
11	18	Reisholz, Papierfabrik . .	385	610
12	30	Untersachsenf., Preßspanf.	—	—
15	40	Varziner Papierfabrik . .	619	1000
0	20	Simonius'sche Cellulosef.	—	—
20	20			
+12	35	**Dresden.** Verein. Bautz. Papierfabr.	529	724
15	30	Chromo- u. Kunstdruck-Papierf. Krause & Baumann	555	900
—	—	Verein. Strohstoff-Fabriken	510	—
		Chemnitz. Papierf. St.-A.	—	—
20	20	„ „ Pr.-St.-A.	—	—
25	25	Hasseröder Papierfabrik .	410	555
15	25	Patentpapierfabrik Penig	555	780
14	20	Schlema, Holzst.- u. Papierf.	—	—
10	20	Freib. Papierf., Weißenborn	—	675
		Frankfurt a. M. Aschaffenburg. Buntpap.- u. Leimf.	505	1250
10 u. 8 Kriegsanl.	16	**Hamburg.** Wintersche Papierfabriken	300	460
25	35	**Leipzig.** Holzstoff-u. Holzpapp.-Fabr. Limmritz-Steina, Pr.-A.	—	—
12	18	**München.** Eisenthal, Holzstoff- und Papierfabrik	—	—
20	18	München-Dachauer A.-G. f. Maschinenpapierfabrikat.	—	—
15	32	Teisnacher Papierfabrik .	—	—

Digitized by Google

Papierstoffpreise in Frankreich.

Die zur Berechnung der Einfuhrabgabe amtlich festgesetzten Durchschnittspreise für Papierstoff sind für September und Oktober gleich, und zwar:

Holzschliff feucht, braun oder weiß . .	Fr. 20
„ trocken	„ 45
„ Pappel-, trocken	„ 75
Sulfitzellstoff, stark	„ 70
„ tertia (oder Aestestoff) .	„ 40
„ leichtbleichbarer . . .	„ 85
Natronzellstoff (Kraft)	„ 62
„ leichtbleichbarer . . .	„ 72
Zellstoff aller Art, gebleicht	„ 110

Die Preise verstehen sich für 100 kg unverzollte Ware, franko Boot oder Waggon, Landungsplatz oder Grenzbahnhof.

(Le Moniteur de la Papeterie française.)

Papierholzmarkt.

Bayern. Das Forstamt Waldmünchen in der Oberpfalz erlöste bei einem freihändigen Verkauf von 130, 135 und 66 Ster entrindetem Fichten- und Tannenpapierholz 1.—3. Kl. ℳ 180, 158 und 135 = 75% der Taxen von ℳ 240, 210 und 180. Fuhrlohn im Durchschnitt ℳ 35. Bei einem Submissionsverkauf des Forstamtes Bergheim in Schwaben wurden für 312 und 195 Ster Fichten- und Schleifholzroller 1. und 2. Kl. bezahlt ℳ 161 und 137 bei einem Aufwurfspreis von ℳ 206 und 176. Fuhrlohn ℳ 20. Ein freihändiger Verkauf des Forstamts Teublitz in der Oberpfalz von 494, 438 und 208 Ster Tannen- und Fichtenschleifholz 1.—3. Kl. ergab folgenden Erlös: ℳ 142, 122 und 102 = 67,7% der Aufwurfspreise von ℳ 210, 180 und 150. Fuhrlohn ℳ 60.

Vom südwestdeutschen Holzmarkt wird der Fftr. Ztg. geschrieben: Die Ruhe am Nadelpapierholzmarkt hielt an, weil die Zellstoffabriken von ihrer zurückhaltenden Stellungnahme im Einkauf nicht abwichen. Von seiten der süddeutschen Waldbesitzer wurden und werden ständig stattliche Posten Nadelpapierholz angeboten. So bringt das niederbayerische Forstamt Wolfstein nahezu 15 000 Ster Papierholz 1.—3. Kl. zum Verkauf. Die Aufwurfspreise für das Material ohne Rinde sind wie folgt festgesetzt: für 1. Kl. auf ℳ 220, 2. Kl. auf ℳ 190, 3. Kl. auf ℳ 160 je rm; für Triftkosten hat der Käufer je Ster ℳ 30 zu zahlen. Auf den Verlauf dieses großen Verkaufs ist man sehr gespannt.

Vom Lumpenmarkt.

Aus dem Rheinland wird dem „Produkten-Markt", Berlin, berichtet: Die Kauflust hat in letzter Zeit angehalten, aber höhere Preise sind für Lumpen noch nicht erzielt worden. Im allgemeinen kann man alle Sorten zu Tagespreisen schlank unterbringen.

Vom Altpapiermarkt.

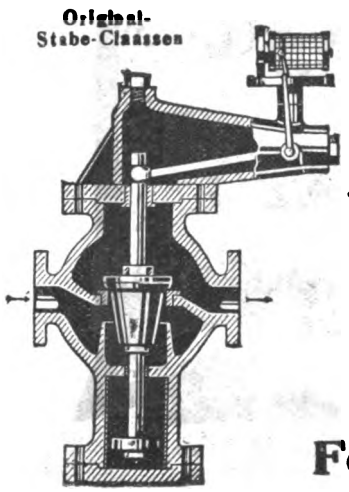
Berlin. Die Preise für Altpapier entwickelten sich auch weiter nach oben; für Zeitungen sogar sprunghaft. Ein hierfür erlassenes Ausfuhrverbot brachte jedoch gegen Ende September eine beträchtliche Abschwächung. Der ferner in Sachsen augenblicklich herrschende Streik der Papierarbeiter (ist beendet. D. Schriftl.) trägt ebenfalls dazu bei, daß die Bäume nicht in den Himmel wachsen.

Sachsen. Nach Altpapier ist seit einigen Wochen mehr Nachfrage. Zeitungen, Druckstampf und Schreibstampf sind gut unterzubringen. Auch haben die Pappenfabriken etwas mehr Kauflust für gewöhnliche Papierabfälle. Sämtliche Preise haben ein wenig angezogen.

Erzgebirge. Die Lage des Papiermarktes hat sich wiederum gebessert. Es sind alle Sorten gesucht und schon zu besseren Preisen als in der vorigen Woche unterzubringen. Es scheint, als ob die Preise noch höher gingen.

Londoner Lumpen- und Altpapiermarkt.

Papiermacherlumpen haben in alten Leinen und Kattunen einen nur schleppenden Markt. Neuweiß und Neukaliko ist gut gefragt. Bast und Tauwerk haben nur kleinen Bedarf. Schrenzlumpen liegen ruhig. Manilataue erfreuen sich für Exportzwecke recht guter Nachfrage. — Altpapier liegt außerordentlich ruhig.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparatebauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Marktbericht über technische Chemikalien.

(Bericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Hamburg 11.)

Hamburg, den 8. Oktober 1921.

Ameisensäure	ℳ 12.80
Antichlor krist.	„ 14.50
Chlorbarium	„ 3.—
Chlorkalk 110/115	„ 3.50
Chlormagnesium geschm.	„ 1.50
Chlorzink	„ 5.—
Essigsäure	„ 15.—
Formaldehyd 40% vol.	„ 21.—
„ 30% vol.	„ 15.—
Glaubersalz kalz.	„ 1.30
„ krist.	„ 1.20
Kalialaun i. St.	„ 5.30
Kalilauge 50°	„ 5.—
Salmiak krist.	„ 12.—
„ subl.	„ 21.—
Soda krist.	„ 1.30
Schwefelnatrium 30/2%	„ 5.50
„ 60/2%	„ 11.50

In Glaubersalz haben die Werke ihre Preise erhöht. Der Markt ist unverändert fest.

Neue Kohlenverteuerung.

In der am 10. d. Mts. stattgefundenen Mitgliederversammlung des Rheinisch-Westfälischen Kohlensyndikats berichtete der Vorstand, daß auf Grund von Verhandlungen, die in den letzten Tagen in Berlin gepflogen wurden, namentlich im Hinblick auf die Verzögerung der Kohlensteuererhöhung, der Antrag, außer den bereits berichtigten Lohnkosten auch die gestiegenen Material- und sonstigen Kosten durch eine Preiserhöhung auszugleichen, erst zum 1. Dezember in Aussicht genommen wird. Lediglich für Briketts tritt mit Rücksicht auf die Steigerung der Bindemittelpreise bereits zum 1. November eine entsprechende Erhöhung ein. Die letzte Preiserhöhung betrug ℳ 21 pro Tonne ohne Kohlen- und Umsatzsteuer, und trat mit Wirkung ab 1. September in Kraft.

Freie Einfuhr technischer Zeichnungen.

Der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung hat durch Schreiben B II 10 225 vom 3. Oktober d. J. die Zollstellen angewiesen, die Einfuhr technischer Zeichnungen der stat. Nummer 677b ohne besondere Bewilligung zuzulassen.

Warnung.

Eine Firma in B. teilt uns mit, daß sie durch einen Engländer Dr. B., der ihr ein neues patentiertes Verfahren zur Herstellung von Papier aus Torf verkauft hat, schwer geschädigt worden ist. Da sich der betreffende Herr seit einiger Zeit wieder in Deutschland aufhalten soll und angeblich wieder Torfpatente verkaufen will, sieht sich die geschädigte Firma veranlaßt, öffentlich vor B. zu warnen.

Beilagen-Hinweis.

Der Gesamtauflage liegt eine Beilage der Firma Tilmann Dorr, Mechanische Seilerei, Düren (Rhld.) bei. Ferner liegt ein Prospekt der Firma Vereinigte Dürener Treibriemen-Fabriken, Düren (Rhld.) bei, den die Streifbandabonnenten ins Ausland gewichtshalber später erhalten.

Der Kreuzbandauflage sind außerdem Prospekte der Firmen Hermann Mäcke, Halle a. Saale, und J. C. Eckardt, Stuttgart-Cannstatt, beigefügt, welche die Streifbandabonnenten ins Ausland später erhalten. (Die beiden letzten Prospekte haben die Postabonnenten schon mit Nr. 38 bezw. Nr. 40 erhalten.)

Digitized by Google

Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

Mitgeteilt von der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer.

Hamburg 8 (Frachtenhaus), den 1. Oktober 1921.

Die Wasserstraßen der Elbe und Oder haben den ganzen September hindurch wegen der andauernden Trockenheit fast völlig versagt; auf der Havel und Spree waren die Zustände nicht ganz so trostlos, denn es konnte wenigstens der Eilverkehr zwischen Hamburg und Berlin, wenn auch in beschränktem Umfange und natürlich nicht mit der gewohnten Schnelligkeit, aufrechterhalten werden. Die Unzulänglichkeit des Flußschiffahrtsbetriebes hat den Transitverkehr Hamburgs höchst ungünstig beeinflußt, da die Versender gezwungen sind, den Bahnweg zu benutzen, ohne daß es aber möglich ist, die Güter auf den Schienenstraßen einigermaßen prompt fortzuschaffen. Der Wagenmangel an den Kais und Bahnhöfen hat hier derartige Dimensionen angenommen, daß der gesamte Güterumschlag völlig ins Stocken zu geraten droht, wenn die Wagengestellung so unzulänglich bleibt wie bisher, und die Wasserstraßen noch länger unbenutzbar sind. Es herrscht bei dem riesigen Güterandrang wegen Ueberfüllung der Kais schon Mangel an Löschplätzen, wodurch Schiffsliegegelder unvermeidlich werden. Ferner sind besonders für Getreide kaum noch Läger aufzutreiben und wegen des chronischen Wagenmangels und der dadurch bedingten Hinhaltung der Güter Schuten und Kähne, die vorübergehend zur Lagerung benutzt werden, sehr knapp und teuer. Die Nachteile, welche dem hiesigen Platz durch diese Uebelstände erwachsen, sind unberechenbar, aber bisher hatten alle Versuche, Abhilfe zu schaffen, nicht den gewünschten Erfolg. Es ist höchst bedauerlich, daß den Wareneignern durch die säumige Bahnverladung nicht nur schwere Verluste erwachsen, sondern daß ihnen die Benutzung des Bahnweges noch ständig verteuert wird. Am 1. November tritt eine abermalige Erhöhung der deutschen Bahnfrachten um 30% — die dritte seit dem 1. Dezember vorigen Jahres — ein; dazu kommt noch die heute in Kraft tretende Erhöhung der Hamburger Kaigebühren um 20% für Verladungen über hier. Auch die Platzspesen und Arbeitslöhne haben sich infolge der wegen der zunehmenden Teuerung bewilligten Lohnerhöhungen nicht unerheblich erhöht. Unser heutiger Bericht ist daher ein höchst unerfreulicher.

Die Flußfrachten, die infolge des ungünstigen Wasserstandes und der ganz geringen Ladefähigkeit der Kähne stark erhöht wurden, sind mehr nominell und stellen sich, soweit Kahnraum vorhanden — Abschwimmen nach gebessertem Wasserstande — heute:

Magdeburg . . .	**1113**	**Riesa**	**1665**
Schönebeck . . .	**1128**	**Dresden**	**1737**
Barby	**1143**	**Laube/Tetschen** .	**1832***
Aken	**1158**	**Schönpriesen/Außig**	**1886***
Wallwitzhafen . .	**1173**	**Halle loco** . . .	**2700**
Coswig	**1250**	**Halle transito** . .	**2700**
Kleinwittenberg .	**1307**	**Breslau nominell** .	**2000**
Torgau	**1587**	**Cosel**	**2500**

Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt . . . 880

Berlin unterhalb Getreide zuletzt bezahlt . . 1500

Pfennig für 100 kg, exkl. Tauchtiefenzuschlag nach böhmischen Plätzen.

* Eisenerz, Düngermittel, Schwefelkies 60 Pfennig Zuschlag.

Beilagen-Hinweis.

Außer den auf S. 3359 angegebenen Prospekten liegt der Gesamtauflage noch ein solcher der Firma W. A. Weber & Co., Roßlau a. d. Elbe, bei, welche als Spezialität den Bau von Feuerungsanlagen für Rohbraunkohlen, Unterwindfeuerungen, Dampfkesseleinmauerungen und Aufstellung neuer Kessel betreibt.

Leipzig
Hotel Hauffe
Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.
Konferenzzimmer

Fabrik-Schornsteinbau
Dampfkesseleinmauerungen
Herrmann & Voigtmann
Chemnitz
Aussig a. E.
Gegründet 1898.

OCULI mit Schauglas D.R.P.
KONDENSWASSER-ABLEITER
MIT SCHAUGLAS
STÄNDIGE KONTROLLE WÄHREND D. BETRIEBES
SICHTBARE LEISTUNG U. SICHTBARE FUNKTION
INFOLGEDESSEN: UNDICHTHEITEN OD. DAMPFDURCHLASS SOFORT ERKENNBAR ANLÜFTHEBEL ZUM DURCHBLASEN IM BETRIEBE.
KONDENSWASSERHEBER UND RÜCKLEITER
SCHLAMMABLASSVENTILE FÜR DAMPFKESSEL
BÜHRING AKTIENGESELLSCHAFT
MASCHINENFABRIK • APPARATEBAUANSTALT • KESSELSCHMIEDE
LANDSBERG BEZ. HALLE A.S.
FÜR ÖSTERREICH-UNGARN: BÜHRING & BRUCKNER G.M.B.H. WIEN IV.

Holzstoff
laufende Lieferung Oktober—Dezember offeriert [1933
Ludwig Kempinski
Berlin SW 47.
Telegr.-Adr.: Papierkempinski Berlin.
Telephon: Kurfürst 483.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Güntter in Biberach.

Digitized by Google

DEC 6 1921
CHEMICAL LIBRARY

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 22. Oktober 1921. Nummer 42.

Gebleichter Strohstoff
H.&A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,
Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.
feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig
Fernsprecher: 3115, 12201, 7606
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Vorwärmer jeder Art und Größe liefert als Spezialität
H. Tschentschel, Maschinenfabrik, Breslau 3/4. Fernruf: Ring 9421.

Patent-Anwalt
Ing. H Schaaf Cöthen (Anhalt)

Max Schüler & Co.
Hamburg, Mönckebergstraße 9 ◆ Haus Roland.
Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.
Eigene Agenten im In- und Auslande.

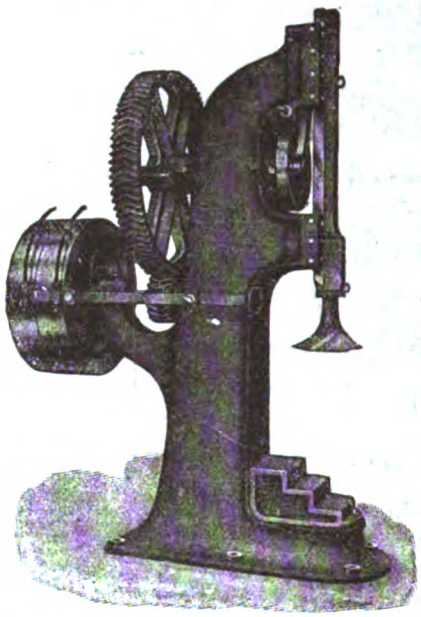
Natron- und Sulfit-Zellulose
Weißer und brauner Holzstoff
Kaolin
Harz
Schwefel
Papier
Pappe

Digitized by Google

Eisengießerei & Maschinenfabrik

Akt.-Ges.,

Bautzen in Sachs.



Kreissägen.
Astbohr-
Maschinen.

Hackmaschinen
Schleuder-
Mühlen.

Holzspaltmaschine

EM
AG

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose. Roststab-Gießerei.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Güntter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 22. Oktober 1921. Nummer 42.

Inhaltsverzeichnis siehe Seite 3448.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion I, Bayern.

Am 12. Oktober verschied zu München unser langjähriges Vorstandsmitglied und 1. stellv. Vorsitzender

Herr Geh. Kommerzienrat
Hermann Grotjan,

stellv. Vorsitzender des Aufsichtsrates der München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation in München.

Seit 1892 Mitglied des Sektionsvorstandes, seit 1896 1. stellv. Vorsitzender, Mitglied des Genossenschaftsvorstandes und Vertrauensmann, hat er bis zu seinem Ausscheiden aus diesen Ehrenämtern den Aufgaben der Berufsgenossenschaft stets besonderes Interesse zugewendet und seine reiche Erfahrung in den Dienst ihrer sozialpolitischen Aufgaben gestellt. Sein Andenken wird bei der Papiermacher-Berufsgenossenschaft allezeit mit aufrichtiger Dankbarkeit und hoher Verehrung bewahrt werden.

München, den 14. Oktober 1921.

Vorstand und Verwaltung der Sektion I der Papiermacher-Berufsgenossenschaft.

Kommerzienrat Hans Kullen, Vorsitzender.

Die Geschäftsführung: H. Kleinert, Verwaltungsdirektor.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Einladung zur Hauptversammlung

im Papierhaus zu Berlin, Dessauerstraße 2, am 5. November 1921, vormittags 9½ Uhr.

Tagesordnung. Punkt 1—8 siehe Wochenblatt Nr. 41, S. 3330.

9. **Berichterstattung und Vorträge. Zugesagt sind bisher folgende Vorträge:**
   1. Prof. Dr. Wislicenus, Tharandt: ***Zur Kolloidchemie der Cellulose und des Holzes.***
   2. Dr. Rudolf Adler, Wien: ***Die technische Anwendung der Adsorptionskohlen.***
   3. Prof. Dr. Heuser, Darmstadt: ***Probleme der Cellulosechemie.***
   4. Dr. Hottenroth, Waldhof: ***Zur Kenntnis der alkalischen und sauren Bleiche.***
   5. Prof. Dr. Waentig, Dresden: ***Die Bestimmung der α-Cellulose.***

   Mitglieder, die Vorträge halten oder über technisch-wissenschaftliche Fragen kurz berichten wollen, sind gebeten, dies bei Herrn Prof. Dr. Carl G. Schwalbe in Eberswalde, Donopstr. 26, anzumelden. Technische Neuheiten,* die ausgestellt, und Druckschriften darüber, die verteilt werden sollen, sind an Herrn Siegmund Ferenczi in Berlin, Papierhaus, rechtzeitig **zu senden; ebenso bittet man die Vortragenden, den Text der Vorträge oder ein Autor-Referat schon vor der Versammlung zur Verfügung zu stellen.**
10. Fragen, die auf der Versammlung zur Besprechung gestellt werden sollen, sind baldigst an den Vorsitzenden zu richten, damit sie rechtzeitig veröffentlicht werden und die Mitglieder sich zu deren Beantwortung vorbereiten können.
11. Verschiedenes.

Gesellige Veranstaltungen.

Am Abend des 4. November wird in einer noch mitzuteilenden Gastwirtschaft ein Begrüßungsabend veranstaltet. Am 5. November, mittags, werden die Verhandlungen **durch ein kurzes Frühstück im Papierhaus unterbrochen. Abends wird ein gemeinsames Abendessen im Ebenholz**saal des Rheingold stattfinden. Heitere Vorträge oder musikalische Darbietungen sind beim Schriftführer baldigst anzumelden. Zu allen geselligen Veranstaltungen sind die Damen der Mitglieder herzlich eingeladen.

Angesichts der Wohnungsknappheit müssen Zimmer in Hotels und Pensionen zwei bis drei Wochen vorher bestellt werden.

Der Vorsitzende:
Kommerzienrat Dr. Hans Clemm,
Waldhof-Mannheim.
Der Schriftführer:
Siegmund Ferenczi,
Berlin SW 11, Papierhaus.

* Herr Ingenieur Anton W. J. Kuhn wird in der Vorhalle des Versammlungssaales 12 verschiedene Pläne neuzeitlicher Einrichtungen für Zellstoff- und Papierfabriken aushängen und zum Teil die Gegenstände ausstellen.

Adressenänderung:

Herr Ing. R. Maronne, bisher technischer Leiter der Zellstoffabrik Wildshausen, jetzt Betriebsleiter der Zellstofffabrik Waldhof, Waldhof-Mannheim.

Oesterr.-ungar. Verein der Zellstoff- und Papierchemiker,

Wien I., Mahlerstraße Nr. 7.

Am 29. Oktober 1921 findet um 10 Uhr vormittags im großen Sitzungssaale des Handelsmuseums, Wien IX., Berggasse 16, eine außerordentliche Hauptversammlung des Vereines statt; der Zweck der Versammlung ist, die Mitglieder wieder einmal zu vereinigen. Näheres Programm werden die schriftlichen Einladungen enthalten.

Anträge sind umgehend an den Schriftführer Ing. Max Diamant in Frantschach, Post St. Gertraud, Kärnten, zu richten.

Bei der Versammlung wird Herr Dr.-Ing. Haug, Pitten, einen Vortrag über Harzseifenlösung und über Unverseifbares im Harze halten. Weitere Vorträge sind erwünscht.

Um zahlreiches Erscheinen wird ersucht. Der Vorsitzende: E. Spiro.

Sitzungstafel.

Sonnabend, den 22. Oktober 1921, vorm. 9 Uhr Aufsichtsratssitzung des Verbandes Deutscher Druckpapierfabriken in Berlin, Budapesterstr. 6.

Digitized by Google

Zellstoffpreise.

Die Zellstoffpreise sind in der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten vom 11. Oktober um ℳ 40.— für ungebleichten Zellstoff, um ℳ 20.— für gebleichten Stoff erhöht worden. Die Zellstoffpreise für 100 kg stellen sich infolgedessen wie folgt:

Druckpapierzellulose	ℳ 340.—
Ib ungebleicht	„ 350.—
prima normal ungebleicht	„ 370.—
prima bleichfähig	„ 410.—
sekunda gebleicht	„ 480.—
prima gebleicht	„ 500.—

Die Preise treten mit dem 1. November in Kraft und haben Gültigkeit bis 31. Dezember 1921.

Lage des Pappenmarktes.

Lagebericht des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten.

Die Lage der Pappenindustrie hat sich im Monat September erheblich gebessert. Die Betriebswasserverhältnisse waren der Jahreszeit entsprechend schlecht. Von Rohmaterialien zogen Altpapier erheblich, Holz vereinzelt im Preise an. Holzstoff war infolge der schlechten Betriebswasserverhältnisse außerordentlich knapp. Der Absatz für alle Sorten, ausgenommen Handgraupappe, ging glatt vonstatten. Die Läger sind größtenteils geräumt. Die Nachfrage nach Handgraupappe ist nach wie vor gering.

Aufhebung der Sanktionen.

Köln, den 14. Oktober 1921.

In meinem Rundschreiben R 31 vom 3. d. M. habe ich die Frage offengelassen, ob bei Anträgen aus dem besetzten Gebiet für die Ausfuhr durch das unbesetzte Gebiet ins Ausland das Emser Aus- und Einfuhramt ausschließlich zuständig ist oder nicht. Der allgemeine Wirtschaftsausschuß für das besetzte Gebiet hatte dagegen gleichzeitig eine Notiz an die Zeitungen gegeben, wonach für die Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet durch das unbesetzte Gebiet ins Ausland ausschließlich wieder die Fachaußenhandelsstellen im unbesetzten Gebiet zuständig sein sollten. Diese Notiz hat die interalliierten Behörden zu einer Gegenerklärung in der Presse veranlaßt, in der ausdrücklich bestimmt wird, daß für alle Ausfuhranträge von Firmen des besetzten Gebietes, also auch für die Ausfuhr durch das unbesetzte Deutschland, bis auf weiteres noch das Aus- und Einfuhramt in Bad Ems zuständig sein solle. Da infolge der Beseitigung der Rheinzollgrenze die Ausfuhr durch das unbesetzte Deutschland ins Ausland praktisch nicht mehr behindert ist und auch nicht mehr von den interalliierten Behörden kontrolliert werden kann, so ist für Anträge für die Ausfuhr aus dem besetzten Gebiet durch das unbesetzte Deutschland ins Ausland das Aus- und Einfuhramt in Ems nur dann unter allen Umständen als zuständig zu behandeln, wenn die Ausfuhrgüter bei einem Zollamt im besetzten Gebiet zur Abfertigung gebracht werden können. Da nun aber nicht feststeht, wie sich in Zukunft der Aus- und Einfuhrbewilligungsverkehr im besetzten Gebiet gestalten wird, so empfiehlt es sich für die Firmen des besetzten Gebietes, um nicht gegebenenfalls späterhin wieder von den Fachaußenhandelsstellen sich zurück an das Aus- und Einfuhramt im besetzten Gebiet wenden zu müssen, bis auf weiteres alle Ausfuhranträge, auch bei der Ausfuhr durch das unbesetzte Deutschland, ausnahmslos an das Aus- und Einfuhramt in Bad Ems zu leiten, und zunächst von einer erneuten Inanspruchnahme der Fachaußenhandelsstellen abzusehen. Dies empfiehlt sich um so mehr, als die Wahrscheinlichkeit immer größer wird, daß unter dem neuen Regime, bezüglich dessen die Verhandlungen neuesten Nachrichten zufolge doch in den nächsten Tagen in Coblenz beginnen sollen, in Köln wieder wie vor Verhängung der Sanktionen ein Delegierter des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung tätig sein wird, dem dann aber, anders als vor Verhängung der Sanktionen, alle Aus- und Einfuhranträge aus dem besetzten Gebiet einzureichen sein dürften.

Digitized by Google

Die Aus- und Einfuhrfreiheit von 5-kg-Paketen bleibt bis zum 31. Oktober 1921 für das besetzte Gebiet bestehen, soweit es sich um die Versendung solcher Pakete aus dem besetzten Gebiet unmittelbar über dessen Auslandsgrenzen ins Ausland handelt; die Versendung solcher Pakete durch das unbesetzte Gebiet ins Ausland, die bisher ohne Ausfuhrbewilligung unter Zollverschluß möglich war, wird jetzt nicht mehr zugelassen, und es muß für solche Pakete Ausfuhrbewilligung bei den Fachaußenhandelsstellen nachgesucht werden; ohne Ausfuhrbewilligung der Fachaußenhandelsstellen verweigern die Postämter, auch im besetzten Gebiet, die Annahme von solchen Paketen. Nach dem 31. Oktober dürfte auch im besetzten Gebiet für die Ausfuhr über dessen Auslandsgrenzen die Vorzugsbehandlung der 5-kg-Pakete wegfallen.

Die interalliierten Delegierten beim Ausfuhramt in Bad Ems gehen seit der sogen. Aufhebung der Sanktionen womöglich noch schärfer vor als vor dem 1. Oktober. Ueber die Behandlung der Anträge auf Verlängerung von Ein- und Ausfuhrbewilligungen seitens der interalliierten Delegierten ist bereits im Rundschreiben R 29 das Erforderliche mitgeteilt worden. Neuerdings verfahren die interalliierten Delegierten so, daß es im Interesse der Firmen des besetzten Gebietes unbedingt erforderlich erscheint, nicht nur in ihren Anträgen, sondern auch in den beigefügten Proformarechnungen die Namen der ausländischen Kunden fortzulassen und an Stelle der Namensbezeichnungen in die Proformarechnungen lediglich hineinzuschreiben: „Für einen Kunden in Belgien usw." Dies gilt jedoch nur für Anträge auf Ausfuhr nach ehemaligen Feindesländern, während die Proformarechnungen bei Anträgen nach neutralen Ländern nach wie vor die Namensbezeichnungen des Kunden enthalten sollen.

Im übrigen läßt es das Verhalten der interalliierten Delegierten in Bad Ems mehr als bisher im Interesse der Firmen des besetzten Gebietes dringend geboten erscheinen, daß gemäß den früher beschlossenen Richtlinien des Wirtschaftsausschusses alle Anträge für die Ausfuhr ins Ausland nicht direkt in Bad Ems, sondern bei unserer Geschäftsstelle in Köln, Gereonshof 8 c, eingereicht werden, die nach wie vor für sachliche Behandlung und rascheste Weiterleitung der Anträge Sorge tragen wird.

Ueber die Frage, ob, wann und inwieweit auf Grund der Sanktionen den Firmen des besetzten Gebietes auferlegte Mehrbelastungen vergütet, insbesondere die mehrgezahlten Gebühren zurückgewährt werden, ist noch nichts näher bekannt geworden. Die Firmen werden daher gebeten, solche Rückvergütungsanträge zunächst noch zurückzuhalten, bis ich ihnen hierüber Bescheid gebe.

Sämtliche Anträge im Verkehr zwischen dem besetzten und unbesetzten Gebiet, die am 1. Oktober d. J. noch unerledigt bei dem Aus- und Einfuhramt in Bad Ems lagen, sind dort einfach zu den Akten genommen worden, um Schreibarbeit und Portokosten zu ersparen. Aus demselben Grunde erhalten die in Frage kommenden Firmen auch auf ihre mit der Aufhebung der Rheinzollinie praktisch erledigten Anträge von dem Ausfuhramt keinen weiteren Bescheid.

Wirtschaftsausschuß für das Papierfach des besetzten Gebietes.

Dr. Coerper.

Bewertungen, Abschreibungen und Rücklagen

in bezug auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer.

Die ersten Steuererklärungen nach dem neuen Einkommen- und Körperschaftssteuergesetz werden in der Hauptsache überall abgegeben, in den wenigsten Fällen aber wird ihre Behandlung erledigt sein, vielmehr wird die Anwendung der neuen Gesetze und der Reichsfinanzhofentscheidungen noch manchen Anlaß zu Meinungsverschiedenheiten zwischen Steuerbehörde und Steuerpflichtigem geben — und es wird noch mancher Berichtigung und nachträglichen Beweisführung bedürfen, bis die Steuerbescheide reif werden.

Die Hauptschwierigkeiten bietet die Feststellung des steuerpflichtigen Betriebsgewinns, die letzten Endes auf der Bewertung der Anlagen und Vorräte und auf dem Ansatz der Abschreibungen und Rücklagen beruhen.

In der Bewertung der Anlagen und Vorräte ist durch die Einkommensteuernovelle vom 24. März 1921 im § 33a ein wertvoller Fingerzeig gegeben; für die Gegenstände des Betriebsvermögens kommt in Betracht der Anschaffungs- oder Herstellungspreis nach Abzug der zulässigen Abschreibungen, oder

Digitized by Google

wenn diese Werte den gemeinen Wert übersteigen, ist der Steuerpflichtige berechtigt, den gemeinen Wert dafür einzusetzen.

Grundstücke und Gebäude, die nicht erst in den Jahren unserer verwässerten Währung gekauft worden sind, sind vermutlich früher zu ihrem Gestehungspreis gebucht worden, wahrscheinlich ist ein kleiner Prozentsatz daran abgebucht worden; sie stehen heute mit ihrem Geldwert zu Buch; sie bleiben in Uebereinstimmung mit dem Gesetz mit diesem Wert stehen. Daß sie heute in Papiermark einen viel höheren Betrag darstellen würden, berührt die Bilanz nicht; ja der Steuerpflichtige ist auch noch berechtigt, trotz der Darstellung in Goldmark, den üblichen Abzug für Abnutzung zu machen.

Neuerworbene Gebäude und Grundstücke, die zu den außerordentlichen Preisen der letzten Jahre erstellt oder gekauft worden sind, müssen nicht zum Gestehungspreis eingesetzt, für sie kann der gemeine Wert angegeben werden. Sehr umstritten ist der Begriff „gemeiner Wert". Die Reichsregierung gibt darüber selbst eine Erklärung in den Reichstagsverhandlungen, daß sie bei ihren Erwägungen davon ausgehe, daß grundsätzlich als gemeiner Wert der Wert in Betracht komme, den der steuerbare Gegenstand am Stichtag selbst als einen dauernden habe. Ein Ausschußmitglied, das den die Erneuerungsrücklagen behandelnden Antrag mit unterschrieben hat, erklärte, „daß die Angabe der Begründung zu diesem Antrag, als dauernder gemeiner Wert sei entsprechend der für Errichtung von neuen Wohnhäusern aufgestellten Norm etwa der 2½fache Friedenswert anzunehmen, nur eine beispielsweise sei, und daß hiermit keineswegs festgelegt werden soll, daß der dauernde gemeine Wert stets in Höhe des 2½fachen Friedenswertes angenommen werden muß. Vielleicht könne bei gewerblichen Anlagen entsprechend der kürzeren Lebensdauer etwas weiter gegangen werden."

Zu den Gebäuden eines Unternehmens gehören auch die Werkswohnungen; es liegt keine Veranlassung vor, sie nicht zum Buchwert oder bei Neubauten zum gemeinen Wert einzusetzen. Die viel engeren Bedingungen des § 59 des Reichseinkommensteuergesetzes über die Abzugsfähigkeit der Mehrkosten bei Kleinwohnungsbauten können darum für Werksbauten nicht in Betracht kommen.

Dieselben Grundsätze wie für die Bewertung von Grundstücken und Gebäuden gelten auch für die Bewertung von Maschinen und Anlagen. Handelt es sich um ältere Gegenstände, so gilt ihr Buchwert; entsprechende Abschreibungen können vorgenommen werden, ohne Rücksicht auf einen viel höheren Tagespreis. Was auf eine Mark oder ganz abgeschrieben ist, kann nicht noch weiter abgeschrieben werden. Es wäre aber möglich, daß durch die Notwendigkeit der Neubeschaffung eines vollständig abgeschriebenen Gegenstandes eine Minderbewertung des Unternehmens im ganzen eintreten würde, dann dürfte ein entsprechender Betrag als steuerfreie Rücklage in die Passiven eingesetzt werden.

Der Reichsfinanzhof drückt sich hierüber in seiner Entscheidung vom 11. Januar 1921 folgendermaßen aus:

„1. Ein Erneuerungsfonds, welcher als steuerfreies Wertberichtigungskonto in Betracht kommt, dient nicht der Aufsparung eines Teils des geschäftlichen Reingewinns, sondern soll nur den gesetzlich in die Bilanz einzustellenden Wert der Aktiva gegenüber einer früheren Höherbewertung durch Absetzung des Differenzbetrages zum Ausdruck bringen. Er bemißt sich also lediglich nach der Höhe der eingetretenen Entwertung.

2. Es ist möglich, daß durch den Verlust eines einzelnen Bilanzaktivums, welches selbst naturgemäß nur bis auf Null abgeschrieben werden kann, daneben eine Entwertung des Gesamtunternehmens eintritt. Diese kann darin liegen, daß das verlorene Aktivum, weil es für den Betrieb unentbehrlich ist, zu einem seinen Anschaffungswert wesentlich übersteigenden Preise neu beschafft werden muß."

Durch Ziffer 2 dieser Entscheidung hat also der Steuerpflichtige die Möglichkeit, für eine Anlage oder eine Maschine, trotzdem sie vollständig abgeschrieben ist, noch einen weiteren Betrag als steuerfreie Rücklage einzusetzen, sofern er den Beweis erbringt, daß durch die Notwendigkeit der Neubeschaffung der Anlage eine Entwertung des Unternehmens eingetreten ist.

Eine Wasserkraftanlage ist beispielsweise auf 1 ℳ abgeschrieben. Sie ist auf einem Stand angelangt, daß sie dringend der Erneuerung bedarf. Durch irgendeinen Umstand ist aber das Wasser der Anlage bis auf einen Bruchteil zurückgegangen. Es muß einen neuen Zufluß oder ein Staubecken erhalten, oder gar muß es durch eine Dampfmaschine unterstützt werden. Dies erfordert unter den heutigen Verhältnissen vielleicht

Digitized by Google

einen Kostenaufwand, der den Bestand des ganzen Unternehmens gefährden kann.

Dieser Fall dürfte ein unzweideutiger Grund für die Einstellung eines erheblichen Minderbewertungsbetrages sein.

Eigentlich müßte es sich nicht einmal um ein so krasses Beispiel handeln. Jeder Betrieb hat die eine oder andere ältere Anlage, die abgeschrieben ist, deren Neubeschaffung aber zwanzigmal den Abschreibungsbetrag ausmacht. Nach den heutigen Preisverhältnissen dürfte es darum manchem Betrieb möglich sein, durch notwendig werdende Ersatzbeschaffungen eine Minderbewertung des ganzen Unternehmens darzustellen, die den Geschäftsgewinn zum Teil steuerfrei erscheinen ließe. Die Ziffer 1 obengenannter Entscheidung des Reichsfinanzhofes vom 11. Januar 1921 weist aber ausdrücklich darauf hin, daß dieses steuerfreie Wertberichtigungskonto nicht nur eine Gewinnaufsparung sein dürfe, sondern einen Ausgleich zu hoch bewerteter Aktiven darstellen müsse. Eine erst später bekannt gewordene Ziffer 3 derselben Entscheidung drückt sich noch deutlicher aus: „Eine solche Entwertung des Gesamtunternehmens kann aber zu einer steuerfreien Abschreibung oder zur Einsetzung eines steuerfreien Ausgleichspostens nur unter der Voraussetzung führen, daß die in der Bilanz dargestellten Aktivwerte ihrer Gesamtbezifferung nach zu hoch angesetzt sind und eine dahingehende schlüssige Behauptung von den Steuerpflichtigen aufgestellt worden ist."

Diese Ziffer 3 bringt so einschneidende Einschränkungen, daß der Wert der Ziffer 2 überhaupt illusorisch und den Bedürfnissen der Industrie nicht dienlich erscheinen könnte. Welcher Betrieb hätte denn heutzutage überbewertete Aktiven! Jedenfalls nicht der, welcher von dem Recht größerer Wertberichtigungskonten Gebrauch machen möchte. Man kann auch zwischen den Leitsätzen der Ziffern 2 und 3 einen gewissen Widerspruch ersehen, und zur Beseitigung desselben ist Ziffer 3 vielfach so aufgefaßt worden, daß der Reichsfinanzhof lediglich Abschreibungen auf Werte nicht zulassen wollte, die gar nicht in der Bilanz erscheinen. Der letztere Gedanke kommt auch in einer Entscheidung des Reichsfinanzhofs vom 6. Juli 1920 zum Ausdruck.

An dem ihr zugestandenen Recht der Einsetzung eines steuerfreien Wertberichtigungskontos muß die Industrie in dem unheilvollen Uebergang zur Papiermark festhalten; sie braucht es aber auch zum Zwecke der Umstellung des Betriebes; ob die Umstellung nun eine mittelbare oder unmittelbare Folge des Krieges ist, kommt kaum in Betracht. Die Friedr. Krupp A.-G., Essen, setzt in ihre Bilanz 1919/20 zum Zwecke der Umstellung ein Wertberichtigungskonto von 75 000 000 Mark ein und begründet es folgendermaßen: „Infolge der Umstellung haben erhebliche Teile unserer Anlagen ihren Wert als Fabrikeinrichtung großenteils oder ganz verloren. Durch die Eingriffe der interalliierten Kommission wird der Wert unserer Gesamtanlage beträchtlich vermindert. Frühere Kriegsgerätewerkstätten, die jetzt für andere Erzeugniszweige benutzt werden, entsprechen diesen Anforderungen nach Anlageart und Einrichtung oft wenig, so daß sie umgebaut oder erneuert werden müssen. Bei der Größe und Verzweigtheit unserer Anlagen ist dadurch der Wert unseres Gesamtunternehmens stark beeinträchtigt, so daß wir als Wertberichtigung einen Betrag von 75 000 000 Mark haben einstellen müssen."

Wenn die Finanzbehörden die Notwendigkeit einer Wertberichtigung wegen überteurer künftiger Neubeschaffung erkennen und die hiebei in Betracht kommenden Reichsfinanzhofentscheidungen vom 6. Juli 1920 und vom 11. Januar 1921 nicht nur mit der Seite benützen, die für den Steuerpflichtigen Schwierigkeiten bereiten können, so kommt man damit zu einem besseren Ergebnis als mit den steuerfreien Rücklagen, die gemäß § 59a des Reichseinkommensteuergesetzes gemacht werden können.

Nach dem Wortlaut des Gesetzes sollten die Mehrkosten der künftig notwendig werdenden Ersatzbeschaffung von Anlagen in solche steuerfreien Rücklagen aufgenommen werden. Als Mehrkosten ist der über den gemeinen Wert hinausgehende Anschaffungsbetrag zu betrachten.

Nach den parlamentarischen Verhandlungen ergibt sich zweifelsfrei, daß unter dem gemeinen Wert der Anlagengegenstände ein Verkaufswert zu verstehen ist, wie er sich gestalten wird, wenn unsere Valuta sich wieder auf den Friedensstand eingestellt haben wird. Bei Maschinen hätte darum etwa der dreifache Friedenswert als gemeiner Wert angenommen werden können; die Mehrkosten würden dabei etwa den 12—15fachen Frie-

Digitized by Google

denswert ausmachen. Es mußte darum in höchstem Grade enttäuschen, als der Reichsfinanzminister in seinen Ausführungsbestimmungen vom 25. Juli 1921 feste Sätze für die zulässigen steuerfreien Rücklagen für Ersatzbeschaffungen herausgab, und zwar:

das Sechsfache des Anschaffungs- oder Herstellungspreises, wenn der Gegenstand vor dem 1. Januar 1916 angeschafft oder hergestellt worden ist,

das Dreifache, wenn der Gegenstand nach dem 31. Dezember 1915, aber vor dem 1. Januar 1919 angeschafft oder hergestellt worden ist,

das Doppelte bei Anschaffungen nach dem 31. Dezember 1918, aber vor dem 1. Januar 1920.

Die Rücklagen sind auf die Geschäftsjahre gleichmäßig zu verteilen, die voraussichtlich in der Zeit bis zur Ersatzbeschaffung liegen. Auf Verlangen hat der Steuerpflichtige anzugeben: Anschaffungs- oder Herstellungsjahr, Anschaffungs- oder Herstellungspreis, die voraussichtliche Gesamtgebrauchsdauer, den Zeitpunkt, in dem voraussichtlich die Ersatzbeschaffung erfolgen wird.

Im Falle der Ersatzbeschaffung hat der Steuerpflichtige auf Verlangen des Finanzamts genauen Bescheid zu geben über den ersetzten Gegenstand, über den in die Bilanz eingestellten Wert des ersetzten Gegenstandes, über den Anschaffungspreis und den in die Bilanz eingestellten Wert des Ersatzgegenstandes, über den den Rücklagen entnommenen Betrag, über einen etwa als Werbungskosten verrechneten Betrag.

Derartige Bestimmungen können aber nur dazu beitragen, den Gebrauch des Rücklagenkontos dem Steuerpflichtigen gründlich zu entleiden, zumal die Höhe der Rücklagen durchaus ungenügend ist, den Erwartungen, wie sie der Wortlaut des Gesetzes geben mußte, keinesfalls entspricht und den Bedürfnissen der Industrie nicht in genügendem Maße Rechnung trägt. Das Gefährliche bei der Anwendung der steuerfreien Rücklagen ist aber, daß gemäß § 8 der Ausführungsbestimmungen bei einer Ersatzbeschaffung nur 40% des Gestehungspreises als Mehrkosten auf Rücklagenkonto abgebucht werden darf; die Ersatzgegenstände kommen dadurch mit 60% ihres Anschaffungswertes zu Buch, dies entspricht einem 6—12fachen Friedenswert. Es wird dem Steuerpflichtigen in den meisten Fällen zwar ein leichtes sein, nachzuweisen, daß seine Mehrkosten größer waren als 40%; auf Grund dieses Beweises kann nämlich das Finanzamt die Absetzungsquote höhersetzen.

Die Industriebetriebe werden auch in recht vielen Fällen genötigt sein, wegen einer höheren Mehrkostenquote an die Finanzämter heranzutreten; man wird es aber nicht gerne tun, und von den Rücklagen überhaupt nur im äußersten Falle Gebrauch machen.

Hat ein Unternehmen keine Rücklagen gemacht, so ist ihm bei Ersatzbeschaffungen kein Maß vorgeschrieben, wie es die Mehrkosten abbuchen darf, auch muß es dazu nicht die Genehmigung des Finanzamts einholen, es wird vielmehr nach dem Sinne des Gesetzes den gemeinen Wert der Ersatzgegenstände einstellen und dadurch die Beweislast für eine etwaige Behauptung zu niedriger Bewertung auf das Finanzamt abwälzen.

Was die Bewertung der Vorräte an Roh- und Hilfsmaterialien und Waren betrifft, so hat sie bisher zu ebenso großen Schwierigkeiten geführt wie der Wertansatz für Gebäude und Maschinen. Immerhin bringen die Bestimmungen des § 33a des R.E.St.G. einige Klärung. Der Ansatz der Vorräte mit dem Anschaffungswert als Höchstgrenze, wie es für die Aktiengesellschaft Vorschrift ist, wurde von den Steuerbehörden bisher für Einzelunternehmen usw. meist nicht genehmigt; man hielt sich an den Ausdruck „wirklicher Wert“ des § 40 des H.G.B.; nun ist aber der Anschaffungs- oder Herstellungspreis als Höchstwert ausdrücklich genehmigt; Vorräte aus der Vorkriegszeit dürfen tatsächlich zu ihrem damals bezahlten Goldmarkwert eingesetzt werden. Neubeschaffte Vorräte brauchen nicht einmal zum Anschaffungspreis eingesetzt werden; es genügt, wenn für sie der gemeine Wert angegeben wird. Der gemeine Wert für Vorräte wird sich dem Tagespreis um so mehr nähern, je früher voraussichtlich der Gegenstand abgesetzt wird. Bestelltes Papier, das in Bearbeitung ist oder auf Lager liegt, kann von der Papierfabrik etwa zum Herstellungspreis eingesetzt werden; dagegen wird als gemeiner Wert für Holz, das vielleicht erst nach einem Jahr zur Verarbeitung kommt, bei den derzeitigen unsicheren Wirtschaftsverhältnissen ein Preis angesetzt werden müssen, der zwischen dem Tagespreis und dem Friedenspreis

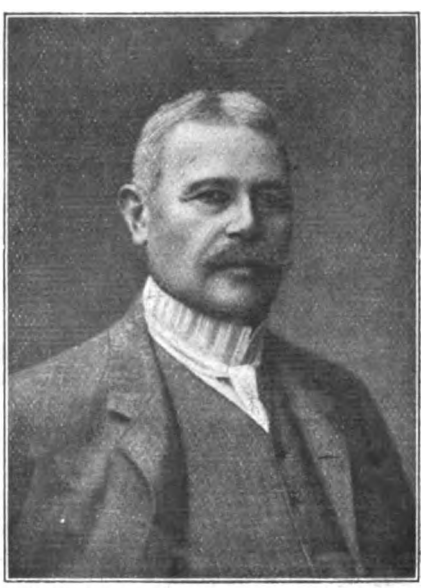
Digitized by Google

liegt und mehr gegen den Friedenspreis tendiert.

Trotz der vielen Gesetze, Bestimmungen und Entscheidungen ist es unmöglich, für jeden Steuerfall das Richtige zu treffen. Jedes Unternehmen ist in steuerlicher Hinsicht ein Problem, das von der Steuerbehörde und dem Unternehmer gemeinsam gelöst werden muß. Der Unternehmer darf sich dabei von dem Grundsatz leiten lassen, vor allem die Lebensfähigkeit seines Betriebes zu erhalten. Solange er dabei die Grenzen des Gesetzes nicht überschreitet und seine Maßnahmen zu rechtfertigen weiß, wird er auch in keinen ernstlichen Gegensatz zur Steuerbehörde treten. K.

† Geheimer Kommerzienrat Hermann Grotjan.

Schon wieder haben wir den Hingang eines der ältesten und angesehensten Vertreter der deutschen Papierindustrie, des Herrn Geheimen Kommerzienrats Hermann Grotjan in München zu melden. Nur 2 Monate hat er seinen Kollegen, Herrn Kommerzienrat Dr. Haerlin in Gauting, mit welchem er Jahrzehnte lang sowohl in dem Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten als auch in der Sektion I der Papiermacher-Berufsgenossenschaft zusammen gewirkt hat, überlebt.



Er war geboren am 14. Januar 1842 in Halle a. d. Saale und widmete sich schon in jungen Jahren der Papierindustrie. Nach grundlegender Lehr- und Ausbildungszeit in der Kefersteinschen Papierfabrik in Cröllwitz bei Halle und anderen Papierfabriken trat er im Jahre 1870 bei der München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation ein. Während 42 Jahren stand er in den Diensten dieser Firma, davon die letzten 22 Jahre als erster Vorstand. Im Jahre 1912 schied er aus der Firma aus und gehörte seit dieser Zeit dem Aufsichtsrat der Gesellschaft als stellvertretender Vorsitzender an.

Der Verstorbene stand nicht nur in höchstem Ansehen innerhalb seines engeren Wirkungskreises, auch im ganzen Fache und weit darüber hinaus sicherte er sich durch seine reichen Kenntnisse und Erfahrungen und durch seinen kaufmännischen Weitblick, nicht zuletzt auch durch seine vornehmen menschlichen Eigenschaften eine überragende Stellung. Die Firma dankt ihm zum großen Teile ihre Erfolge, ihre Ausdehnung und ihre achtunggebietende Stellung, welche sie heute in der deutschen Papierindustrie einnimmt.

Dem Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten gehörte der Verstorbene mehrere Jahrzehnte lang als sehr geschätztes und beliebtes Mitglied an, ebenso demjenigen der Sek. I der Papiermacher-Berufsgenossenschaft. Seine Verdienste auf dem Gebiete der Industrie wurden durch die Ernennung zum Kommerzienrat u. Geheimen Kommerzienrat und durch Verleihung hoher Ordensauszeichnungen anerkannt.

Am 12. Oktober ist er nach schwerer Krankheit im 80. Lebensjahre gestorben. Die Fachgenossen werden das Andenken dieses hervorragenden Mannes in hohen Ehren halten, in seiner Firma aber wird er in unauslöschlicher Dankbarkeit fortleben und ihr in jeder Beziehung ein leuchtendes Vorbild sein.

Digitized by Google

Füllstofflagerung im Papier.

Von Diplom-Ingenieur Einar Albrecht, Äänekoski, Finnland.

(Zu den Artikeln in Nr. 11, S. 813, Nr. 20, S. 1547 und Nr. 28, S. 2270.)

Die Ansichten über die Füllstofflagerung im Papier scheinen sehr geteilt zu sein. Während manche Praktiker mit Bestimmtheit behaupten, daß die obere Seite des Papiers mehr mit Füllstoff bemengt ist als die Siebseite, versichern dagegen andere, sich auf ihre praktische Erfahrung stützend, daß das Verhältnis umgekehrt ist. Auf experimentellem Wege klarzulegen, wie es sich damit verhält, und dadurch einen wirklichen Beweis für die Richtigkeit der einen oder anderen Behauptung zu erhalten, dürfte ziemlich schwer sein.

Die Oberfläche

Die Siebseite

Beim Untersuchen der Leimfestigkeit von schwach geleimtem Zeitungspapier merkt man, daß Tintenstriche, die auf der oberen Fläche des Papiers gezogen werden, einen viel kleineren Durchschlag hinterlassen, als die über die untere Fläche (Siebseite) gezogenen. Hieraus will man schließen, daß die obere Fläche des Papiers leimfester als die Siebseite ist. Bei eingehendem Untersuchen wurde aber festgestellt, daß das Verhältnis das entgegengesetzte ist. Ein Tintenstrich auf der oberen Seite verbreitet sich nämlich schneller als auf der Siebseite und deutet dadurch auf eine geringere Leimmenge hin, wogegen der Durchschlag unbedeutend ist, dank einer gutgeleimten Schicht auf der Siebseite des Papiers. Ein Tintenstrich auf der Siebseite „schwimmt" lange darauf, ohne sich auszubreiten. Wenn die Tinte aber, dank ihrer großen Menge, die Leimschicht durchdringt, wird sie sehr schnell zu der schwach geleimten oberen Fläche des Papiers hinaufgesogen, wo sie einen deutlichen Durchschlag hinterläßt.

Auf Grund dieser Beobachtung kann man mit ziemlich großer Sicherheit annehmen, daß die Leimfällung und somit auch der Füllstoff gegen die untere, d. h. die Siebseite des Papiers konzentriert vorkommt. Daß jedoch hochbeschwertes Papier eine weißere obere als untere Fläche aufweist (siehe Wochenblatt für Papierfabrikation Jg. 1921, Nr. 28, S. 2270, und Nr. 20, S. 1547), beruht darauf, daß der Füllstoff, wenn er während seiner Bewegung nach unten in der Stoffschicht auf dem Siebe schließlich das Sieb erreicht, mit dem Siebwasser weggeführt wird, so daß die untere Fläche des Papiers so gut wie frei von Füllstoff wird, wogegen die obere Fläche solchen noch enthält, wenn auch in geringer Menge.

Laut der hier angeführten Theorie ist das Papier also am reichlichsten mit Füllstoff unmittelbar oberhalb der Siebseite (siehe die obenstehende Figur) bemengt; die Konzentration ist aber natürlich vom Füllstoff, von der Beschaffenheit der Masse, der Wassermenge, der Leimmenge, dem Schütteln, dem Saugen und anderen Umständen abhängig.

Matte Linien auf einseitig glattem Papier.

(Zugleich Antwort auf Frage Nr. 2806 in Nr. 36, S. 2933.)

Mit dem in der Frage Nr. 2806 im Briefkasten dieses Blattes (Nr. 36, S. 2933) angegebenen Uebelstande habe ich lange zu kämpfen gehabt, ihn aber vollständig beseitigt.

Matte Linien rühren immer daher, daß sich Stoffteilchen auf dem Glättzylinder mit Wickel- bezw. Gummiwalzenpresse festsetzen, die von den Schabern nicht vollständig entfernt werden, wodurch beim nächsten Umgang das neue Papier auf eine nicht vollständig blanke Zylinderoberfläche trifft. Infolge stellenweiser Fehler der Schaber bleibt immer dort die blanke Zylinderoberfläche belegt, und es entstehen grade Linien in der Papierbahn.

Das Uebel ist auf zweierlei Weise zu verhüten. Erstens durch Wechsel in der Stoffzusammensetzung und zweitens durch die Herstellung einer unbedingt in allen Teilen blanken Zylinderoberfläche. Bei Verwendung von viel Altpapier tritt der Uebelstand sehr stark auf, weil Altpapier viel Fasern enthält, die den Mahlprozeß öfters durchgemacht haben, daher kurz-, oft totgemahlen sind und sich leicht aus dem Papierfilz beim Passieren der einseitigen Glättevorrichtung herausreißen lassen und am heißen Trocken-

Digitized by Google

zylinder kleben bleiben. Auch sonst schmierige Stoffe sind für die Erreichung streifenfreier Glätte nicht günstig. Am leichtesten wird die höchste Spiegelblankheit bei wenig gemahlenen Zellulosepapieren erreicht, aber auch schon ein Prozentsatz von nachträglich im Holländer zugegebener Zellulose gleicht zu schmierigen Stoff oft in vollständig genügender Weise aus. Da im vorliegenden Falle sich der Uebelstand bei zwei Maschinen gleichzeitig zeigt, so dürfte der Stoff schuldig sein. In der jetzigen wasserarmen Zeit greifen die Holzschleifer oft zu lange sitzengebliebene Stoffreserven, und solcher Stoff ist oft stockig und schmierig und daher für einseitigglatte Papiere unverwendbar, und zwar genügt schon eine Zuteilung von kleinen Mengen solchen Stoffes, um Schwierigkeiten am Glättwerk herbeizuführen. Wenn man sich durch Zuteilen recht röscher Fasern, also z. B. ungemahlene Zellulose, nicht helfen kann, bleibt nichts anderes übrig, als fragwürdigen Holzstoff ganz wegzulassen, und auch den eventuellen Kollerstoffzusatz zu beschränken.

Wer aber ständig auf die alleinige Verarbeitung von Altpapier ohne wesentlichen Zellulosezusatz angewiesen ist, muß eine Schabereinrichtung an dem Glätt-Trockenzylinder besitzen, die allen Anforderungen gewachsen ist. Man hat früher vielfach versucht, die Reinhaltung der Zylinderoberfläche zu erzwingen durch Einklemmen von Streifen von alten Maschinensieben oder von Schmirgelleinen. Letzteres hat jedoch nur Zweck, wenn es sich um die Reinigung einer stark verschmutzten Oberfläche handelt. Im allgemeinen ist die Anwendung von Schmirgelleinen auf einer spiegelblanken Zylinderoberfläche eine Gewaltkur, die man zu vermeiden suchen sollte. Dagegen wirkt absolut sicher und ohne den Spiegelglanz des Zylinders zu schädigen die Anwendung von kühler Feuchtigkeit. Wenn man dem heißen, mit einer zarten Papierschleimschicht behafteten Zylinder einen kühlfeuchten Filzschaber nahebringt, springt durch die plötzliche Temperaturänderung die Schleimschicht ab und wird durch einen darauffolgenden Metallschaber leicht und vollständig abgestoßen, so daß die Zylinderfläche sich dem neu einlaufenden Papier wieder spiegelblank darbietet und daher dauernd höchste Glätte gewährleistet und auch keine matten Streifen entstehen. Wer an seinem Zylinder genügend Platz hat, füge also einen nicht zu stark belasteten Holzschaber ein, der mit einem feuchten Filz- bezw. Manchonschaber bespannt ist. Da dieser natürlich in nicht zu langer Zeit austrocknet, hat man mehrere mit Manchonstreifen benagelte Leisten zur Hand, die ständig ausgewechselt werden, durch Heben des Holzschabers am Belastungshebel und Zwischenschieben des feuchten Manchonstreifens. In besonders schweren Fällen läßt sich ein ständiges Feucht- und Kühlhalten des Streifens durch ein Spritz- oder Tropfrohr erzielen, oder durch eine Rinne, die ständig mit Wasser gefüllt ist und in die der Manchonstreifen auf einer Seite hineintaucht.

Die Bemerkung, daß der Fragesteller seit einigen Jahren weichere Gummiwalzen in den Naßpressen habe zur Schonung der Filze, und daß seit der Zeit erhöhter Dampfdruck im Trockenzylinder angewandt werden muß, um das Papier trocken zu bekommen, zeigt, daß er das Papier der einseitigen Glättevorrichtung anscheinend feuchter zuführt, wodurch natürlich die Gefahren des Klebenbleibens von Stoffteilchen am Zylinder erhöht werden. In diesem Falle würde sich die Einlegung eines mit Abdampf zu heizenden Trockenzylinders empfehlen, wenn solche mit Rücksicht auf die Bauart der Papiermaschine möglich ist. A.

Das Unterwasser von Wasserkraftwerken.

Von Berat. Regierungsbaumeister Dr.-Ing. Leiner, Privatdozent an der Technischen Hochschule München.

Das Unterwasser von Wasserkraftwerken gehört zu denjenigen Dingen im Wasserkraftbau, in denen viel gesündigt wird, besonders bei kleinen Zentralen. Eine vermeidbare Ansteigung des Unterwassers um nur 10 cm bedeutet je cbm/sek. einen Kraftverlust von rund 1 PS. Beträgt beispielsweise die mittlere Beaufschlagung 10 cbm/sek., so ist der mittlere Verlust 10 PS oder der Arbeitsverlust im Jahr bei einem Triebwerk mit der Benutzungsdauer von 8000 Stunden:

$$8000 \cdot 10 = 80\,000 \text{ PS-St.}$$

Bei einem Wert von 0,3 ℳ/PS-St. ist das ein Jahresverlust von 24 000 ℳ oder bei 5% Zinsen ein kapitalisierter Verlust von 480 000 Mark. Mit einem derartig hohen Wert mechanischer Arbeit muß man aber heute überall dort, wo weite Bahntransporte die ohne-

Digitized by Google

hin teure Kohle noch weiter verteuern, mindestens rechnen.

Man erkennt aus diesem rohen Ueberschlag, daß die Sorge um das Unterwasser heute keine Nebensache mehr sein darf. Wer häufiger Gelegenheit hat, Kraftwerke als Sachverständiger zu beraten, erlebt hier Dinge, die man den Betriebsleitern, die doch ausnahmslos eine mehr oder weniger gute technische Schulung besitzen, kaum zutrauen möchte.

Der einfach verwilderte Unterwasserlauf ist hier noch das entschuldbarste Uebel. Man halte den Unterwasserkanal mit ordnungsmäßigen Böschungen, baggere, wenn ein Nivellement des Wasserspiegels vom Krafthause abwärts ein erhebliches Gefälle ergibt, Kanal und Flußschlauch entsprechend dem wirtschaftlich richtigsten Spiegelgefälle nach und beseitige besonders alle Unregelmäßigkeiten in nächster Nähe des Krafthauses. Häufig findet man ungünstige Linienführung des Unterwasserkanals, starke Krümmungen, Ecken, alte, in das Wasser hineinragende Baumstubben, verfallende Bohlwerke u. dgl. Diese Abflußhemmnisse sind zu entfernen, auch kann die technisch-wirtschaftliche Nachprüfung den Nutzen einer Kanalverlegung oder wenigstens eine Umgestaltung der Mündung ergeben. Die Zweckmäßigkeit einer Vertiefung des Mutterflusses durch Baggerung und Durchstiche unterhalb der Kanalmündung ist in geeigneten Fällen ebenfalls genau zu untersuchen.

Bei manchen Werken, namentlich Elektrizitätswerken, sinkt zur Niedrigwasserzeit in den Stunden schwacher Belastung der Unterwasserspiegel so stark ab, daß die Turbinensaugrohre frei hängen bezw. die Krümmer nicht mehr gefüllt sind. In den meisten Fällen liegen hier Fehler des ursprünglichen Bauentwurfes vor. Die Ausströmung hätte tiefer gelegt werden müssen. Bei sehr stark schwankendem Unterwasserspiegel verbietet das allerdings die zulässige Saughöhe, da man über 6 m bis höchstens 7 m nicht gern geht. Die Höhe des Werkes über Normal Null spielt hier wesentlich mit. Tritt der Fall stark erniedrigten Unterwassers selten ein, so würde ein unnötig tief geführtes Saugrohr eine Vermehrung des Reibungsverlustes im normalen Betriebe bedingen. Für derartige Ausnahmefälle empfehle ich, wenn sich andere Behelfe nicht finden lassen, ein im unteren Teil teleskopartig ausziehbares, durch einen Ringschwimmer selbsttätig sich einstellendes Saugrohr. Für gewöhnlich verbieten die hohen Kosten diese Ausführungsart.

Bei der Beurteilung der wirtschaftlichen Zweckmäßigkeit vorhandener Anlagen findet man übrigens gewöhnlich ganz normale Fälle, die lediglich im Entwurf oder durch falsche Nachbesserung verpfuscht sind. Als eine derartige Maßnahme möchte ich das beliebte Vorlagern einer Grundschwelle im Unterwasser kennzeichnen. Das Mittel verhindert zwar das Leerlaufen des Saugrohres bei Wasserklemmen mit eingeschränktem Betrieb, vernichtet aber gleichzeitig einen Teil des hier besonders wertvollen Gefälles. Darüber hinaus aber hebt diese Barre auch bei normaler Wasserführung (wie jede Grundschwelle) den oberhalb gelegenen Wasserspiegel, also hier das Unterwasser der Turbine. Sie bringt also eine dauernde Gefällsverminderung, die man bei hydrotechnischer Untersuchung zahlenmäßig in Geldverlust umrechnen kann.

Weniger schädlich, weil lediglich zur Zeit des Niedrigwassers wirkend, sind versenkbare I-Träger oder Bohlentafeln, die man wieder hochzieht, sobald das Saugrohrende nicht mehr freifallen kann. Sie sind ein Notbehelf für diejenigen Fälle, wo die Gebrauchsnotwendigkeit selten eintritt, und wo eine Richtigstellung der Anlage sich nur mit großen Kosten und empfindlichen Betriebsunterbrechungen ermöglichen läßt. Das eingangs gebrachte rohe Beispiel zeigt aber, daß selbst umfangreiche bauliche Veränderungen, wenn ihre Notwendigkeit und der zu erwartende Erfolg hydrotechnisch einwandfrei nachgewiesen sind, sich wirtschaftlich durchaus empfehlen können.

Wie unsachlich gelegentlich von Betriebsingenieuren mit dem Gefälle umgegangen wird, dafür nur ein Beispiel: Bei einer kleinen Zentrale mit etwa 5 m Gefälle und etwa 11 cbm/sek. Schluckfähigkeit sind, weil der Bauherr schlecht beraten war, Gehäuseturbinen (!) eingebaut. Stopfbüchsen, Lager usw. sind heute undicht bezw. ausgelaufen, Gehäuse und Saugrohr wahrscheinlich ebenfalls undicht. Das Unterwasser sieht aus wie ein Glas Selterssprudel. Dort wurde kürzlich eine Grundschwelle eingebaut. Auf meine Frage nach dem Zweck, erfuhr ich staunend, daß man bei Kleinwasser die Saughöhe — von etwa 3,0 m — verringern wollte, da andernfalls sich zu starke Blasenbildung bei Unterwasser zeige!

Heute, wo mit dem steigenden Kohlenpreise der Wert der KW-St. sich vervielfacht

Digitized by Google

hat, sollte man jeden vermeidbaren Verlust auch wirklich vermeiden. Man hat nicht nur für einen technisch und wirtschaftlich fehlerlosen Neuausbau von Wasserkraftwerken zu sorgen, sondern muß auch darauf sehen, daß die zahllosen verpfuschten alten Anlagen allmählich richtiggestellt und nicht durch fehlerhafte Betriebsmaßnahmen noch weiter verschlechtert werden.

Betrachtung über praktische Ergebnisse von Kraft- und Dampfverbrauch einer Papier- und Zellulosefabrik.

Von Ing. F. Strauch, Nettingsdorf.

Berichtigung. In der Tabelle 33 ist eine unliebsame Verwechslung von Zahlen vorgekommen. Wir wiederholen deshalb die Tabelle und heben die unrichtigen Zahlen durch gesperrte Schrift hervor. Die richtiggestellte Tabelle bitten wir an Stelle derjenigen in Nr. 41, Seite 3350 zu benützen.

Grenzfälle der Wirtschaftlichkeit. Tabelle 33.

Papiermaschine	Leistung in %	100		10	
	Gewicht in g	50	300	50	300
	Außentemperatur in °C	30°	0°	30°	0°
	Heizdampfbedarf kg/St.	2500	6600	1041	2500
Dampfkraftanlage	Kraftbedarf in PS_e pro Stunde	619	469	271	256
	Dampfverbrauch pro PS_e	11	11,5	13,4	13,7
	Anfallende Abdampfmenge in kg/Std.	6809	5394	3630	3507
	Differenz bezogen auf Abdampf	+ 4309	— 1306	+ 2589	+ 1007

Geschäftsberichte.

Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause Baumann Aktiengesellschaft, Heidenau. Der Aufsichtsrat beschloß, einer für den 5. November einzuberufenden außerordentlichen Hauptversammlung die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 8 Mill., also auf ℳ 18 Mill., vorzuschlagen. Von den jungen Aktien, die für das Geschäftsjahr 1921 nur zur Hälfte dividendenberechtigt sind, sollen ℳ 5 Mill. den bisherigen Aktionären im Verhältnis von 2 : 1 zum Kurse von 130% zum Bezuge angeboten werden.

Elberfelder Papierfabrik A.-G., Elberfeld. Der Abschluß für 1920/21 ergab an Zinsen und Mieten ℳ 582328 (i. V. 416680), die durch ℳ 237692 (223322) Unkosten (einschließlich Anleihezinsen) und ℳ 344635 (193358) Abschreibungen aufgezehrt werden.

Neußer Papier- und Pergamentpapierfabrik A.-G., Neuß a. Rh. Die Gesellschaft ist in der Lage, für 1920/21 nach ℳ 77122 (i. V. 37667) Abschreibungen und nach Zuführung von ℳ 640000 (0) an ein Werkerhaltungskonto einschließlich ℳ 234572 (168768) Vortrag einen Reingewinn von ℳ 470107 (793480) auszuweisen, woraus wieder 20 pCt. Dividende auf das Aktienkapital von ℳ 500000 verteilt werden, dessen Verdoppelung zu pari die Generalversammlung beschlossen hat. Das Bezugsrecht ist bis 5. November auszuüben.

Pommersche Papierfabrik Hohenkrug. Die Gesellschaft erzielte 1920/21 nach ℳ 137015 (i. V. 312856) Abschreibungen einschl. ℳ 36451 (15114) Vortrag ℳ 347434 (455450) Reingewinn, woraus 20 (30) pCt. Dividende auf ℳ 0.91 alte und 10 pCt. auf ℳ 0.91 Mill. junge Stammaktien verteilt werden. Die neugeschaffenen ℳ 180000 Vorzugsaktien erhalten 6 pCt. für ein halbes Jahr. Der Reserve werden ℳ 35000 zugewiesen bei ℳ 11634 Vortrag. Die Kreditoren erhöhten sich auf ℳ 4.70 (3.13) Mill. gegenüber ℳ 2.24 (1.90) Mill. Debitoren und ℳ 4.39 (1.98) Mill.

Die Thodesche Papierfabrik A.-G. in Hainsberg bei Dresden schlägt der auf den 7. Nov. anberaumten Generalversammlung die Erhöhung des Kapitals um ℳ 9,4 Mill. Stammaktien und ℳ 900000 Vorzugsaktien vor.

Holzstoff- und Papierfabrik Zwilagen A.-G. (Schweiz). Aus dem bei der am 30. September stattgefundenen Generalversammlung erstatteten Bericht geht hervor, daß trotz dem allgemeinen Arbeitsmangel und Absatzstockungen in der schweizerischen Papierindustrie das Unternehmen im Geschäftsjahr 1920/21 voll beschäftigt war und durch die engen Beziehungen mit der Buchdrucker-Einkaufsstelle „Eika" bereits ein fester Auftragbestand für die neue Papiermaschine gesichert ist. Das Angebot in Rohstoffen war reichlich und bewirkte ein Sinken der Preise. Die Wasserverhältnisse waren ungünstig und erforderten vermehrten Kraftbezug. Die vorgenommenen baulichen Vergrößerungen, Erweiterung der Dampfanlagen, Anschluß an das Hochspannungsnetz der Berner Kraftwerke, die neue Holzschleiferei, eine neue Papiermaschine von 225 cm Arbeitsbreite, nebst verschiedenen Hilfsmaschinen sind nun dem Betrieb über-

Digitized by Google

geben und damit die Leistungsfähigkeit der Anlage auf das Dreifache gesteigert worden. Der Antrag des Verwaltungsrats, das Jahresergebnis wie folgt zu verwenden, fand einstimmige Annahme. Reingewinn Fr. 425953, 10% Dividende auf das Aktienkapital von Fr. 2000000 (im Vorjahr 15%), Abschreibungen Fr. 128750, Reservefonds Fr. 14860, Tantieme Fr. 54702, Gratifikation an Angestellte und Arbeiter Fr. 18234, Vortrag Fr. 9405.

Der Bericht schließt mit warmen Worten des Dankes und der Anerkennung für die rege Mitarbeit der Direktion, Angestellten und Arbeiter.

Die Generalversammlung hat die Vorschläge genehmigt. —e—

Die Amme, Giesecke & Konegen A.-G. in Braunschweig schlägt Kapitalserhöhung um ℳ 12 auf 24 Millionen vor. Die neuen Aktien werden den Aktionären im Verhältnis von 1 zu 1 zu 110% angeboten.

Die **Maschinenbau-A.-G. vorm. Starke & Hoffmann in Hirschberg i. Schles.** schlägt eine Dividende von 15% (17%) vor. Der Geschäftsgang sei befriedigend.

Walter Kellner A.-G., Barmen. Die a.-o. G.-V. beschloß die Verdoppelung des Aktienkapitals auf ℳ 12 Mill. durch Ausgabe von ℳ 1 Mill. Vorzugs- und ℳ 5 Mill. Stammaktien. Die Erhöhung des Aktienkapitals sei notwendig geworden durch Erweiterung der Betriebsanlagen. Die Betriebe seien rege beschäftigt, und die Aussichten seien günstig.

Ich habe den langjährigen Mitarbeiter und Redakteur meines Blattes, Herrn Papiertechniker **Otto Goy**, als Nachfolger des verstorbenen Herrn Professor Kirchner, dessen Arbeiten er seit dessen Tode schon erledigt hat, zum **technischen Redakteur** des Wochenblattes für Papierfabrikation bestellt und ihm Einzelprokura erteilt.

Herr Goy wird die technische Redaktion im Sinne und Geiste des Herrn Professor Kirchner weiterführen.

Gustav Günther, Kommerzienrat,
Inhaber der Firma Günther-Staib.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Neue Aktiengesellschaften.

Die **Schlesische Papierfabrik A.-G. in Ober-Weistritz**, die am 27. September d. J. zum Betrieb von Papierfabriken und für den Verkauf der Erzeugnisse derselben mit ℳ 5000000 Grundkapital errichtet wurde, ist am 8. Oktober in das Handelsregister beim Amtsgericht Schweidnitz eingetragen worden. Sämtliche Aktien sind von den Gründern übernommen. Zu Mitgliedern des ersten Aufsichtsrates sind gewählt: der Rechtsanwalt Georg Lewy in Berlin, der Direktor Carl Weidermann, Berlin-Schöneberg, der Kaufmann Leo Prinz in Berlin-Charlottenburg. Vorstand der Gesellschaft ist der Fabrikdirektor Kurt Lustig in Ober-Weistritz.

Unter der Firma **Papierfabrik Neumühle A.-G. in Neumühle** bei Miesbach (Oberbayern) wurde eine A.-G. mit ℳ 10 Mill. Aktienkapital gegründet. Den ersten Aufsichtsrat bilden die Herren Hans Remshard, Direktor der Bayrischen Hypotheken- und Wechselbank, Franz Gerhaher, Direktor der Bayrischen Diskonto -u. Wechselbank, und Kommerzienrat Oskar Kösters, Direktor der Bayrischen Braunkohlenindustrie A.-G, sämtliche in München. Die Gesellschaft hat die seither durch Herrn Heinrich August Müller betriebene gleichnamige Papierfabrik zum Fortbetrieb erworben.

Norddeutsche Lederpappenfabriken Akt.-Ges. in Gr.-Särchen, Kr. Sorau N.-L. Dem Bürovorsteher Herrn Paul Reißmann und dem Hauptbuchhalter Herrn Carl Burckhardt ist Prokura erteilt worden. Die Herren sind berechtigt, die Firma gemeinschaftlich oder mit einem Vorstandsmitgliede zu zeichnen.

Richard Berger Nachf., Papier- und Pappenfabrik in Scheuerfeld-Sieg. Dem langjährigen Mitarbeiter, dem Kaufmann Herrn Heinrich Zepter in Wallmenroth, und dem Buchhalter Herrn Heinrich Krick in Scheuerfeld ist Prokura dergestalt erteilt worden, daß Genannte berechtigt sind, die Firma gemeinschaftlich rechtsverbindlich zu zeichnen.

R. Wahl & Co., Papiersackfabrik in Scheuerfeld-Sieg. Dem langjährigen Mitarbeiter, dem Kaufmann Herrn Heinrich Zepter in Wallmenroth und dem Buchhalter Herrn Heinrich Krick in Scheuerfeld ist Prokura dergestalt erteilt worden, daß Genannte berechtigt sind, die Firma gemeinschaftlich rechtsverbindlich zu zeichnen.

Herr **C. Alfred Walter in Hannover**, der die Verkaufsstelle des Verbandes Mitteldeutscher Holzstoff-Fabrikanten führt, hat jetzt als Adresse: Höltystraße 8 (Fernsprecher Süd 8044).

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

Handelsregister-Eintragungen.

Carl P. Fues in Hanau. Dem Fabrikanten Carl Peter Fues in Hanau ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er berechtigt ist, mit einem der anderen Prokuristen die Firma zu zeichnen.

Papiergroßhandlung und Dütenfabrik Adolf Ruzyczka, Gleiwitz. Inhaber ist der Kaufmann Adolf Ruzyczka in Gleiwitz.

Verkaufsstelle in Dresden des Verkaufsbureau vereinigter Kaolinwerke, G. m. b. H. in Prag in Dresden, Zweigniederlassung der unter der Firma Verkaufsbureau vereinigter Kaolinwerke, G. m. b. H. in Prag bestehenden Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Der Kaufmann Emanuel Broudre ist nicht mehr Geschäftsführer.

---

† **Herr Gottlieb Kleser, kaufmännischer Direktor der Moldaumühl Brüder Porák, Papier- und Pappenfabriken A.-G., Kleuberg in Böhmen, ist am 7. Oktober 1921 nach kurzer Krankheit gestorben.** (Nachrufe siehe heutige Nr. S. 3447.)

Rückkehr zur Zwölfstundenschicht in Nordamerika. Die Papierfabrik der Continental Paper Co. in Bogota, N. J., ist in allen Tag und Nacht arbeitenden Abteilungen zur Zwölfstundenschicht zurückgekehrt und hat für die Tagarbeiter die Arbeitszeit von 8 auf 9 Stunden erhöht, zugleich alle Stundenlöhne um 10 Cent herabgesetzt. (Pap.-Ztg)

Rückgang der deutschen Mark.

Der panikartige Kurssturz der deutschen Mark hat sich, hauptsächlich auch infolge der so niederschmetternden Entscheidung der oberschlesischen Angelegenheit, in unheilvoller Weise fortgesetzt. In wenigen Tagen sind Kursrückgänge von einer erschreckenden, nie für möglich gehaltenen Höhe eingetreten. Der Dollar ist am 18. Oktober auf nicht weniger als 187 hinaufgeschnellt, das Pfund Sterling auf 745, der holländische Gulden auf 68, der schweizerische Franken auf 36, der französische Franken auf $13^1/_2$, die schwedische Krone auf 43. Dabei scheint die Abwärtsbewegung des Markwertes noch immer nicht an seinem Ende angelangt zu sein.

Nochmalige Erhöhung der Siebpreise. In seiner Sitzung vom 17. Oktober d. J. sah sich der Metalltuch-Verein genötigt, die Siebpreise erneut mit sofortiger Wirkung zu erhöhen, um die inzwischen eingetretenen weiteren sehr bedeutenden Aufschläge der Metall- und Drahtpreise einrechnen zu können. Diese neuen Preise kommen für alle noch nicht ausgeführten Lieferungen in Anrechnung.

Preiserhöhung für Briefumschläge. Der Verein Deutscher Briefumschlagfabrikanten hat auf sämtliche Erzeugnisse einen Preisaufschlag von 15 v. H., auf Lohnarbeit von 25 v. H., mit Wirkung vom 10. Oktober 1921 beschlossen. Die Preise der Union-Briefumschläge bleiben unverändert.

Herabsetzung der Papierpreise in Dänemark.

Die dänische Papierhändlervereinigung, zu der 91 Firmen Vertreter geschickt hatten, beschloß, bis zum 1. Dezember gewisse Qualitäten Packpapier in Dänemark zu kaufen und bei allen anderen Papiersorten die einheimischen Fabrikanten soweit wie möglich zu berücksichtigen. Wie auf der Konferenz mitgeteilt wurde, sind die Preise am 1. September um weitere 20 Prozent herabgesetzt worden. Damit ist der Preis des dänischen Papiers seit März um 40—60 Prozent gefallen. (Papier- u. Schreibw.-Ztg.)

Marktberichte.

Bayerischer Papierholzmarkt.

Die Nachfrage nach Nadelpapierholz war ruhig. Da Papierholz an die Zellstoffabriken nur zu mäßigen Preisen abgesetzt werden konnte, war der Handel im Einkauf sehr zurückhaltend; die von ihm bei den Verkäufen in den Forsten gebotenen Preise hielten sich fast durchweg erheblich unter den Taxwerten. Kürzlich bot das schwäbische Forstamt Bergheim rund 500 rm Fichtenpapierholz zum Verkauf an, wobei die Aufwurfspreise für 1. Kl. ℳ 206 und für 2. Kl. ℳ 137 je rm betrugen; die Erlöse bezifferten sich aber nur auf ℳ 161 bezw. 137 je rm ab Wald, bei einem etwa ℳ 20 betragenden Fuhrlohn bis zur nächsten Bahnstation. Bei einem Verkauf des oberpfälzischen Forstamts Waldmünchen stellten sich die Erlöse für 130 rm entrindetes Fichten- und Tannenpapierholz 1 Kl. auf ℳ 180 (Taxe ℳ 240), für 135 rm 2. Kl. auf ℳ 158 (ℳ 210) und für 70 rm 3. Kl. auf ℳ 135 (ℳ 180) je rm ab Wald, wozu noch etwa ℳ 35 an Fuhrlohn bis zur nächsten Bahnstation kommen. (Zentralbl. f. d. deutschen Holzhandel.)

Papierholz-Forstpreise der württembergischen Staatsforstverwaltung für 1921/22.

Vom 15. Oktober ab gelten bis auf weiteres für die Staatsforstverwaltung als Forstpreise: beim Papierholz je rm gereppelt für 1.—3. Kl. ℳ 150. 130 und 100. (Zentralbl. f. den deutschen Holzhandel.)

Lesen Sie sofort den Artikel

von Prof. Dr. Ing. Kleinlogel in Nr. 21 dieses Blattes, Seite 1650/51 über säurefeste Kitte und verlangen Sie heute noch — einerlei, ob augenblicklich Bedarf vorliegt oder nicht — Prospekt und unverbindliches Angebot von der Firma

Friedrich Rössler, Fabrik säurefester Produkte, Bensheim a. d. B.

Hochsäurebeständige, in Wasser unlösliche Kitte für alle Säuren und Laugen. Säurefeste Steine. Säurefeste Auskleidungen für alle Zwecke der Papierindustrie.

Digitized by Google

Todes-Anzeige.

Nach schwerem Leiden verschied am 12. Oktober 1921 unser langjähriges Aufsichtsratsmitglied

Herr Geheimer Kommerzienrat

Hermann Grotjan.

Ein Mann von vorbildlichem Pflichtgefühl, ausgezeichnet durch hervorragenden Weitblick und nie rastende Schaffensfreudigkeit, hat er während 52 Jahren seine seltenen Fähigkeiten für das Gedeihen unserer Gesellschaft eingesetzt.

Dankbar und ehrenvollst stets seiner zu gedenken, wird uns für immer heilige Pflicht sein.

München, den 13. Oktober 1921. [8874

Aufsichtsrat und Vorstand

der Münchon Dachauer Aktiengesellschaft für Maschinenpapierfabrikation in München.

Wir beklagen den Heimgang unseres bewährten Mitarbeiters, des Herrn

Gottlieb Klener,

kaufmännischen Direktors unserer Gesellschaft,

welcher am 7. Oktober 1921, um 11 Uhr vormittags, im Sanatorium Podol bei Prag nach kurzer Krankheit sanft entschlafen ist.

In vorbildlichem Streben und voll Pflichtbewußtsein hat er in mehr als 31jähriger Anhänglichkeit und Treue zur Förderung und Entwicklung unseres Unternehmens sein Bestes beigetragen.

Wir werden sein Andenken stets in Ehren halten.

Der Verwaltungsrat

der „Moldaumühl“ Brüder Porák, Papier- und Pappenfabriken A.-G., Kienberg in Böhmen.

Kienberg in Böhmen, den 10. Oktober 1921. [8846

Am 7. Oktober 1921, um 11 Uhr vormittags, ist unser verehrter Direktor, Herr

Gottlieb Klener,

Leiter der kaufmännischen Abteilung,

aus seinem arbeitsreichen Leben geschieden.

In strenger Pflichterfüllung war er uns Vorbild, und als teilnehmender Freund und Berater ist er unseren Herzen nahegestanden.

Wir werden ihn nie vergessen.

Die Beamten- und Arbeiterschaft

der „Moldaumühl“ Brüder Porák, Papier- und Pappenfabriken A.-G., Kienberg in Böhmen.

Kienberg in Böhmen, den 10. Oktober 1921. [8847

Digitized by Google

Bewegliche Saugkästen

D. R. P. und Auslandspatente.

Große Siebersparnis. Erhöhung der Papiererzeugung, besonders bei schnellaufenden Papiermaschinen. Anlaufen der Siebe und Faltenbildung vermieden, vorzeitiges Durchschleifen der Siebnaht behoben.

Bisherige Besteller:

Ammendorfer Papierfabrik, Ammendorf-Radewell:	Für 2	Papiermaschinen
Gebr. Dietrich, G. m. b. H., Merseburg:	1	"
Gustav Toelle, Papierfabrik in Wildenfels, Post Fährbrücke i. Sa.:	1	"
Papierfabrik Kabel G. m. b. H., Kabel a. Lenne (Westf.):	1	"
Nachbestellt	1	"
E. Holtzmann & Cie., Weisenbachfabrik i. Murgtal) Baden):	1	"
Nachbestellt	2	"
Papierfabrik Reisholz, Akt.-Ges., Düsseldorf, Anlage Reisholz:	1	"
Kübler & Niethammer, Kriebstein bei Waldheim (Sachsen):	1	"
Nachbestellt	6	"
Böhmisch-Krummauer Maschinenpapier-Fabriken, Ignaz Spiro & Söhne, Krummau (Böhmen):	1	"
Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke, Akt.-Ges., Stettin, Anlage Cavelwisch:	1	"
Nachbestellt	3	"
Brigl & Bergmeister, A.-G., Niklasdorf a. d. Mur, Steiermark:	1	"
G. Haindl'sche Papierfabriken, Schongau (Oberbayern):	1	"
Th. D. Lovis Söhne, Heiligenstadt (Eichsfeld):	1	"
Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik, Halle-Cröllwitz:	1	"
Papierfabrik Mühldorf, G. m. b. H., Mühldorf b. Glatz:	1	"
Arnsdorfer Papierfabrik Heinrich Richter, Akt.-Ges., Arnsdorf i. Rsgb.:	1	"
Papierfabrik Köslin, A.-G., Köslin (Pommern):	1	"
Papierfabrik Sacrau, G. m. b. H., Sacrau, Kreis Oels:	1	"
Günther & Richter, Wernsdorf b. Pockau i. S.:	1	"
Wiede & Söhne, Trebsen-Mulde:	1	"
J. H. Munktells Pappersfabriks Aktiebolag, Grycksbo (Schweden):	1	"
Papierfabrik Krappitz Akt.-Ges., Krapzitz O./S.:	2	"
Julius Vorster, Papierfabrik, Hagen i. Westfalen:	1	"
Papierfabrik Rothfest, Rothfest, Post Deutschwette i. Schl.:	1	"
F. E. Weidenmüller, Antonsthal i. Sachsen:	1	"
Eisenthal, Holzstoff- und Papierfabrik Akt.-Ges., Grafenau (Bayern):	1	"
Papierfabrik Albbruck, Albbruck (Baden):	1	"
C. F. Leonhardt, Niederschlema:	1	"
Georg Löbbecke, Papierfabrik Oberlahnstein	2	"
Siegel & Haase, Papierfabrik, Grünhainichen i. Sa.	1	"
Simonius'sche Cellulosefabriken A.-G. Papierfabrik Fockendorf, Fockendorf, S.-A.	1	"
Follum Traesliberi, Hönefos (Norwegen)	1	"
Schönfelder Papierfabrik G. m. b. H., Schönfeld-Zschopautal i. Sa.	1	"
A. Ahlström, Osakeyhtiö, Warkaus, Finnland	1	"
Böhm. Kamnitzer Papierfabriken, Robert Fuchs, Böhm. Kamnitz	1	"
Cartiera di Verzuolo, Ing. L. Burgo & Co, Verzuolo (Italien)	1	"
Papierfabrik Reisholz in Uetersen (Holstein)	1	"
Nordische Papier- und Zellstoff-Werke Akt.-Ges., Reval, (Russland)	1	"
Steinbeis & Consorten, Papierfabrik Bruckmühl, Bruckmühl (Oberbayern)	1	"
Hörbinger Papierfabrik G. m. b. H., Wien	1	"

Auskunft und Angebote durch die alleinigen Lizenzträger:

Linke-Hofmann Werke Aktiengesellschaft

Abteilung Füllnerwerk

Warmbrunn in Schlesien

J. M. VOITH

Heidenheim a. Brenz (Württbg.)

und St. Pölten, Niederösterreich.

Mitausführungsrecht für Schweiz, Frankreich, Italien, Spanien und Rumänien:

Akt.-Ges. der Maschinenfabrik von Theodor Bell & Cie., Kriens-Luzern (Schweiz).

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günther-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 29. Oktober 1921. Nummer 43

Inhaltsverzeichnis.

Nachruf	3505	Geschichte des Papiers: Die Papiermühlen und Papiermacher des bergischen Strundertales	3514
Tarifamt der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie	3506	Geschäftsberichte	3515
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure	3507	Geschäfts- und Personalnachrichten	3517
Interessantes aus dem Rechtsleben	3507	Die Vorkriegsabschlüsse der deutschen Zellstoffabriken nach dem feindlichen Ausland	3519
Neuzeitliche Kocherausrüstung in Sulfitzellstoffabriken	3508	Patent-Berichte	3521
Trockenfilze	3514	Briefkasten	3523
Geschichte des Papiers: Die Papiermühlen und Papiermacher des bergischen Strundertales	3514	Von unserem Büchertisch	3525
		Briefkasten 3523. Von unserem Büchertisch	3525
		Marktberichte	3526 3530
		Beilagen-Hinweis	3530

Nachruf.

Am 12. Oktober verstarb zu München

Herr Geh. Kommerzienrat

Hermann Grotjan.

Wiederum stehen wir trauernd an der Bahre eines Mannes, der viele Jahre hindurch dem Vorstand des Vereins Deutscher Papierfabrikanten als Mitglied angehörte und in diesem Ehrenamte sein reiches Wissen und seine große Erfahrung in den Dienst der Allgemeinheit stellte.

In aufrichtiger Dankbarkeit gedenken wir des Entschlafenen über das Grab hinaus.

Spechthausen, im Oktober 1921.

Verein Deutscher Papierfabrikanten.
Ebart, Vorsitzender.

Digitized by Google

Entscheidungen des Tarifamtes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Charlottenburg.

1. Antrag der Gauleitung Danzig des Fabrikarbeiterverbandes auf Regelung verschiedener, bei Abschluß des neuen Lohnvertrages offengebliebener Streitfragen.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„1. Die ab 23. September d. J. in der Gruppe Ost- und Westpreußen gezahlten erhöhten Teuerungszuschläge werden um eine Lohnwoche vordatiert.

2. Ab 1. November d. J. erhöhen sich die unter 1. genannten Teuerungszuschläge wie folgt:

für Arbeiter:

über 22 Jahren um 30 Pfg.,
von 18 bis 22 „ „ 25 „
„ 16 „ 18 „ „ 15 „

für Arbeiterinnen:

über 18 Jahren um 20 Pfg.,
unter 18 „ „ 10 „

3. Der Berechnung der Ueberstunden- und Sonntagszuschläge sind ab 1. November d. J. die um die Teuerungszuschläge erhöhten Grundlöhne zugrunde zu legen.

4. Diese Regelung gilt fest bis zum 31. Dezember 1921. Sie kann zu diesem Termin erstmalig am 1. Dezember gekündigt werden. Erfolgt keine Kündigung, so läuft der Vertrag mit monatlicher Kündigungsfrist stillschweigend weiter.

5. Bezüglich der Allgemeinverbindlichkeitserklärung des Gruppenlohnvertrages durch das Reichsarbeitsministerium wird den Parteien anheimgegeben, sich untereinander zu verständigen."

2. Antrag der Gauleitung VI des freien und der Gauleitung Schlesien des christl. Fabrikarbeiterverbandes betr. Gewährung eines Teuerungszuschlags für die Zeit vom 15. August bis 30. September in der Gruppe Schlesien-Posen.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Die durch den Schiedsspruch des Schiedsausschusses vom 14. September ab festgesetzten Zulagen werden ab 1. November pro Stunde wie folgt erhöht:

Für männliche Arbeiter:

über 21 Jahren um 30 Pfg.,
von 18 bis 21 „ „ 20 „
„ 16 „ 18 „ „ 10 „
„ 14 „ 16 „ „ 10 „

Für Arbeiterinnen:

über 21 Jahren um 20 Pfg.,
von 18 bis 21 „ „ 15 „
„ 16 „ 18 „ „ 10 „
„ 14 „ 16 „ „ 10 „

Damit ist die Forderung der Arbeiterschaft auf Nachzahlung einer wöchentlichen Teuerungszulage in Höhe von ℳ 50 bezw. ℳ 30 für die Zeit vom 15. August bis 30. September abgegolten."

3. Antrag der Gauleitung XI des freien und der Gauleitung Südwestdeutschland des christl. Fabrikarbeiterverbandes auf Gewährung von Grenzzulagen in der badischen Papierindustrie.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Der Antrag der badischen Bezirksstellen der Fabrikarbeiterverbände wird abgelehnt."

Gründe:

Der Antrag ist bereits von dem bezirklichen Schiedsausschuß abgelehnt worden. Das von den Antragstellern zur Begründung Vorgetragene konnte dem Tarifamt nicht die Ueberzeugung beibringen, daß in der Ablehnung seitens des die örtlichen Verhältnisse viel besser übersehenden Schiedsausschusses ein Fehlspruch zu erblicken sei.

4. Antrag der Bezirksstellen Köln des christlichen und freien Fabrikarbeiterverbandes auf Entscheidung darüber, welche Ausführungsbestimmungen für die Kopfzulage im Lohnbezirk B der Gruppe „Besetzte Rheinlande" zu gelten haben.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Es wird den Parteien aufgegeben, unbeschadet ihres grundsätzlichen Standpunktes, in sachliche Verhandlung zwecks Ausarbeitung von Ausführungsbestimmungen für die Kopfzulage im Lohnbezirk B zu treten."

Gründe:

Aus dem Vorbringen der Parteien hat sich ergeben, daß eine sachliche Beratung noch gar nicht stattgefunden hat, vielmehr die Arbeitnehmervertreter auf der Annahme der Ausführungsbestimmungen für den Lohnbezirk A bestanden haben, während die Arbeitgeber die in der Dürener Industrie in Geltung befindlichen Ausführungsbestimmungen zugrunde gelegt wissen wollten. Von Arbeitgeberseite ist jedoch erklärt worden, daß Geneigtheit bestehe, über Modalitäten der Dürener Bestimmungen in sachliche Beratung zu treten. Es kann nicht die Aufgabe des Tarifamts sein, den Parteien diese sachliche Beratung abzunehmen, dieselben müssen vielmehr zwischen den Parteien Platz greifen, und es steht gegebenenfalls bei etwa übrigbleibenden Streitpunkten die Anrufung der tariflichen Schlichtungsstellen offen.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Hauptversammlung

im Papierhaus zu Berlin, Dessauerstraße 2, am 5. November 1921, vormittags 9½ Uhr.

(Einladung siehe Nr. 42, S. 3434.)

Zur Tagesordnung.

Vorträge:

1. Prof. Dr. Wislicenus, Tharandt: *Zur Kolloidchemie der Cellulose und des Holzes.*
2. Dr. Rudolf Adler, Wien: *Die technische Anwendung der Adsorptionskohlen.*
3. Prof. Dr. Heuser, Darmstadt: *Probleme der Cellulosechemie.*
4. Dr. Hottenroth, Waldhof: *Zur Kenntnis der alkalischen und sauren Bleiche.*
5. Prof. Dr. Waentig, Dresden: *Die Bestimmung der α-Cellulose.*

Technische Neuheiten. Geheimrat Prof. Friedrich Müller, Darmstadt, wird berichten über *„Einrichtung zur Einstellung und Messung des Mahldrucks bei Papierholländern"* (D. R P. angemeldet).

Herr Ingenieur Anton D. Kuhn wird unter anderem seinen Stoffproben-Apparat für Zellstoffkocher ausstellen.

Als technische Anfrage für die Hauptversammlung ist folgende eingelaufen:

Welche Erfahrungen sind in technischer und wirtschaftlicher Hinsicht beim Bleichen von Lumpenhalbstoff mit dem von der Badischen Anilin- und Sodafabrik jetzt in den Handel gebrachten flüssigen Chlor gemacht worden?

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglieder meldeten sich:

Herr Berthold Deutsch, i. Fa. Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof.
Herr Dr. Wilhelm Kopp, i. Fa. Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof.
Herr Dr. Hellmuth Müller-Clemm, i. Fa. Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof.
Herr Otto Lührs, i. Fa. Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof.
Herr Generaldirektor Necas, i. Fa. Zilinaer Cellulosefabrik, Zilina, Tschechoslowakei.
Firma Zilinaer Cellulosefabrik A.-G, Zilina, Tschechoslowakei.
Herr Dipl.-Ing. Emil Werner Hockenjos, i. Fa. Papierfabrik Carmignano di Brenta, Provinz di Padova, Italien.
Herr Dipl.-Ing. Franz Acker, Obering. bei der Coseler Cellulose- und Papierfabrik A.-G., Cosel-Oderhafen.
Herr Sigismund Benisch, Betriebsleiter der Filtrier- und Löschpapierfabrik Hünfeld in Hünfeld, Hessen-Nassau.
Herr Gustav Appelt, Chemiker, Niklasdorf in Steiermark, Papierfabrik.
Technische Hochschule, Delft, Nieuwelaan 76, Holland.
Herr U. L. Berger, 200 Fifth Avenue, New York, U. S. A.
Herr Gunnar Darre-Jenssen, 200 Fifth Avenue, New York.
Herr J. D. Jenssen, 200 Fifth Avenue, New York.

Adressenänderungen:

Herr Dir. Rudolf Lehmann, bisher Zerkall bei Düren, wohnt jetzt in Bonn a. Rh., Mozartstr. 48.
Herr Ing. Fritz Lehmann, bisher Zerkall bei Düren, wohnt jetzt in Bonn a. Rh., Mozartstr. 48.
Herr Walther Kauffmann, bisher Stattersdorf, wohnt jetzt in St. Pölten, N.-Oe., Roseggerstr. 5.

Interessantes aus dem Rechtsleben.

Die Staatsumwälzungen in den einzelnen Ländern haben nirgends zu einer so völligen Aufhebung aller bisher angenommener Rechtsbegriffe geführt wie in der Sozialistischen Föderativen Sowjetrepublik in Rußland. Das Recht Rußlands ist, seitdem die Staatsgewalt auf die Sowjets (Räte) überging, wenig bekannt. Veröffentlichungen über die Wirtschaftslage dringen spärlich, über die Gesetzgebung fast gar nicht über die Grenze.

Digitized by Google

Inzwischen hat sich aber die Sowjetrepublik genötigt gesehen, mit den alten Kulturvölkern Europas in völkerrechtlichen Rechtsverkehr zu treten. Zwischen England und der Russischen Sowjetrepublik ist ein russisches Handelsabkommen geschlossen worden. Deutschland hat ebenfalls verschiedentliche Abkommen mit der russischen Republik geschlossen, deren letztes vom 6. Mai 1921 Delegationen in jedem Staate schafft, die mit der Wahrnehmung der Interessen der Staatsangehörigen betraut werden. Daraus wird sich allmählich wieder ein regerer Handelsverkehr zwischen den beiden Staaten anbahnen, der aber durch die Sowjetgesetzgebung — weitgehende Nationalisierung der Industrie, teilweise Aufhebung des Privateigentums — sehr behindert wird. Die sozialistische Richtung der ganzen Sowjetgesetzgebung läßt nun die Frage aufwerfen, ob dieses Recht in Deutschland überhaupt Anerkennung finden kann. Das muß trotz mancher Bedenken bejaht werden, weil in Rußland eben nicht lediglich die Dekrete der Sowjetregierung gelten, sondern auch noch das frühere russische Zivilrecht, soweit es nicht ausdrücklich, wie das ganze Erbrecht, aufgehoben worden ist.

Rechtsgeschäfte zwischen Deutschen und Russen, welche in Deutschland abgeschlossen werden, unterliegen zumeist dem geltenden deutschen Recht. Soweit aber Rechtsgeschäfte mit russischem Erfüllungsort beispielsweise eingegangen werden, kann das schon sehr zweifelhaft werden. Die Anwendung russischen Rechts ist bei der sozialistischen Tendenz der Sowjetgesetzgebung für die deutsche Industrie immer hinderlich, so daß zu empfehlen ist, bei Rechtsgeschäften mit Russen die Anwendung deutschen Rechts ausdrücklich vorzuschreiben. Dr. Schulze.

Neuzeitliche Kocher-Ausrüstung in Sulfitzellstoff-Fabriken.

Von Anton D. J. Kuhn.

In einer früher erschienenen Arbeit* behandelte ich die Ausrüstung des unteren Kocherteiles und erklärte darin sowohl mit Worten als auch durch beigedruckte Konstruktionszeichnungen die Vor- und Nachteile der damals allgemein in Gebrauch befindlichen Ausrüstungsmethoden. Inzwischen sind nicht nur an den in der genannten Arbeit beschriebenen, am unteren Kocherteil angebrachten Fassonstücken und Armaturen bedeutende Veränderungen und damit Verbesserungen vorgenommen worden, sondern die gesamte Ausrüstung hat in bezug auf Konstruktion und Anordnung andere Gestalt angenommen.

Man verfolgte und erreichte mit diesen Aenderungen das Ziel, die gefundenen besseren Arbeitsmethoden anwenden zu können und alle früher im Kocher eingelegten oder eingehängten Armaturteile und dergl. ohne Komplikationen zu schaffen, aus dem Kocherinnern herauszulegen, um dadurch die Möglichkeit einer, den Betrieb des Kochers nicht störenden Kontrolle dieser Ausrüstungsstücke zu haben. Die dadurch gleichzeitig erreichte größere Sicherheit und Stetigkeit des Kocherbetriebs erlaubte auch eine stärkere Beanspruchung des Kochers, so daß sich der Kochturnus unter Beibehaltung der üblichen Kochzeit meistens in bedeutendem Maße verkürzen ließ.

Wie wichtig es ist, bei einer beabsichtigten Leistungssteigerung der Kocherei vor allem der Kocherausrüstung zu gedenken, zeigte ich bereits in einer früher veröffentlichten Betrachtung,** in welcher ich die Zeiten brachte, die bei zwei gleich großen, jedoch verschieden ausgerüsteten Kochern zum Füllen der Kocher mit Holz und Lauge und zum späteren Abgasen, Ablaugen und Leeren notwendig waren. Es wurde darin gezeigt, daß der vollkommener ausgerüstete Kocher mit einer um 12% kürzeren toten Zeit eine um 16% höhere Leistung bringt, ein Moment, welches für jeden Fabrikanten von größter Wichtigkeit sein sollte.

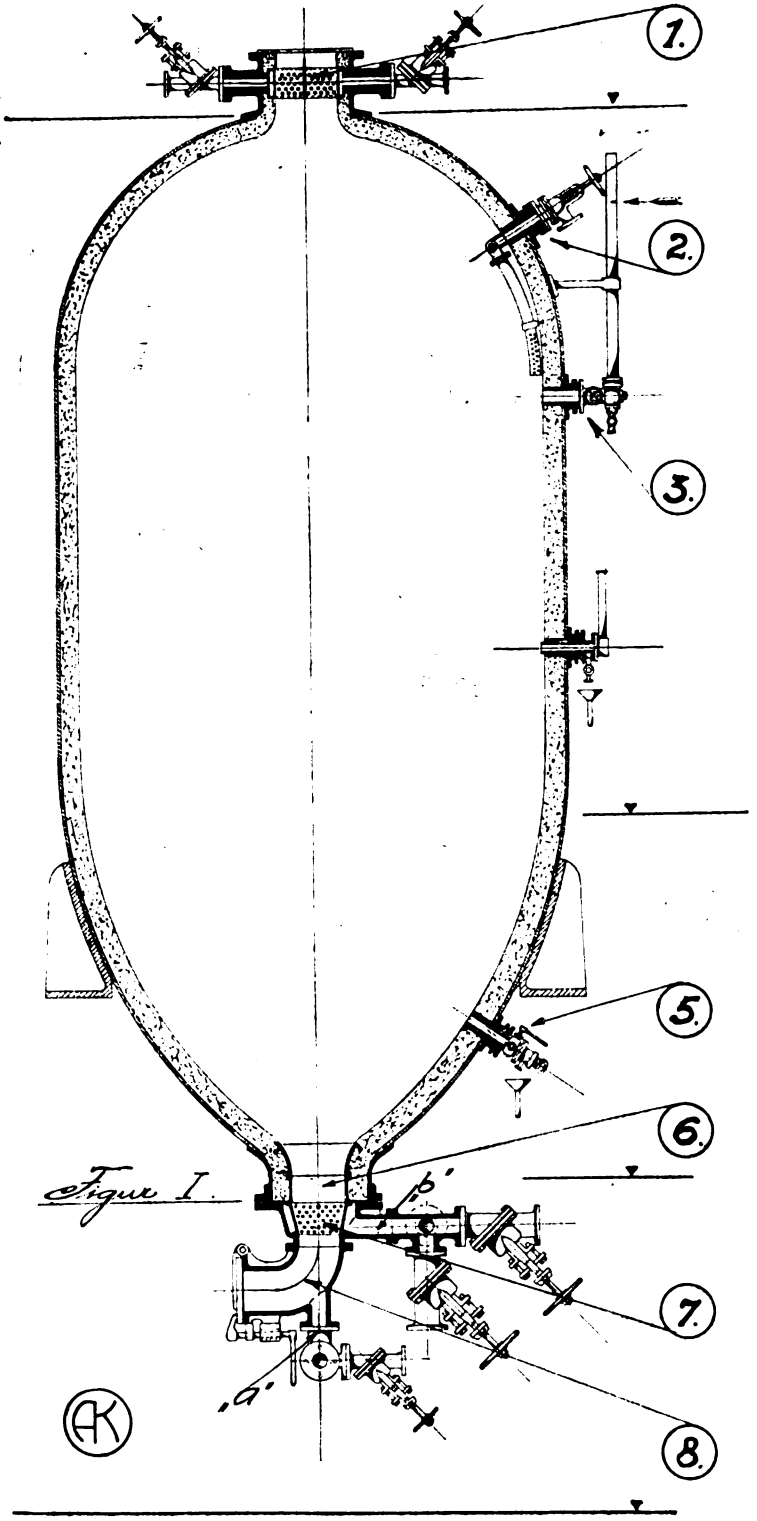
Um nun die Möglichkeit des Vergleichs der neuzeitlichen mit den bisherigen Kocherausrüstungen zu geben, will ich im nachfolgenden die in nebenstehender Zeichnung dargestellte Kocherausrüstung und deren Anwendung beschreiben, welche meines Erachtens als die heute vollkommenste anzusprechen ist, und gleichzeitig die Vorteile erwähnen, welche bei deren Verwendung eintreten.

Nehmen wir alle Manipulationen, welche die Einleitung, die Führung und der Abschluß des Kochprozesses erfordert, der Reihe nach durch, so finden wir folgendes:

* „Einfluß der Kocherausrüstung auf die Ablaugenmenge in Sulfit-Spiritusfabriken", Wochenbl. f. Papierf. Nr. 37/38, Jahrgang 1919, S. 2317.

** „Zeitaufwand beim Kochen von Sulfitzellstoff". Papier-Fabrikant Nr. 16, Jahrgang 1915.

Digitized by Google



Figur I.

Digitized by Google

1. Für das Füllen des Kochers mit Holzschnitzeln ist der obere Kocherhals in seinem ganzen Querschnitt frei, da die früher benutzten, seitlich befestigten Abgassiebe oder die Auflageringe für die nach dem Füllen einzulegenden Abgassiebkörbe bei der versteckt angeordneten Abgaskammer (1) nicht mehr notwendig sind.

2. Das Einlassen der Kochsäure, welche unter Ausnutzung der Ablaugenwärme stark vorgewärmt ist, geschieht bereits während des Schnitzeleinlassens, und zwar durch den Stutzen „a" des unteren Kocherfassonstückes (8), wie auch durch den Stutzen „b" des Ablaugensiebes (7) Kochsäure eingelassen werden kann.

3. Um dem Kocher nur die für den Aufschlußprozeß notwendige Säuremenge zu geben, wird die Kochsäure unter Beobachtung der Marke des Säurestandglases (3) eingelassen und dadurch jeder unnötige Säureballast dem Kocher ferngehalten. Die Bestimmung der wirklich notwendigen Säuremenge von bestimmter Zusammensetzung geschieht durch Versuche und läßt sich nach verschiedenen Kochungen bereits feststellen.

Es steht somit auch bei Beginn der Kochung mehr Gasraum zur Verfügung, und es wird eine weit höhere Temperatur als bisher erreicht, bevor zwecks weiterer Steigerung der Temperatur durch Abgasen oder Entziehen von Säure ein Druckgefälle im Kocher herbeigeführt werden muß.

Das somit dadurch mögliche verspätete Druckablassen erhält auch dem Prozeß für eine weit längere Zeit als bisher eine große Menge freier SO_2.

4. Der Dampfeinlaß ist genau wie der Säureeinlaß an verschiedenen Stutzen der unteren Fassonstücke möglich, doch wird hierfür in der Hauptsache der Stutzen „a" des Schnellschlußleerkrümmers (8) benutzt, um dadurch den Dampfeintritt an tiefster Stelle des Kochers, und gleichzeitig eine beste Massenzirkulation und damit ein gleichmäßiges Durchkochen des ganzen Kocherinhaltes zu haben.

Da bei der gezeichneten Kocherausrüstung keine die Massenzirkulation hemmenden Armaturteile im unteren Kocherteil liegen, kann auch während der Zeit des sogenannten Stillstandes des Kochprozesses mit einer weit geringeren Dampfmenge als bisher eine intensive Massenzirkulation aufrechterhalten werden.

5. Statt des ersten Abgasens wird dem Kocher durch das Laugenentnahmerohr (2) eine gewisse, durch Versuch bestimmte Säuremenge entzogen. Das Messen dieser Säuremenge geschieht in einem mit dem Entnahmerohr in Verbindung stehenden, mit Standglas versehenen Druckabnahmegefäß, welches auf der Kocherthermometeretage Aufstellung findet.

Dieses Säureablassen führt zu einem viel rascheren Fallen des Kocherdrucks, als dies beim bisher üblichen Abgasen möglich war, und bleibt auch dadurch wieder dem Kochprozeß eine große Menge freier SO_2 erhalten, was für eine Beschleunigung des Aufschlußprozesses von größtem Vorteil ist.

6. Bei der Kontrolle des Kochprozesses begnügt man sich in Werken, welche auf gleichmäßigen Ausfall der Kochungen sehen,

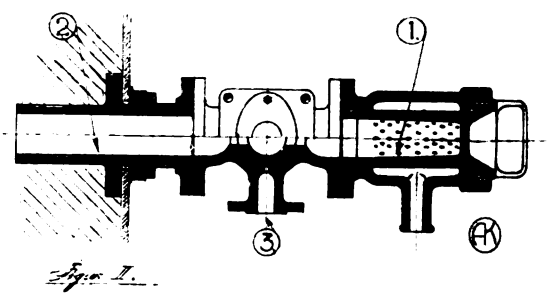


Fig. II.

nicht mehr damit, die Kochsäure zu titrieren und Kalkproben zu machen, sondern man kocht nach Stoffproben, die mittels des in Fig. II dargestellten und bei (5) angebrachten, einfachen Stoffproben-Entnahmeapparates dem Kocher rasch entnommen werden können. Durch Oeffnen des Dreiweghahnes füllt sich die Aufnahmehülse (1), wobei die mit in die Aufnahmehülse gedrückte Lauge durch die feinen Löcher der Hülse entweicht. Nach dem Schließen des Dreiweghahnes wird die Aufnahmehülse durch einige Drehungen am Hülsengriff herausgeschraubt und die Probe selbst durch Umstülpen der Hülse auf den Probentisch gestellt.

Eventuelle Verstopfungen der Einströmhülse (2) werden durch Oeffnen des Dampfventils (3) und entsprechendes Einstellen des Dreiweghahnes beseitigt, auch kann dadurch dafür gesorgt werden, daß wirklich Stoff aus dem Kocher selbst und nicht etwa in der Einströmhülse sitzender, schlechter aufgeschlossener Stoff in den Probeentnehmer gerät. Die Anwendung dieses Apparates gestattet gleichmäßiges Abkochen jeder Kochung unter Berücksichtigung einer besten Holzausbeute.

Digitized by Google

7. Für das vor dem Ablaugen des Kochers vorzunehmende Abgasen ist das sogenannte versteckte Abgassieb (1) angeordnet, welches durch Fig. III noch besonders dargestellt ist. Sowohl die geschlossene (im Mauerwerk liegende) als auch die offene (gegen das Mauerwerk liegende) Ausführung findet Verwendung.

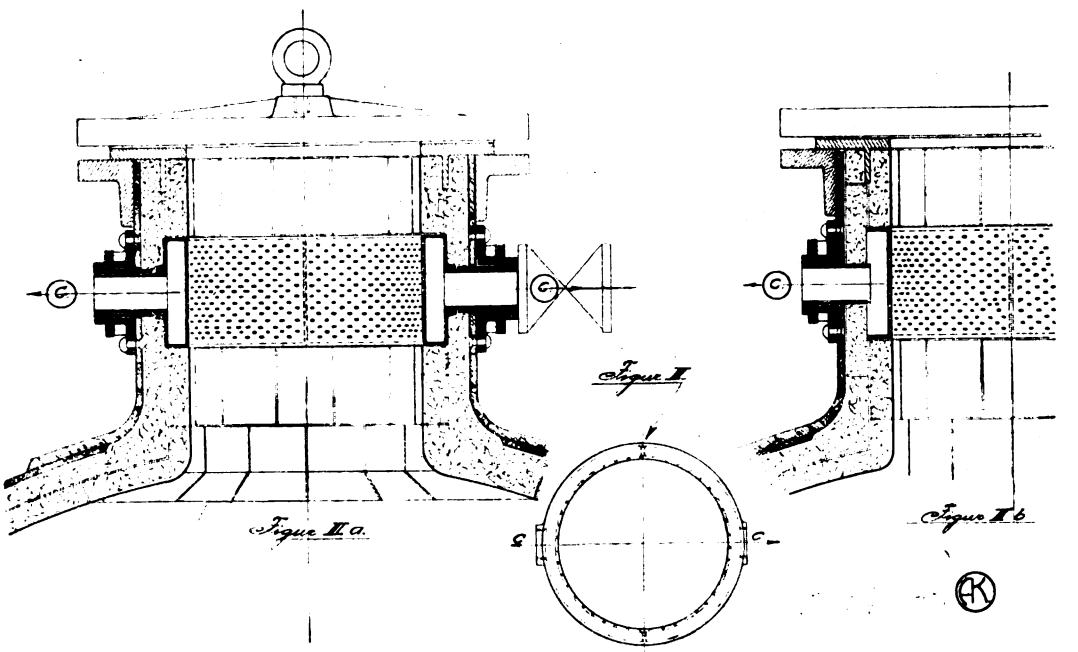
Die geschlossene, in Fig. IIIa dargestellte Ausführung hat jedoch den Vorteil, den Gasstrom vom Mauerwerk des oberen Kocherhalses fernzuhalten, während bei der offenen Ausführung gemäß Fig. IIIb das Gas im Moment des Durchtritts durch die feinen Löcher das Mauerwerk trifft und an ihm vorbei dem Austrittsstutzen (c) zuströmt. Letztere Ausführung verlangt öftere Mauerwerksreparaturen, was mit einem jedesmaligen Entfernen des offenen Gassiebs verknüpft ist, während das versteckt angeordnete, geschlossene Gassieb weit weniger Mauerwerksreparaturen erfordert.

Die Vorteile, welche Gassiebe dieser Anordnung und Ausführung bieten, bestehen darin, daß das bisher meistens mit viel Muskelarbeit verbundene Einlegen von losen Sieben wegfällt, wie auch seitlich zum oberen Kocherhals befestigte kugel- oder rohrförmige Gassiebe sich erübrigen. Der ganze Querschnitt des oberen Kocherhalses bleibt somit für den Füllprozeß und für ein bequemes Einsteigen bei Mauerwerksreparaturen frei.

Des ferneren werden die versteckten Abgassiebe im Umfange geteilt gehalten, d. h. jede Siebhälfte kann für sich mit dem zugehörigen Gasaustritt arbeiten, so daß bei zu plötzlichem, unachtsamem Aufreißen der einen Siebhälfte und etwaigem Verstopfen derselben die zweite Hälfte in Reserve steht, und das Abgasen durch diese Siebhälfte alsdann in der üblichen kurzen Zeit zu Ende geführt werden kann.

Sowohl die geschlossene als auch die offene Ausführung besitzt eine mit Deckel verschließbare kleine Putzöffnung, um die Kammer, welche diese Konstruktion von Gassieb bildet, von Zeit zu Zeit ausspülen zu können.

Berücksichtigen wir ferner noch, daß die Siebfläche der versteckten Gassiebe weit größer gehalten werden kann, als dies bei den bisher verwendeten Siebkörben möglich ist, und dadurch ein rascheres Abgasen durchführbar ist, wie auch das Fehlen von Siebkörben und Ventilen an dem oberen Kocherdeckel letzteren leichter macht und rascher entfernen läßt, so haben wir die Vorteile des versteckten Gassiebes zusammen.



8. Das nach dem Abgasen oder während des Abgasens durchzuführende Ablaugen des Stoffes geschieht unter Verwendung einer zwischen dem unteren Kocherhals und dem Schnellschlußkrümmer eingeschalteten Ablaugeeinrichtung (7). Diese besteht, wie Fig. IV noch besonders zeigt, aus einem

Digitized by Google

in einer Sammel- und Ableitekammer liegenden feingelochten Siebzylinder **(d)**, dessen lichte Weite dem Durchmesser des Kocherhalses und des Leerkrümmers angepaßt ist.

Die Höhe des Siebzylinders wird entsprechend der Kochergröße und der einzuhaltenden kurzen Ablaugezeit gewählt, um in dem Siebzylinder eine genügende Menge feiner Löcher unterzubringen und dadurch das Ablaugen auch ohne hohen Druck und ohne Stoffverlust durchführen zu können.

Diese Ablaugeeinrichtung zeigt gegenüber den bisher im unteren Kocherkonus eingebauten gelochten Rohrringen, Siebkörben oder Siebplatten große Vorteile, die vor allem darin bestehen, daß das Innere des Kochers von diesen, die flotte Leerung des Kochers

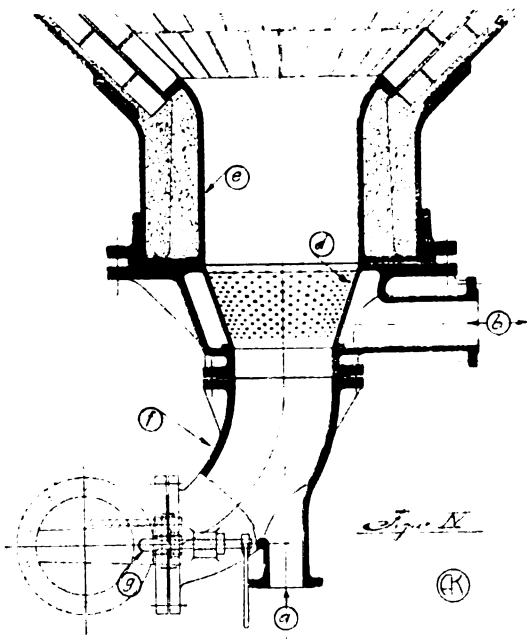


Fig. IV

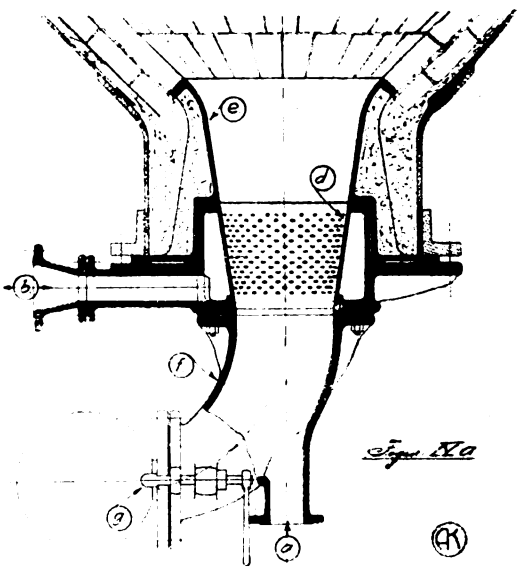


Fig. IVa

hindernden Einrichtungen befreit ist. Die bisher an dem Mauerwerk des unteren Kocherkonusses gehabten Reparaturen, welche die Befestigungsschrauben usw. der obengenannten alten Ablaugeeinrichtungen verursachten, kommen bei Verwendung der neuen Ablaugeeinrichtung nicht mehr vor, was zur Abkürzung der toten Zeit und zur Verringerung der Unterhaltungskosten beiträgt.

Das Moment, daß die neue Ablaugeeinrichtung an tiefster Stelle des Kochers, d. h. am unteren Kocherhals sitzt, ist äußerst wertvoll, da hierdurch ein Entlaugen der ganzen Stoffmasse möglich ist, was die bisher benutzten Einrichtungen, die höher im Kocher gelagert sind, nicht gestatten. Auch kann der Siebzylinder für bestimmte Zwecke unterteilt, d. h. als Zweikammersieb ausgeführt werden.

Die von der Kammer der neuen Ablaugeeinrichtungen ausgehenden Stutzen können nun nicht nur für die Ableitung der Ablauge, sondern auch für die Einleitung der vorgewärmten Kochsäure als auch für den Dampf- und Heißwassereinlaß benutzt werden.

In Fällen, wo der untere Kocherhals genügend weit hierfür ist, kann als Ablaugeeinrichtung ein versteckt es Sieb, genau wie unter Abgassieb beschrieben, in das Mauerwerk des unteren Halses eingebaut werden, oder aber das in Fig. IVa dargestellte, eingeschobene Ablaugesieb Verwendung finden. Letzteres bringt den Schnellschlußleerkrümmer näher an den unteren Kocherhalsflansch und damit den Stoffauslauf in eine höhere Lage. Außerdem wird durch letztere Anordnung der Leerweg verkürzt und damit der Reibungswiderstand verkleinert.

9. Die ferner heute allgemein benutzte Methode der unteren Einleitung der Kochsäure, des Kochdampfes und des heißen Aufwühl- und Leerwassers beansprucht das Mauerwerk des unteren Kocherhalses stark, wie auch das Entlaugen des Stoffes an tiefster Stelle des Kochers das Halsmauerwerk angreift, weshalb man dazu übergegangen ist, an Stelle des Mauerwerks ein Schutzfutter **(6)** in den unteren Kocherhals einzusetzen, dessen oberer Kranz gleichzeitig die Auflage für das Mauerwerk des Kocherkonusses bildet. Dieses Schutzfutter, in Fig. IV und IVa mit **(e)** kenntlich gemacht, wird mit Zement hintergossen und bildet, da

Digitized by Google

sich nunmehr jede Mauerwerksreparatur im unteren Hals erübrigt, einen wichtigen Bestandteil des Kochers, und dadurch wurden in vielen Werken mühsame und teure Reparaturen erspart, da früher die unteren Fassonstücke, Deckel usw. bei Reparaturen jeweils abgeschraubt werden mußten.

10. Nachdem das Ablaugen des Stoffes geschehen ist, wird durch das beschriebene Ablaugesieb oder, was für die Wirkung der Wassereinleitung und für das nachfolgende rasche Ausspülen des Stoffes günstiger ist, durch den Stutzen **(a)** des Schnellschlußleerkrümmers heißes Wasser eingedrückt, wodurch der ganze Kocherinhalt verdünnt, gehoben und in starke Wallung gebracht wird. Sobald eine genügende Stoffverdünnung erreicht ist, wird nach Schließen des Heißwasserventils der vorher von seinen Schrauben befreite Deckel des in Fig. IV und IVa mit **(f)** bezeichneten Schnellschluß-leerkrümmers **(8)** durch Umschlagen des Nasenhaltebügels **(g)** geöffnet, und der ganze Kocherinhalt fließt hintereinander heraus in die unter oder neben dem Kocher stehende Stoffbütte, in welcher der Stoff alsdann weiter gewaschen wird.

Dadurch, daß sich keinerlei Hindernisse im unteren Kocherkonus befinden, und das Schutzfutter im unteren Kocherhals wie auch die Ablaugeeinrichtung und der Leerkrümmer nur absolut glatte Flächen von der Kochergröße entsprechendem großen Querschnitt bieten, treten beim Leeren des Kochers nur geringe Reibungswiderstände auf, so daß es möglich ist, den ganzen Kocherinhalt mit dem vorher eingedrückten heißen Wasser auf einmal und ohne von oben nachspritzen zu müssen, zu entleeren.

Bei richtiger Bemessung der einzelnen Querschnitte der unteren Kocherarmaturen hat sich der Erfahrung nach ergeben, daß man eine Tonne trocken gedachten Stoff in ¾—1 Minute ausspülen kann, d. h. daß z. B. ein 10-Tonnen-Kocher in 8—10 Minuten leer ist, ohne daß, wie beim Ausblasen, irgendwelche Gewalt angewendet wird.

Durch die heiße Leerung des Kochers bleibt dem Kochermauerwerk auch der größte Teil seiner Endtemperatur erhalten, und da durch den Wegfall des beim kalten Leeren eintretenden Abschreckens des Mauerwerks nur in längeren Zwischenräumen Mauerwerksreparaturen notwendig sind, kann gleich nach dem Leeren an den Schnellschluß des Leerkrümmers und an das Wiederfüllen des Kochers gegangen werden.

Da, wie bereits bemerkt, auch die Kochsäure stark vorgewärmt wird, herrscht bei Beginn des Dampfeinlassens im Kocher bereits eine höhere Temperatur, die je nach der Jahreszeit 40—60° C beträgt. Dadurch wird ein rasches Ankochen unter großer Wärmeersparnis möglich.

Die Anwärmung des zum Leeren nötigen heißen Wassers und der für den nächsten Prozeß fertigen Kochsäure geschieht durch Ausnutzung der Abgas- und Ablaugenwärme, wie auch das Kondensat der Heizschlangen von Mitscherlich-Kochern dazu Verwendung finden kann.

Die vorbeschriebene Kocherausrüstung stellt eine Einrichtung dar, die nicht nur alle bei der Einleitung, Führung und dem Beenden des Kochprozesses vorzunehmenden Arbeiten und Kontrollen sehr vereinfacht und erleichtert, sondern auch zu einer bedeutenden Verkürzung der Umgangszeit der Kochung und damit zu einer entsprechenden Produktionssteigerung der Kocherei beiträgt.

Des ferneren gestattet diese Kocherausrüstung die Durchführung der anfangs erwähnten besseren Arbeitsmethoden, welche sich in namhaften nordischen Werken unserer Industrie hervorragend bewähren, deren Produkte in Anbetracht ihrer guten Qualität und besonders großen Reinheit bestens bekannt geworden sind.

Es wird in diesen Werken, was ich noch besonders betonen möchte, jede gewaltsame Behandlung des Stoffes, die natürlich nur zu einer Zerkleinerung aller im Stoff befindlichen Unreinheiten und deren später schwereren Aussortierung führt, ausgeschaltet, wie auch in den anderen Betriebsabteilungen (Holzaufbereitung, Naßaufbereitung des Stoffes usw.) dieser Werke die Einrichtungen so getroffen sind, daß eine sanfte Behandlung des zu sortierenden Gutes gesichert ist, wodurch große Stoffreinheit erzielt wird.

Ueber die Einrichtungen der zuletzt genannten Betriebsabteilungen soll eine nächste Arbeit berichten.

Nachschrift. Der Verfasser teilt uns nachträglich noch mit, daß nun auch von oben einschiebbare Abgasringsiebe gebaut werden, und das beschriebene einschiebbare Ablaugeringsieb weitere Verbesserungen erfahren hat, wodurch es in der Ausführung einfacher ausfällt. D. Schriftl.

Digitized by Google

Trockenfilze.

Zu den verschiedenen Ausführungen in den letzten Nummern des Wochenblattes* über den Unterschied zwischen Woll- und Asbesttrockenfilzen möchte ich noch folgendes bemerken.

Obgleich der Asbesttrockenfilz dampfdurchlässig ist, und besonders infolge seines mineralischen Bestandteils weniger schnell verbrennt, ist er doch im allgemeinen kein gleichwertiger Ersatz für den Wolltrockenfilz. Er kann eben an vielen Stellen überhaupt nicht verwendet werden, weil er nicht annähernd soviel Feuchtigkeit als der Wolltrockenfilz aufnimmt, und diese dann wiederum auch nicht so schnell abgibt, wie ein reiner Wolltrockenfilz, so daß das Papier also schlechter trocknet. Außerdem kann er infolge seiner lockeren Struktur kaum gespannt werden, und seine Führung macht Schwierigkeiten.

Seit einigen Jahren habe ich nun die endlos gewebten Rundtrockenfilze ausprobiert, und ich habe gute Erfahrungen damit gemacht. Gleich dem Asbesttrockenfilz sind diese Filze dampfdurchlässiger als ein wollener Nahttrockenfilz und haben vor allem den Vorteil, die aufgesaugte Feuchtigkeit, wahrscheinlich infolge ihres geringeren Quadratmetergewichtes, sehr leicht wieder abzugeben. Dadurch ersticken und verfaulen sie nicht so leicht von innen heraus, wie es bei den dickeren Nahttrockenfilzen der Fall ist. Außerdem sind die rundgewebten Filze sehr elastisch, und ich habe beobachtet, daß Papierbatzen und ähnliche Gegenstände, die zwischen Zylinder und Filz gerieten, nicht geschadet haben, sondern nur kleine Beulen hinterließen, die sich beim Laufen wieder ausglichen.

In letzter Zeit sind nun noch Versuche gemacht worden, diese Rundtrockenfilze zu imprägnieren. Zurzeit laufen an verschiedenen Maschinen solche Filze, und man darf auf den Erfolg sehr gespannt sein, da diese Wollfilze außer ihren guten Eigenschaften auch den besonderen Vorteil der Asbesttrockenfilze, die große Widerstandsfähigkeit gegen das Verbrennen besitzen. Außerdem kann ein solcher imprägnierter Filz nicht verkrusten und verschmieren,** und da er die aufgesaugte Feuchtigkeit infolge der Imprägnierung sofort wieder abstößt, kann auch an Filztrocknern gespart werden.

Ein alter Papiermacher.

* Siehe Wochenblatt Nr. 26, S. 2108, Nr. 33, S. 2666, und Nr. 36, S. 2931.

** Die Gefahr des Verschmierens und Verkrustens ist bei einem ordnungsgemäß behandelten Wolltrockenfilz nicht vorhanden, da jede erstklassige Filztuchfabrik ihre Filze restlos entfettet abliefert. Natürlich muß verhindert werden, daß Oel oder Fett von außen (z. B. von den Lagern) auf den Filz kommt. (Siehe auch „Oelkrusten auf Trockenfilzen" in Nr. 28, S. 2275.) D. Schriftl.

Geschichte des Papiers.

Die Papiermühlen und Papiermacher des bergischen Strundertals.

Von Dr. Ferdinand Schmitz, Bergisch-Gladbach, Otto Lapp & Cie., 1921.

Schon mehrfach war im Wochenblatt für Papierfabrikation von dem Alter der Berg.-Gladbacher Papierindustrie die Rede, und noch in der Festnummer (Nr. 24, S. 1947/50) zu den Papiermachertagen in Wiesbaden vom 21.—24. Juni 1909 ist eine Episode aus der jüngeren Geschichte der J. W. Zanderschen Papierfabriken mit Bildern derselben und Wasserzeichen ihrer Papiere veröffentlicht worden. Jetzt ist eben ein Werk aus der Presse gekommen, das Entstehung und Entwicklung der gesamten Berg.-Gladbacher Papierindustrie von ihren ersten Anfängen bis zum Beginn des Weltkrieges darzustellen unternimmt. In unverdrossener Forscherarbeit ist der Verfasser der Lösung der einzelnen Fragen nachgegangen durch die Aktenmengen rheinischer und mitteldeutscher Archive bis in diejenigen des Auslandes nach Lüttich und Maastricht. Bisher hatte man stets vermutet, daß die Gladbacher Papierindustrie von holländischen Auswanderern in das Strundertal eingeführt worden sei. Demgegenüber konnte er feststellen, daß ihre Ansiedlung im August des Jahres 1582 die Tat eines deutschen Kaufmannes ist, der freilich in Ueberschätzung der Wasserkraft sein Mühlengetriebe zu groß anlegte, und dann nicht kapitalkräftig genug war, es umzubauen und zu teilen. Das unternahmen holländische Auswanderer, die in Köln Bürgerrecht erworben hatten, und mit denen er durch sein protestantisches Bekenntnis in Beziehungen getreten war. Sie teilten die erste Anlage, die Quirlsmühle, die heute Schnabelsmühle heißt, und legten mit einem neuen Wassergefälle die heutige Gorsmühle an. Von einem einheimischen Bewohner des Tals wurde 1614

Digitized by Google

die „Papierdombach" angelegt, und ein unternehmungslustiger bergischer Amtmann aus dem Geschlechte der von Steinen versuchte die Gründung einer neuen Papiermühle in einem Nachbartale, mußte sie aber der Wasserverhältnisse wegen wieder aufgeben, verlegte sie nach dem Strundertale und wurde 1670 der Gründer der Kieppemühle.

Alle diese Mühlen kamen nach und nach in den Besitz der Familie Fues, deren Ahnherr als Papiermachergeselle aus Hessen in das Strundertal eingewandert war und dessen Nachkommen in die ältesten Papiermacherfamilien hineingeheiratet haben. Die Inhaber der heutigen Firmen J. W. Zanders und Poensgen & Cie. sind Nachkommen jenes Fues. Die wechselvollen Schicksale der Familien und ihrer Mühlen, von denen sich im Laufe des 18. und 19. Jahrhunderts noch die Zederwaldsmühle (W. Hanebeck) und die Kradepohlsmühle (C. F. Wachendorff) als selbständige Fabriken für Pappen und Packpapier abzweigten, sind in dem Buche ausführlich behandelt mit allen jenen Förderungen und Hemmungen, wie sie in Errungenschaften der Technik, in politischen Verhältnissen, im Lumpenhandel, in Zollkämpfen und anderen Dingen wirtschaftlicher Art begründet waren. Dem bergischen Lumpenhandel sowie der Packpapier- und Pappenbereitung sind besondere Kapitel gewidmet, die Gründe für das Auf und Ab der Konjunktur im Handel mit den Rohstoffen und dem fertigen Erzeugnis sind gewissenhaft untersucht. Eine stattliche Reihe von Lebensbildern bedeutender Männer und Frauen des Strundertals durchsetzt die Darstellung und bringt angenehme Ruhepunkte in den Gang der geschichtlichen Entwicklung. Und diese Papiermacher und Papiermacherfrauen sieht der Leser nicht nur im Bereiche ihrer Fabriken, er folgt ihnen in ihr häusliches Dasein und lernt ihr Leben in Gemeinde und Staat, ihre Bedeutung für Wirtschaft, Gesellschaft und Kultur ihrer Umgebung kennen. Nur die jüngsten fehlen unter diesen Lebensbildern; obwohl ihre Arbeit den Weg zur Höhe gegangen ist, schien dem Verfasser das historische Gesichtsfeld vom Staube der Augenblicksmeinungen noch zu wenig geklärt, um klar sehen zu können. So bleibt die Wertung von Richard und Hans Zanders, von Otto Poensgen, Wilhelm Hanebeck und C. F. Wachendorff der Zukunft überlassen.

Illustrationen und ein ausführliches Namenregister, in dem eine Reihe deutscher Papiermachernamen auf die Beziehungen zu den Freunden im Strundertal weist, erleichtern den Gebrauch der fleißigen, gehaltvollen Arbeit, die den Werdegang einer bedeutenden Industrie einer methodischen wissenschaftlichen Untersuchung unterwirft. Dazu ist das Werk in einer klaren und fließenden Sprache geschrieben, so daß seine Lektüre auch dem Nichtfachmanne einen geistigen Genuß bietet. Die Munifizenz der Firma J. W. Zanders ermöglicht dem Verleger die Abgabe des über 400 Seiten starken Bandes zu dem geringen Preise von ℳ 30.

Dr. J. Lindlar, Berg.-Gladbach.

Geschäftsberichte.

Die Generalversammlung der **Patentpapierfabrik zu Penig** genehmigte 25% Dividende. Mitgeteilt wurde, daß der Geschäftsgang jetzt recht günstig sei.

Die **Thodesche Papierfabrik A.-G. zu Hainsberg** b. Dresden bringt aus ℳ 656 362 (ℳ 562 363) Reingewinn wieder 10% Dividende auf das erhöhte Aktienkapital in Vorschlag, wogegen die im Vorjahr in Höhe von 10% zur Verteilung gebrachte Sondervergütung diesmal in Wegfall komme. Zu beachten ist, daß die in der letzten außerordentlichen Aktionärversammlung geschaffenen neuen ℳ 2,7 Mill. Aktien an der Dividende erst vom 8. Juli d. J. ab wieder teilnehmen. Die weitere Kapitalserhöhung um ℳ 9,4 Mill. neuen Stammaktien soll auch ein Bezugsrecht für die Aktionäre einschließen, denen ℳ 5,6 Mill. dieser Aktien zum Kurse von 120% im Verhältnis von 1 zu 1 angeboten werden sollen.

Holzzellstoff- und Papierfabriken A.-G., Neustadt i. Schwarzwald. Die Gesellschaft verzeichnet für 1920/21 nach ℳ 151 983 (i. V. ℳ 185 000) Abschreibungen einen Reingewinn von ℳ 2 286 773 (624 429) bei ℳ 3 Mill. Aktienkapital, das 15% (wie i. V.) Dividende und 15% (0) Bonus erhält bei ℳ 500 000 Zuweisung an die Reserven, ℳ 749 301 Rücklage für Werkerhaltung und ℳ 87 472 (93 929) Vortrag. Die Kreditoren stellen sich auf ℳ 8,87 (9,63) Mill. Die Debitoren erscheinen mit ℳ 4,47 (2,40) Mill. neben ℳ 8,69 (6,60) Mill. Vorräten.

Papierfabrik Oberschmitten W. & J. Moufang A.-G., Oberschmitten. Die Gesellschaft hat im Jahre 1920 nach ℳ 31 120 (i. V. ℳ 58 500) Abschreibungen einschließlich ℳ 40 354 (31 257) Vortrag bei ℳ 0,65 Mill. Grundkapital ℳ 129 901 (153 853) Ueberschuß erzielt, dessen Verwendung nicht ersichtlich ist.

Digitized by Google

Zellstoffiabrik Waldhof. Von der Gesellschaft ist der Antrag auf Zulassung der zuletzt im laufenden Jahre geschaffenen ℳ 30 Mill. Vorzugsaktien Lit. B und der ℳ 28 Mill. Stammaktien sowie der ℳ 10 Mill. 4½proz. Anleihe von 1919 zur Berliner Börse gestellt worden. Die Einführung in Frankfurt a. M. und Mannheim wird sich alsbald anschließen.

(Fftr. Ztg.)

Russische Zellstoffiabrik Waldhof, Pernau. Nachdem die Zellstofffabrik Waldhof in Mannheim von der deutschen Reichsregierung vor kurzem eine Vorentschädigung von ℳ 30 Mill. für die im Kriege zerstörten Anlagen ihrer Pernauer Tochtergesellschaften erhalten hat, davon ℳ 4 Mill. bar, den Rest in Schatzscheinen, gehen nach unseren Informationen die Absichten der Waldhof-Gesellschaft dahin, die rückständigen Verlosungen der Pernauer Obligationen nachzuholen. Das ist einstweilen noch mit Schwierigkeiten verknüpft deshalb, weil erforderliche Daten aus Rußland, wo im Kriege die Verlosungen angeblich noch eine Zeitlang fortgesetzt worden waren, bisher nicht zu beschaffen waren. Von den Pernau-Obligationen waren Ende 1920 noch ℳ 13,96 Mill. in Umlauf.

(Fftr. Ztg.)

Der **Verein für Zellstoffindustrie A.-G.** in **Berlin** schlägt 22% (20%) Dividende auf ℳ 8 Mill. Stammaktien (i. V. ℳ 4 Mill.) und 7% auf ℳ 1 Mill. Vorzugsaktien vor. Ferner soll zur Verstärkung der Betriebsmittel der Gesellschaft, sowie um den Ansprüchen der neu angegliederten Unternehmen genügen zu können, die Erhöhung des Aktienkapitals um abermals ℳ 4 Mill. Stammaktien vorgeschlagen werden, nachdem soeben erst ℳ 4 Mill. Stammaktien für die Firma Gebr. Schmitz, Düren, geschaffen wurden. Die neuen Stammaktien sollen den bisherigen Aktionären zu einem noch festzusetzenden Kurse dergestalt angeboten werden, daß auf drei alte eine junge Aktie bezogen werden kann. Gleichzeitig soll das ℳ 1 Mill. betragende Vorzugsaktienkapital durch Ausgabe von ℳ 500 000 neuen Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht auf ℳ 1½ Mill. erhöht werden, so daß nach Durchführung des Beschlusses das gesamte Aktienkapital ℳ 17,5 Mill. beträgt.

(Fftr. Ztg.)

Die Zulassung der ℳ 12 Mill. Aktien (Nr. 13 001 bis 25 000) der **A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation** in **Aschaffenburg a. M.** und der ℳ 750 000 neuen vollbezahlten, auf den Inhaber lautenden Stammaktien (Lit. D Nr. 1—750) zur Notierung an der Frankfurter Börse wurde genehmigt.

Die **Preßspanfabrik** in **Untersachsenfeld** beantragt wieder 30% Dividende und 20% (0) Bonus.

Die außerordentliche Generalversammlung der **Chromo-Papier- und Kartonfabrik vorm. Gustav Najork** genehmigte die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 2 Mill. auf ℳ 6 Mill. Im neuen Geschäftsjahre sind bisher große Umsätze erzielt worden, so daß wieder auf ein befriedigendes Ergebnis gerechnet werden kann.

Generalversammlungen.

Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann Aktiengesellschaft, Heidenau-Süd. Außerordentliche Generalversammlung am Sonnabend, den 5. November 1921, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaal der Deutschen Bank Filiale Dresden, Dresden-A., Ringstraße 10 I. Auf der Tagesordnung steht die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 8 000 000, also von ℳ 10 000 000 auf ℳ 18 000 000, durch Ausgabe von 8000 Stück auf den Inhaber lautenden Aktien über je nom. ℳ 1000. Die neuen Aktien sollen am Gewinn für das laufende Geschäftsjahr nur zur Hälfte teilnehmen und im übrigen mit den bisherigen Aktien gleichberechtigt sein. Das direkte gesetzliche Bezugsrecht der Aktionäre soll ausgeschlossen werden. Von den neuen Aktien sollen ℳ 5 000 000 mit der Verpflichtung an eine Bank begeben werden, diese ℳ 5 000 000 den alten Aktionären dergestalt zum Bezuge anzubieten, daß auf je nom. ℳ 2000 alte Aktien nom. ℳ 1000 neue Aktien zum Kurse von 130% bezogen werden können. Die übrigen ℳ 3 000 000 sollen zum Kurse von nicht unter 150% an eine Bank mit der Verpflichtung begeben werden, diese neuen Aktien unter wesentlicher Gewinnbeteiligung der Gesellschaft zu verwerten.

Preßspanfabrik Untersachsenfeld Aktiengesellschaft vorm. M. Hellinger in **Untersachsenfeld,** am Montag, den 7. November 1921, vormittags 11½ Uhr, im Restaurant Curt Poetzsch zu Schwarzenberg i. Sa., untere Schloßstraße.

Oberbayerische Zellstoff- und Papierfabriken Aktiengesellschaft, Aschaffenburg, am Donnerstag, den 10. November 1921, vormittags 11 Uhr, im Hause der Frankfurter Gesellschaft für Handel, Industrie und Wissenschaft in Frankfurt a. M., Untermainkai 56/58.

Thodesche Papierfabrik Aktiengesellschaft zu Hainsberg, Bez. Dresden, am Montag, den 7. November 1921, nachmittags 5 Uhr, im Sitzungszimmer der Gesellschaft in Hainsberg (Bez. Dresden). Auf der Tagesordnung steht u. a. die Beschlußfassung über Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 10 300 000 auf ℳ 16 500 000 durch Ausgabe von ℳ 9 400 000 Stammaktien und ℳ 900 000 Vorzugsaktien.

Entscheidungen des Reichsfinanzhofs.

Abschreibung auf den Wert einer Beteiligung an einer G. m. b. H.

Die Höhe einer Abschreibung in der Bilanz einer Gesellschaft m. b. H. richtet sich lediglich nach dem Unterschiede zwischen dem Werte eines Gegenstandes am Anfang und am Ende eines Geschäftsjahres, nicht aber nach der Höhe des ursprünglichen Erwerbspreises. Hat die Gesellschaft m. b. H. ihre Beteiligung an einer anderen Gesellschaft m. b. H. seinerzeit höher als die übrigen Beteiligten bezahlt, so muß sie zwar im ganzen im Falle einer Entwertung mehr als diese abschreiben; daraus folgt aber nicht, daß sie berechtigt wäre, in dem für die Veranlagung maßgebenden Jahre einen geringeren Wert als die anderen Gesellschafter in Ansatz zu bringen. (Urteil vom 9. Juni 1921, I. A. 71/21.)

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Zellstoffpreise. Der Notiz in Nr. 42, S. 3435, ist nachzutragen, daß die Ausfuhrpreise, welche durchweg in Auslandsvaluta zu bezahlen sind, einstweilen unverändert bleiben.

Erhöhung der Papierpreise. Infolge Erhöhung der Zellstoffpreise, der Eisenbahntarif- und sonstiger Verteuerungen müssen auch die Papierpreise wieder erhöht werden. Nach den Berichten in den Tageszeitungen haben die Papierkonventionen durchweg Preissteigerungen um etwa 10% vorgenommen.

Herr Fabrikdirektor A. Schelzig, bisheriger Vorstand und leitender Direktor der **Schlesischen Pappenfabriken A.-G.** in **Wehrau** und **Neuhammer a. Queis,** ist mit dem 1. Oktober von der Leitung der Werke zurückgetreten und hat deren Generalvertretung für Groß-Berlin, Provinz Brandenburg und Provinz Hannover mit dem Sitz in Berlin W 30, Gleditschstraße 43, übernommen. Herr Fabrikdirektor Joschke aus Ebenhausen, Isartal, ist zum Vorstand der Gesellschaft bestellt worden.

Die Neusiedler A.-G. für Papierfabrikation in Wien verhandelt wegen Beteiligung an der Rosenberger Zellulose- und Papierfabrik A.-G., welche die größte slowakische Papierfabrik ist. Sobald die Verhandlungen zum Abschluß gekommen sind, soll Rosenberg mit dem Verein für Zellulosefabrikation vereinigt werden, in welchen die tschechoslowakischen Interessen des Neusiedler Konzerns zusammengefaßt sind. (P.-Z.)

Hartmann & Mittler, Papiergroßhandlung in Augsburg. Die Firma, welche schon seit Jahren ein Zweiggeschäft in München unterhält, hat nunmehr auch in **Nürnberg** ein Werk gekauft, um dort ebenfalls eine Niederlassung aufzumachen, die sie voraussichtlich noch im Laufe dieses Jahres eröffnen wird.

Goldene Hochzeit. Der frühere langjährige Direktor der Gräflich Arnim'schen Papier- und Pappenfabrik in Muskau, Herr **H. Möbius** in **Berlin W 57,** Großgörschenstraße 4, hat am 22. Oktober mit seiner Gemahlin in voller Rüstigkeit das Fest der goldenen Hochzeit gefeiert.

Aus Schweden.

Die **Herbstversammlung der schwedischen Papiermacher** wurde am 20. Oktober in Stockholm abgehalten. Unter anderem hielt Herr A. F. Enström einen Vortrag über das Thema: „Die wirtschaftliche Lage und die Zukunftsaussichten".

Herr **Harald Gemmels,** Leiter der Firma Aktiebolaget Klippans Finpappersbruk in **Klippan,** konnte kürzlich sein 50jähriges Geburtsfest begehen. Derselbe hat namentlich in der Feinpapierfabrikation das Geschäft nach innen und außen erfreulich zu heben verstanden. Sein Geburtsfest wurde mit großen Ehrungen gefeiert.

Schadenfeuer. Eine in der **Sulfitfabrik** in **Loddby,** der **Holmens Bruks & Fabriks Aktiebolag** gehörig, ausgebrochene Feuersbrunst wurde durch das energische Eingreifen der Feuerwehr gelöscht, noch bevor größerer Schaden angerichtet war.

Aus Norwegen.

Kristiania, den 18. Oktober 1921.

Der Ausstand in den norwegischen Papierfabriken wurde vor einer Woche beendet. Beide Parteien haben sich mit dem letzten Vorschlag des Schiedsrichters einverstanden erklärt, daß die bestehenden Löhne sofort um 3 Kronen und am 15. Februar 1922 um eine weitere Krone verringert werden. Die Gesamtreduktion des Tagelohns beträgt also 4 Kronen, was 20—25% der Durchschnittslöhne entspricht. Das Wieder-Ingangsetzen der Fabriken erfolgt nur allmählich und teilweise, da nur wenig Aufträge vorliegen. Eine Belebung des Ausfuhrgeschäftes ist — trotz der im Verhältnis zu Schweden schlechten Valuta in Norwegen — bis jetzt nicht eingetreten; die gebotenen Preise lassen keine Gewinnmöglichkeit offen. C.

Aus Holland.

Der **Verein Niederländischer Papiergroßhändler** gibt bekannt, daß verschiedene seiner Mitglieder sich über das Verhalten einiger ihrer deutschen Lieferanten beklagen, welche sich auf Grund des Kurssturzes und der Preiserhöhungen auf dem deutschen Papiermarkt ihren Verpflichtungen zur Lieferung zu den übereingekommenen Preisen und innerhalb der bestätigten Lieferfristen entziehen wollen. Solche Fälle sollen zur Kenntnis sämtlicher Mitglieder gebracht werden, denn der Kurssturz bedeute für die holländischen Käufer keinen Vorteil, weil diese sich in der Regel für den Gegenwert ihrer Käufe in deutscher Valuta sofort nach Tätigung der Geschäfte eindecken.

Einfuhrbeschränkung für Papierstoff nach der Schweiz.

Die Einfuhr von Faserstoffen zur Papierfabrikation nach der Schweiz ist bis auf weiteres von einer jeweils einzuholenden Bewilligung abhängig gemacht. Der Grund dieser Maßnahme ist, daß infolge des stillen Geschäftsganges in den Papierfabriken auch die wenigen inländischen Fabriken, welche Holzschliff und Zellulose herstellen, schwer gelitten haben. Für die Produktion von Holzschliff zu Handelszwecken kommt nur ein einziges Unternehmen in der Westschweiz in Betracht. Zellulose wird von zwei Firmen für den Markt hergestellt. Obgleich diese Unternehmen ihre Verkaufspreise seit Jahresfrist sehr wesentlich herabgesetzt haben, für Ia Zellulose z. B. von Fr. 95 auf Fr. 46, mußten sie ihren Betrieb stark einschränken und zeitweise schließen.

Der Verband Schweizerischer Papier- und Papierstoffabrikanten hat sich mit der Einfuhrbeschränkung auf Holzschliff und Zellulose einverstanden erklärt unter der Bedingung, daß die Verkaufspreise für Holzschliff und Zellulose ohne vorherige Verständigung mit dem Verband nicht wieder erhöht werden, und daß Spezialsorten von Zellulose, die in der Schweiz nicht hergestellt werden, eingeführt werden dürfen.

Digitized by Google

Aus Finnland.

Am Werk Jämsänkoski der **Yhtyneet Paperitehtaat O.-Y.** in **Jämsänkoski**, Finnland, wurde Ingenieur Hjalmar Ström technischer Leiter der Zellstoff-, Ingenieur Albin Lindström (bisher bei Kymmene A.-B.) technischer Leiter der Papierfabrik.

(Papier-Ztg.)

Erhöhung des Preises für Zeitungspapier in Finnland.

Der Industrie- und Handels-Zeitung zufolge hat die finnische Papiervereinigung dem Zeitungsverlegerverband mitgeteilt, daß sich der Preis für Rotationspapier auf 3,60 Fmk., für Bogenpapier bei einer Abnahme von mindestens 6000 kg auf 3,70 Fmk., bei einer Abnahme von mindestens 2000 kg auf 3,80 Fmk. frei Empfangsstation stellen wird. Dieses Angebot gilt für das erste Halbjahr des kommenden Jahres. Im zweiten Halbjahr werden sich die Preise für Rotationspapier auf höchstens 4 Fmk. und für Bogenpapier auf 4,10 Fmk. je Kilogramm stellen. Die Zeitungen sind jedoch berechtigt, ihren Jahresbedarf bereits im Anfang des nächsten Jahres zu decken.

Die Lage der italienischen Papierindustrie verschlechtert sich von Tag zu Tag. Auf Grund einer vom Generalvorstand der italienischen Industrie veranstalteten Rundfrage läßt sich feststellen, daß bei den 25 größten Papierfabriken die Erzeugung auf 50% der normalen Produktion herabgesetzt worden war. Die Vorräte, die in gewöhnlichen Zeiten etwa 400 000 Doppelzentner betrugen, sind auf das Zweieinhalbfache gestiegen, zahlreiche Betriebe sind infolge Lagerüberfüllung geschlossen. Für die nächste Zeit wird eine weitere Verschlimmerung der Lage dieser Industrie befürchtet.

(Zentralbl. f. d. Papierind., Wien.)

Umsatzsteuer. Die Umsatzsteuer soll nach der Regierungsvorlage von 1½% auf 3% erhöht werden. Der Reichsrat hat in seiner Sitzung vom 22. Oktober einen Antrag Bayerns angenommen, die Steuer auf 2½% zu ermäßigen.

Erhöhung der Wagenstandgelder.

Um den Wagenumlauf zu beschleunigen und die ordnungsmäßige Abwickelung des Verkehrs sicherzustellen, werden gemäß § 80 (8) der Eisenbahn-Verkehrsordnung mit Wirkung vom Montag, den 17. Oktober 1921 an mit Genehmigung der Landesaufsichtsbehörde die Standgeldsätze wie folgt erhöht: für die ersten 24 Stunden von 20 ℳ auf 100 ℳ, für die zweiten 24 Stunden von 30 ℳ auf 150 ℳ, für jede weiteren 24 Stunden von 50 ℳ auf 250 ℳ (also durchweg auf das Fünffache!).

Etwa für einzelne Bezirke oder Orte bereits eingeführte höhere Standgeldsätze bleiben in Kraft. Am 17. Oktober 1921 bereits laufende Standgelder werden noch nach den alten Sätzen berechnet.

Handelsregister-Eintragungen.

Berliner Wellpappen-Werk G. m. b. H., Sitz **Berlin.** Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Wellpappen und von Wellpappepackungen jeder Art. Die Gesellschaft ist berechtigt, sich an gleichen oder ähnlichen Unternehmungen zu beteiligen und auch Zweigniederlassungen zu errichten. Das Stammkapital beträgt ℳ 50 000. Geschäftsführer sind Kaufmann Max Hauffe in Berlin-Friedenau und Kaufmann Fritz Daus in Frankfurt a. M. Der Gesellschaftsvertrag ist am 23. August 1921 abgeschlossen.

Badische Dachpappen- und Teerprodukten-Gesellschaft m. b. H. in **Rheinsheim** bei Philippsburg (Bad.). Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Dachpappe und Teerprodukten. Die Gesellschaft ist befugt, gleichartige oder ähnliche Unternehmungen zu erwerben, sich an solchen Unternehmungen zu beteiligen und deren Vertretung zu übernehmen. Stammkapital ℳ 250 000. Geschäftsführer ist Ludwig Ofenheßle, Ingenieur in Karlsruhe.

Papierverarbeitungs-Gesellschaft m. b. H., Briefumschlagfabrik Süchteln, Kommanditgesellschaft in **Süchteln.** Persönlich haftender Gesellschafter ist die Papierverarbeitungs-Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Süchteln. Es sind fünf Kommanditisten vorhanden.

Papierhaus Leipzig, G. m. b. H. in **Leipzig.** Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation sowie der Ein- und Verkauf von Papierwaren. Das Stammkapital beträgt ℳ 50 000. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Andries Agsteribbe und Jacob Bos, beide in Amsterdam. Jeder von ihnen ist zur Vertretung und Zeichnung der Gesellschaft allein berechtigt.

Papier-Export-Haus „Papex" G. m. b. H., Sitz **Berlin.** Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb eines Papierexportgeschäftes und Papiergroßhandlung nebst Kommissionsabteilung für alle Rohstoffe, Produkte und Fabrikate der Papier- und Zelluloseindustrie sowie die Belieferung derselben mit allen nötigen Maschinen und Einrichtungen. Stammkapital ℳ 30 000. Geschäftsführer: Kaufmann Carl Heinrich Würgler, Berlin, Kaufmann Salomon Rosenkrantz, Berlin. Die Gesellschaft ist eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung.

Schlesische Papierhandelsgesellschaft m. b. H., Sitz **Breslau.** Gegenstand des Unternehmens ist Papiergroßhandlung zum Ein- und Verkauf von Spezialpapieren für Büromaschinen (Durchschlag-, Saug- und Schreibmaschinenpapiere). Das Stammkapital beträgt ℳ 20 000. Geschäftsführer sind: Kaufmann Hermann Lukowski und Handelsvertreter Siegfried Weich, beide in Breslau. Jeder Geschäftsführer ist allein vertretungsberechtigt.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für die Monat November und Dezember durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Die Vorkriegsabschlüsse der deutschen Zellstoffabriken nach dem feindlichen Auslande.

Als im August 1914 der Weltkrieg ausbrach, hatten die deutschen Zellstoffabriken, die schon immer einen großen Auslandsverkehr pflegten, noch namhafte Abschlüsse auf Lieferung von Zellulose an die mit Deutschland in Krieg getretenen Länder, namentlich Frankreich und England, laufen. Nach dem Friedensvertrag stand den ausländischen Kontrahenten der Anspruch auf Erfüllung dieser Vorkriegsverträge zu den Abschlußbedingungen zu. Das hätte für die deutschen Unternehmungen infolge der mittlerweile stark verschobenen Preisverhältnisse eine schwere finanzielle Belastung bedeutet, der gegenüber sich die Gesellschaften zum Teil durch Rückstellungen zu sichern suchten. Es waren nun alsbald nach Friedensschluß von den deutschen Gesellschaften Versuche eingeleitet worden, um auf dem Wege privater Verständigung von diesen Lieferungsverträgen loszukommen. Diese Bemühungen sind nach langwährenden Verhandlungen von Erfolg begleitet gewesen. Wie wir erfahren, ist es jetzt gelungen, mit so ziemlich allen ausländischen Beteiligten durch Verringerung der zu liefernden Mengen und Entgegenkommen im Preise zu einer Verständigung zu gelangen, die zwar für die deutschen Unternehmungen ansehnliche Opfer bedeutet, sie aber doch freigemacht hat von sehr drückenden Vertragsverpflichtungen. Dieses Abkommen hat die weitere gute Wirkung, daß die Beziehungen der deutschen Werke mit den ausländischen Beziehern ohne allzu bitteren Beigeschmack weiter aufrechterhalten werden können, was letzten Endes und auf die Dauer den deutschen Gesellschaften von Vorteil sein wird. (Fftr. Ztg.)

Kann der Arbeitgeber wegen Nichtzustandekommens der Arbeitsordnung bestraft werden?

Gewerbeordnung und Betriebsrätegesetz erlegen dem Arbeitgeber lediglich die Pflicht auf, den Entwurf einer Arbeitsordnung der Betriebsvertretung zur Stellungnahme zu unterbreiten.

Aeußert sich die Betriebsvertretung nicht oder kommt im Verhandlungswege keine Einigung zustande, so können beide Teile den Schlichtungsausschuß anrufen, der alsdann eine endgültige, bindende Entscheidung trifft. Erfolgt kein Anruf des Schlichtungsausschusses, so bleibt zunächst die alte Arbeitsordnung in Kraft, da keine neue rechtsgültig zustande gekommen ist. Für den Arbeitgeber besteht also keine Pflicht, den Schlichtungsausschuß anzurufen. Er kann natürlich nicht bestraft werden, wenn infolge der ablehnenden Haltung der Betriebsvertretung keine Arbeitsordnung geschaffen wird.

Diese Frage ist in Nr. 39 der „Mitteilungen" des Deutschen Industrieschutzverbandes, Sitz Dresden (Geschäftsführer Grützner), behandelt, unter Abdruck eines landgerichtlichen Urteils, das diese Rechtslage feststellt. Die erstinstanzliche Entscheidung hatte die Verurteilung des Arbeitgebers ausgesprochen.

Vertragliche Verpflichtung zur Mitteilung von Konkurrenzangeboten.

Die gegenwärtige Reichsgerichtsentscheidung ist insoweit von Interesse, als in ihr zum Ausdruck kommt, daß die vertragliche Bindung, „Gelegenheit zur Stellungnahme von Konkurrenzangeboten" zu geben, nicht die Verpflichtung umschließt, auch den Namen des billigeren Konkurrenten zu nennen.

Die Klägerin lieferte der beklagten Druckereianstalt jahrelang das Papier. Im Frühjahr 1919 kam zwischen den Parteien ein Vertrag zustande, wonach die Beklagte sich verpflichtete, bei billigeren Konkurrenzangeboten der Klägerin die Lieferung nicht ohne weiteres zu entziehen, sondern ihr Gelegenheit zu geben, zu den billigeren Angeboten Stellung zu nehmen. Im Oktober 1919 soll die Beklagte gegen dieses Abkommen verstoßen haben. Die Klägerin beantragte daher in einer Klage Feststellung, daß die Beklagte verpflichtet sei, falls sie bei anderen Lieferanten Papier einkaufe, ihr unter Uebersendung der erforderlichen Unterlagen Gelegenheit zu geben, zu den Konkurrenzangeboten Stellung zu nehmen. — Das Landgericht Berlin hat diesem Antrag stattgegeben. In der Berufungsinstanz waren die Parteien darüber einverstanden, daß der Streit noch nicht entschieden sei, sondern es vielmehr darauf ankomme, ob die Beklagte auch den Namen der billiger anbietenden Konkurrenzfirmen nennen müsse. Kammergericht und Reichsgericht haben das verneint und die Klägerin mit ihrer Klage in diesem Umfange abgewiesen. Nach den Entscheidungsgründen des höchsten Gerichtshofs sind die geschäftlichen Beziehungen des Kaufmanns, seine Bezugsquellen und Absatzgelegenheiten, sein Geheimnis; ein Vertrag, wodurch er sich einem Außenstehenden gegenüber zu ständiger Preisgabe des Geheimnisses verpflichtete, würde ihn wehrlos in die Hände des Versprechensempfängers liefern und daher gegen die guten Sitten verstoßen. Wäre die Beklagte rechtlich gezwungen, den Namen des Lieferanten, von dem sie ein günstigeres Angebot erhält, der Klägerin mitzuteilen, so müßte sie jetzt, wo sie mit ihr auf Kriegsfuß steht und das freundschaftliche Verhältnis der beiderseitigen Vertreter längst aufgehört hat, einen Verrat der Mitteilung an den Anbietenden befürchten. Es könnte dadurch leicht dazu kommen, daß ihr jeder billigere Papierbezug abgeschnitten würde. Anderseits dürfen nach den Regeln des geschäftlichen Anstandes die anderen Lieferanten erwarten, daß ihre Angebote keiner Konkurrenzfirma mitgeteilt werden. (II. 75/21. — 17. 6. 21.)

Digitized by Google

Der neue Entwurf des Postgebühren-Tarifs.

Nach einem dem Reichsrat und dem Reichstag vorzulegenden Entwurf werden unter anderem die folgenden neuen Gebührensätze vorgeschlagen:

Für Briefe im Ortsverkehr bis 20 g 75 ₰, über 20 bis 250 g 1 ℳ, im Fernverkehr bis 20 g 1 ℳ, über 20 bis 100 g 1.50 ℳ, über 100 bis 250 g 2 ℳ; für Postkarten im Ortsverkehr 50 ₰, im Fernverkehr 75 ₰; für Drucksachenkarten 25 ₰, für Drucksachen bis 50 g 30 ₰, über 50 bis 100 g 50 ₰, über 100 bis 250 g 1 ℳ, über 250 bis 500 g 2 ℳ, über 500 g bis 1 kg 3 ℳ; für Geschäftspapiere (ebenso wie für Mischsendungen) bis 250 g 1 ℳ, über 250 bis 500 g 2 ℳ, über 500 g bis 1 kg 3 ℳ; für Warenproben: bis 250 g 1 ℳ, über 250 bis 500 g 2 ℳ; für Päckchen (bis 1 kg) 3 ℳ; für Pakete in die Nahzone bis 5 kg 4 ℳ, über 5 bis 10 kg 8 ℳ, über 10 bis 15 kg 14 ℳ, über 15 bis 20 kg 20 ℳ, in die Fernzone: dementsprechend: 6, 12, 22, 30 ℳ.

Die Gebühr für Postanweisungen soll (mit Einschluß des Bestellgeldes) betragen: bis 50 ℳ 1 ℳ, über 50 bis 250 ℳ 2 ℳ, über 250 bis 500 ℳ 3 ℳ, über 500 bis 1000 ℳ 4 ℳ, über 1000 bis 1500 ℳ 5 ℳ, über 1500 bis 2000 ℳ 6 ℳ.

Die Zeitungsgebühr soll für eine Zeitungsnummer betragen: bis 20 g 3½ ₰, über 20 bis 30 g 4 ₰, über 30 bis 40 g 5 ₰, über 40 bis 60 g 7 ₰ und für jede weiteren 30 g 2 ₰ mehr.

Der Entwurf betreffend die Erhöhung der Auslandspostgebühren gestaltet sich in einem Verhältnis für die Gebühren von einfachen In- und Auslandsbriefen von 1:2, so daß die Gebühren im Weltpostverkehr sich wie folgt stellen werden: Für Briefe bis 20 g auf 2 ℳ, für jede weiteren 20 g auf 1 ℳ; für Postkarten auf 1.20 ℳ; bei Drucksachen auf 40 ₰ für je 50 Gramm.

Der Entwurf des Gesetzes zur Aenderung des Postscheckgesetzes sieht eine Festsetzung der Zahlkartengebühr auf 50 ₰ bei Beträgen bis 50 ℳ, bei Beträgen über 50 bis 500 ℳ 1.50 ℳ, über 500 bis 1000 ℳ 2 ℳ, über 1000 bis 2000 ℳ 3 ℳ, bei Beträgen über 2000 ℳ, ferner bei baren Auszahlungen durch Postscheck tritt eine Erhöhung der festen Gebühr von 30 auf 50 ₰ ein.

Nach dem Gesetzentwurf über die Aenderung der Telegraphengebühren soll die Wortgebühr für Telegramme künftig betragen: Bei gewöhnlichen Telegrammen 50 ₰, mindestens 5 ℳ, bei Pressetelegrammen die Hälfte dieser Sätze.

Der Entwurf der Verordnung betr. die Aenderung der in §§ 3, 4 und 8 des Fernsprechgebührengesetzes vom 11. Juli bestimmten Gebührensätze sieht eine Erhöhung von 20 v. H. dieser Sätze vor.

Gegenüber diesem letztgenannten Entwurf erklärte der Verkehrsbeirat, daß eine abermalige Erhöhung der Fernsprechgebühren schon mit dem Inkrafttreten der geplanten übrigen Vorlagen ihm verfrüht erscheine.

Der Entwurf eines Gesetzes betr. die Aenderung der Telegraphengebühren wurde vom Verkehrsbeirat mit überwiegender Mehrheit angenommen; ebenso der Entwurf des Gesetzes zur Aenderung des Postscheckgesetzes mit einer Aenderung.

Zu dem Entwurf des Gesetzes über die Postgebühren beantragte der Verkehrsbeirat, die Gebühr für Postkarten im Ortsverkehr auf 40, im Fernverkehr auf 60 ₰ zu ermäßigen und die Gebühr für Drucksachenkarten auf 20 ₰ herabzusetzen; ferner die Gebühr für schwerere Drucksachen über 250 bis 500 g auf 1.50 und über 500 g bis 1 kg auf 2 ℳ zu ermäßigen. Den Vorschlägen der Postverwaltung über eine Erhöhung der durch die Postordnung festzusetzenden Nebengebühren hat der Verkehrsbeirat zugestimmt, jedoch empfiehlt er, die Einschreibegebühr von 2 ℳ auf 1.50 ℳ herabzusetzen.

Russische Postgebühren. Nach einer Mitteilung der russischen Postverwaltung sind die Gebühren für Briefsendungen aus Rußland nach dem Ausland, also auch nach Deutschland, seit dem 1. September d. J. dahin geändert worden, daß z. B. ein einfacher Brief 1000 Rubel, eine Postkarte 400 Rubel und eine Drucksache bis 50 g 200 Rubel kostet. Diese hohen Sätze, die das Zehntausendfache der Gebührensätze der Vorkriegszeit darstellen, sind ein deutliches Bild von der außerordentlichen Geldentwertung in Rußland. Eine Mitteilung der russischen Postverwaltung darüber, wie die erhöhten Gebührenbeträge in Freimarken dargestellt und auf den Briefsendungen verrechnet werden, liegt noch nicht vor.

Auflieferung von Telegrammen durch Fernsprecher. Der Fernsprechteilnehmer kann von seinem Anschluß aus Telegramme dem Vermittlungsamte zusprechen. Für die Aufnahme eines solchen Telegramms erhebt die Telegraphenverwaltung eine Gebühr von 10 Pfg. für das Wort, mindestens 2 ℳ, neben den bestimmungsmäßigen Gesprächs- und Telegrammgebühren. Zur Ausführung der Uebermittlung des Telegramms braucht der Teilnehmer lediglich seine Vermittlungsanstalt anzurufen und ihr seine Absicht mitzuteilen. Er wird dann mit der Telegrammaufnahme verbunden, die das Telegramm entgegennimmt.

Papierprüfung. Eine Anleitung zum Untersuchen von Papier von Prof. W. Herzberg, stellvertretender Direktor des staatl. Materialprüfungsamtes in Berlin-Dahlem, ist soeben mit 95 Textfiguren und 23 Tafeln in fünfter verbesserter Auflage im Verlag von Julius Springer in Berlin erschienen.

Besprechung des vortrefflichen Buches siehe Nr. 38, S. 3099. Wie die früheren Auflagen, kann auch diese durch den Verlag unseres Blattes bezogen werden, und zwar portofrei und versichert nach Deutschland, Deutschösterreich und Ungarn gegen Ueberweisung von ℳ 102 auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562. Bei Lieferung ins Ausland erhöht sich der Preis um das Mehrporto, die Ausfuhrgebühren sowie den Valutazuschlag.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

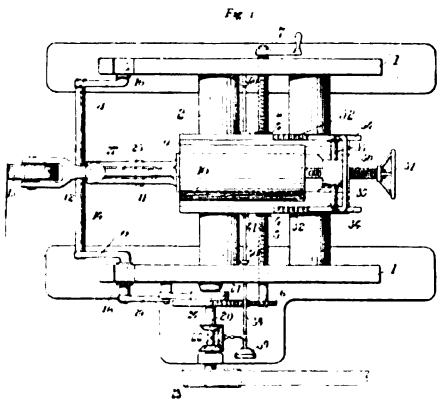
Vorrichtung zum Schärfen von Schleifsteinen, insbesondere für Holzschleifereien.

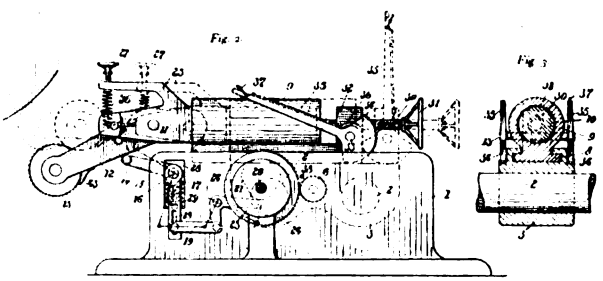
Heinrich Schönfelder in Würzburg.

Klasse 55a. D. R. P. Nr. 340 164 (vom 7. Oktober 1920 ab).

Die neue Vorrichtung arbeitet derart, daß die Schärfrolle zunächst einen Streifen des Steines ungefähr gleich ihrer eigenen Breite schärft, darauf von dem Stein abrückt und sich in der Achsenrichtung des Steines annähernd um ihre eigene Breite verschiebt, darauf sich wieder dem Stein nähert und den nächsten Streifen schärft usw., so daß also während der seitlichen Bewegung der Schärfrolle diese nicht am Stein anliegt.

In der Zeichnung ist eine Ausführung der Vorrichtung nach der Erfindung dargestellt, und zwar zeigen Fig. 1 die Vorrichtung im Grundriß in Ruhestellung, Fig. 2 die Vorrichtung im Seitenriß in eingerücktem Zustande während der Förderbewegung in vollen Linien und zugleich in ihrer Arbeitsstellung in punktierten Linien und Fig. 3 einen Querschnitt durch den die Schärfrolle tragenden und führenden Schlitten.





Die Vorrichtung besteht aus zwei Seitenwangen 1, die durch starke Verbindungsstücke 2 verbunden sind, die zugleich Gleitbahnen für den Förderschlitten 3 bilden. Mittels einer im Förderschlitten 3 befestigten Mutter 4 kann dieser durch die Gewindespindel 5, die entweder von dem Zahnrad 6 oder von der Handkurbel 7 angetrieben wird, zwischen den beiden Wangen 1 hin und her bewegt werden. Im Querförderschlitten 3 ist in Führungen 8 senkrecht zur Bewegung des Förderschlittens 3 gleitbar der Zylinder 9 angebracht. In der Bohrung des Zylinders 9 kann der Kolben 10 verstellt werden, an dessen vorderem Ende mittels des Gelenkbolzens 11 der Arm 12 befestigt ist, der die Schärfrolle 13 trägt.

Der Arm 12 stützt sich auf eine Stützschiene 14, die von Lenker 15 gehoben und gesenkt werden kann. Die Lenker 15 sitzen auf in den Wangen gelagerten Zapfen 16, von denen der eine an seinem anderen Ende den geschlitzten Hebel 17 trägt. In dem Schlitz 18 des Hebels 17 ist die Schubstange 19 verstellbar, die von einer auf der Hauptantriebswelle 20 angebrachten Kurvenscheibe 21 bewegt wird. Der Antrieb der Welle 20 erfolgt von der Riemenscheibe 23 aus mittels eines Wendegetriebes 22.

Die Welle 20 trägt ferner das Halbzahnrad 24, das mit dem Zahnrad 6 der Spindel 5 in Eingriff steht. Auf die Stützschiene 14 wird der Ausleger 12 durch die Feder 26 niedergedrückt, die mittels einer durch den Arm 25 des Kolbens 10 geführten Schraube 27 nachgestellt werden kann. Um im Bedarfsfalle ein Nachgeben der Stützschiene 14 nach unten zu ermöglichen, sind die Zapfen 16 nicht fest in den Wangen 1 gelagert, sondern in Lagern 28, die auf Federn 29 in Aussparung der Wangen 1 ruhen.

Zur genauen Einstellung des Kolbens 10 gegen den Zylinder 9 dient die Stellschraube 30 mit Handrad 31, die in einer am Körper des Zylinders sitzenden Mutter 32 liegt.

Zur groben Einstellung des Zylinders 9 gegenüber dem Förderschlitten 3 dienen am Förderschlitten 3 befestigte Zahnstangen 32 und mit diesen in Eingriff stehende, am Zylinder 9 mittels der Welle 33 gelagerte Zahnbogen 34, die durch einen Bügel 35 verbunden sind. Eine Sperrzahnung 36 und Handfalle 37 sichern den Bügel 35 in der Einrückstellung.

Digitized by Google

Die Ausrückstange 38 für das Wendegetriebe 22, die am Ende den Ausrückgriff 39 trägt, ist durch das Bett der Vorrichtung durchgeführt und an beiden Enden mit Anschlägen 40 versehen, gegen die Anschläge 41 an dem Schlitten 3 in dessen Endstellungen anschlagen können.

Ein Stift 42, der durch den Kopf des Kolbens 10 und den Arm 12 durchgeführt werden kann, ermöglicht es, die gelenkige Verbindung zwischen Arm 12 und Kolben 10 zu einer starren zu gestalten.

An der Unterseite des Armes 12 ist ein Reinigungskamm 43 für die Schärfrolle angebracht.

Die Vorrichtung arbeitet folgendermaßen:

Wenn der Stein geschärft werden soll, wird der Bügel 35 nach vorn umgelegt und in dieser Stellung durch das Gesperre 36, 37 festgehalten. Die erforderliche Feineinstellung kann durch Schraube 30 bewirkt werden. Der Querförderschlitten 3 ist zunächst in einer seiner Endstellungen an einer der Wangen 1 anliegend zu denken. Nachdem man dann mit dem Handgriff 39 das Wendegetriebe 22 in der für den Schlitten 3 freien Bewegungsrichtung eingerückt hat, schiebt die Kurvenscheibe 21 durch ihre Drehung den Hebel 18 nach vorn und hebt dadurch mittels der Stützschiene 14 den Arm 12 so weit, daß die Rolle 13 gegen den Stein drückt. Die Hubweite dieser Bewegung läßt sich durch Verstellung der Stange 19 in dem Schlitz 18 regeln. Die Gewindespindel 5 steht während dieser Zeit still, da die ungezahnte Hälfte des Zahnrades 24 dem Zahnrad 6 gegenüberliegt.

Nachdem sich die Kurvenscheibe 21 so weit gedreht hat, daß ihr niedriger Teil auf die Gegenrolle wirkt, und die Schärfrolle 13 sich dadurch gesenkt hat, kommt die gezahnte Hälfte des Rades 24 mit dem Rade 6 in Eingriff und verschiebt mittels Schnecke 5 und Mutter 4 den Schlitten 3 um etwa eine Rollenbreite.

Wenn der Schlitten 3 am Rande des Steines angelangt ist, stößt der betreffende Anschlag 41 gegen den Anschlag 40 und führt den Ausrücker in die Mittellage zurück. Für den nächsten Arbeitsgang wird dann die Vorrichtung nach der entgegengesetzten Seite eingerückt.

Um die Vorrichtung statt zum Schärfen zum Abrichten eines Steines zu gebrauchen, beseitigt man durch Einstecken des Vorsteckers 42 die Gelenkigkeit zwischen Kolben 10 und Arm 12 und stellt zugleich die Bewegung der Stützschiene 14, z. B. durch Herausnehmen der Stange 19, ab.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum Schärfen von Schleifsteinen, insbesondere für Holzschleifereien, mit selbsttätig am Schleifstein entlang bewegter Schärfrolle, dadurch gekennzeichnet, daß die Schärfrolle 13 aufeinanderfolgend absatzweise angestellt wird, um jedesmal nur einen Streifen des Steines zu schärfen, darauf vom Stein abgerückt, in dieser Stellung um ihre eigene Breite quer verschoben und zum Schärfen des nächsten Steinstreifens wieder angestellt wird.

(Ansprüche 2—7 betreffen die oben beschriebene Konstruktion der Vorrichtung.)

Verfahren zur Herstellung von feucht bleibenden Kopierblättern.

Alfred Stehlik in Charlottenburg.

Klasse 55f. D. R. P. Nr. 340 295 (vom 6. November 1914 ab).

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Belgien vom 31. Dezember 1913 beansprucht.

Zur Herstellung der neuen Kopierblätter wird sogenannte Lederpappe in ein kaltes Bad getaucht, welches aus Alkohol und Glyzerin besteht. Zweckmäßig nimmt man eine Mischung von 1/8 l Glyzerin auf 1 l 65prozentigen Spiritus. Das Eintauchen erfolgt zweckmäßig nur kurze Zeit.

Auf diese Weise lassen sich Blätter herstellen, welche nach dem Tränken mit Wasser drei bis vier Wochen lang genügend feucht bleiben, um das Kopieren von Briefen zu gestatten, ohne daß Flecken entstehen, vorausgesetzt, daß die Blätter in normaler Weise in einem luftdicht abgeschlossenen Behälter aufbewahrt werden.

Das Wasserbad dauert zweckmäßig 5 Minuten. Die Blätter sind dann wie Kautschukblätter zu verwenden, bleiben jedoch zum Unterschied von diesen 3 bis 4 Wochen feucht und gebrauchsfähig.

Die nach der Erfindung hergestellten Blätter ermöglichen ferner Kopien von den mittels Presse hergestellten Kopien zu machen, und zwar selbst nach Ablauf mehrerer Jahre. Auch ermöglichen sie, alte Briefe, welche bereits einmal kopiert waren, nochmals zu kopieren.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von feucht bleibenden Kopierblättern, dadurch gekennzeichnet, daß sogenannte Lederpappe im Bade mit einer kalten, aus Alkohol und Glyzerin bestehenden Mischung behandelt wird.

Digitized by Google

Patent-Anmeldungen.

Klasse 12i, 21. E. 26 140. **Eisenwerk-Gesellschaft Maximilianshütte** und **Dr. Gg. Leuchs**, Rosenberg, Oberpfalz (Bayern). Verfahren zur Gewinnung von schwefligsauren Gasen aus Sulfitzellstoffablaugen. 22. 1. 21.

Klasse 40a, 4. W. 56 214. **Erzröst-G. m. b. H.**, Köln, und **Josef Walmrath**, Köln-Ehrenfeld. Auswechselbarer Rührzahn für mechanische Röstöfen zur Abröstung von Pyrit u. dgl. 10. 9. 20.

Klasse 55b, 3. Z. 12 296. **Zellstoffabrik Waldhof**, Mannheim-Waldhof. Verfahren zum vollkommenen und raschen Entgasen von Sulfitzellstoffkochern unter Wiedergewinnung der schwefligen Säure und der Wärme. 27. 4. 21.

Patent-Löschungen.

Klasse 55a: 332 186; Klasse 55b: 309 679 310 861; Klasse 55c: 316 258; Klasse 55d: 238 812 240 493 246 136 281 072 327 658 332 365; Klasse 55e: 228 467. Infolge Ablaufs der gesetzlichen Dauer: Klasse 55f: 202 413 210 989 257 589.

Briefkasten.

Frage Nr. 2817. Leyst-Verfahren. Wie ist das Leyst-Verfahren zur Herstellung von Zellstoff, wobei ohne große Mengen Chemikalien und ohne hohen Druck gearbeitet werden soll? M.

Frage Nr. 2818. **Altpapiersortierung.** Welche Menge Altpapier gewöhnlichster Art mit allen möglichen Verunreinigungen kann eine Person mit Handarbeit täglich bei achtstündiger Arbeitszeit sortieren? Welche Durchschnittsleistungen sind erzielt worden? Gibt es Statistiken darüber? P.

Frage Nr. 2819. **Einschrumpfen von Pergaminpapier.** Wie breit muß 40 g/qm schweres Pergamin von der Papiermaschine kommen, um das Format 75×100 cm genau beschnitten zu erhalten. Das Papier wird in Bahnen von 3×100 cm gearbeitet, mit 30% gefeuchtet und auf einer Querschneidemaschine nach dem Satinieren geschnitten. Wieviel schrumpft das Papier beim Satinieren ein? Wie groß muß der unbedingte Abschnitt sein? W.

Frage Nr. 2820. **Jordanmühle.** Wo wird die Jordanmühle am zweckmäßigsten in den Fabrikationsgang eingeschaltet? Für gewöhnlich durchläuft sie der Stoff auf dem Weg aus einer Bütte in eine andere. In neuerer Zeit hat man sie wohl auch zwischen Bütte und Sandfang der Papiermaschine eingebaut, da kann der Papiermaschinenführer den Mahleffekt der Jordanmühle ganz nach seinem Ermessen, d. h. nach dem Aussehen des Papiers einstellen. Wie steht es aber mit dem Gewichthalten, besonders bei dünnen Papieren? Wie ist die ganze Anordnung der Maschine in diesem Falle, sind Pumpen notwendig? Um Mitteilung von Erfahrungen aus der Praxis wird gebeten.

Frage Nr. 2821. **Weißfärben von Pappen.** Mit welcher Farbe färbt man am besten Pappe, die aus allen Sorten Altpapier zusammengearbeitet wird? Die Pappe soll eine ganz weiße Farbe erhalten.

Antwort. Es ist unmöglich, Pappe aus Altpapier im Stoff weiß zu färben. Auch wenn man die reinsten und teuersten Farbstoffe verwenden würde, die Pappe bleibt grau. Selbst reine Holzschliffpappe läßt sich nicht rein weiß färben. Um der Pappe aus Altpapier eine rein weiße Farbe zu geben, wird sie am besten mit einem weißen Papier aus gebleichtem Zellstoff überklebt. B.

Frage Nr. 2822. **Zelluloseäste.** Welche Maschine eignet sich am besten zum restlosen Zerkleinern von Zelluloseästen?

Frage Nr. 2823. Sulfitzellstoffkocher. Welches sind die verschiedenen Methoden zur Heizung von Sulfitzellstoffkochern in Deutschland? Wie untersucht man die äußere Beschaffenheit der Kocherbleche, wenn sie mit einer isolierenden Schicht bedeckt sind?

Blasige Zellulosepapiere.

Antwort auf Frage Nr. 2805 in Nr. 36, S. 2933.
(Siehe auch Nr. 38, S. 3099 und Nr. 39, S. 3188.)

III. In der zweiten Antwort, Nr. 39, S. 3188, wird empfohlen, daß man beim Blasigwerden des Papiers die Pressen an den Rändern abschleifen soll. Ich möchte das doch nicht in jedem Fall empfehlen, denn ich habe die Erfahrung: je mehr ich presse, desto glätter werden die Ränder. Das Papier schrumpft zusammen, wenn es zu naß auf die Zylinder kommt, und wenn dann die ersten 2 bis 3 Zylinder noch stark geheizt sind, wird das Uebel noch schlimmer. Wenn man einen sehr schmierigen Stoff zu verarbeiten hat und man infolgedessen, um das Papier trocken zu bekommen, stark heizen muß, man dann die Papiermaschine langsamer laufen läßt, so merkt man sofort, wie die Blasen verschwinden. Auch ein an den Rändern loser Trockenfilz begünstigt die Blasenbildung, deswegen soll man bei blasigem Papier die Trockenfilze gut spannen und gut pressen. Man bekommt auch blasiges Papier, wenn die Papierbahn nicht gleichmäßig stark ist, wenn zum Beispiel eine Siebleitwalze wirft, aber diesen Fehler muß eigentlich jeder Maschinenführer sofort merken. H.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170.

Digitized by Google

Grauwerden des Stoffes beim Mahlen.

Antwort auf Frage Nr. 2812 in Nr. 39, S. 3188.
(Siehe auch Nr. 41, S. 3355.)

II. Der zu Anfang der Frage stehende Satz, daß der Stoff ganz besonders scharf und langsam gemahlen werden muß, ist mir nicht ganz klar. Ich unterscheide in meiner Praxis entweder scharf- oder langsammahlen, man mahlt „scharf" bei Kartonstoff, damit man einen kurzen, röschen Stoff erhält, und „langsam" bei dünnen Papieren, damit man einen langen und schmierigen Stoff erhält. Natürlich gibt es auch noch Mittelstufen beim Mahlen, aber scharf und langsam mahlen will mir nicht in den Sinn. Was nun das Grauwerden anbelangt, so kann wohl sein, daß die neu bemesserte Walze einen großen Teil Schuld daran trägt, dann ist es eben kein richtiger Holländermesser-Stahl. Anderseits muß aber zugegeben werden, daß man mit jeder Stahlwalze den Stoff grau mahlen kann, es kommt nur darauf an, wie stark eingetragen wird, und wie lange die Holländer laufen. Es ist ausgeschlossen, daß Kartonstoff oder ein mittelmäßig eingetragener Stoff grau wird, anders ist es dagegen, wenn ein sehr schmieriger Stoff verlangt wird, da heißt es aufpassen, daß der Stoff nicht zu heiß wird, denn nur dann wird er grau. Ich habe schon grauen Stoff, und zwar Normal 1 in Holländern mit Bronzegarnitur gehabt, die Maschine hatte einen unvorhergesehenen Stillstand von 3 Stunden, anstatt 12 Stunden lief der Stoff 15 Stunden im Holländer, und das Unglück war geschehen. Abgesehen von besonders schmierig verlangten Spezialsorten kann und muß man heute bei den unerschwinglichen Preisen für Bronze jedes Papier mit Stahlwalze mahlen. Vorteilhaft ist es, daß das Grundwerk aus Bronze besteht, und notwendig darauf zu achten, daß der Stoff im Holländer nicht unnötig lange läuft und infolgedessen heiß wird.

H.

III. Ueber das Vergrauen des Stoffes beim Mahlen ist auch in den letzten Jahrgängen des Wochenblattes geschrieben worden. Um das Thema erschöpfend zu beantworten, ist der Briefkasten nicht geeignet. Tatsache ist, daß die Qualität der Holländermesser, welche nach jeder Richtung entsprechen soll, noch ziemlich zu erforschen ist. Das vorliegende Gutachten des chemischen Laboratoriums verdient gewiß volle Beachtung, bietet aber meiner Meinung nach noch nicht genügend Handhaben, die gelieferten Holländermesser als ungeeignet zu bezeichnen. Ein mit Stahlmessern scharf, jedoch nicht grau gemahlener Ganzstoff aus einer anderen Fabrik würde, im chemischen Laboratorium in gleicher Weise untersucht, wenn auch nicht genau dasselbe, so doch ein sehr ähnliches Bild liefern. Mehr für eine ungeeignete Zusammensetzung des Stahles würde sprechen, wenn nachgewiesen werden könnte, daß sich die gelieferten Messer verhältnismäßig rasch, nicht nur in ihrer Breite, sondern auch in der Stärke abnützen. Die in Rede stehenden Holländermesser können den Fehler haben, daß sie übermäßig dick (was aber jedenfalls vorgeschrieben wurde) und für den gedachten Zweck etwas zu weich sind. Ein derartiges Mahlgeschirr ist immer stumpf und arbeitet nur mehr quetschend, und liefert bei besonders scharfer, langer Mahldauer und nicht genügender Ueberwachung mit Vorliebe einen getrübten, ja bis grauen Stoff. Der Praktiker sagt, und zwar ganz mit Recht: „verbrannt". Dort, wo im Holländer geleimt wird, ist besonders darauf zu achten, daß die gegebene Vorschrift von dem Personal auch eingehalten wird. Die Zuteilung der schwefelsauren Tonerde bei gesenkter Walze ist sehr nachteilig, ja geradezu gefährlich, in dem Augenblick, wo die zugeteilte Lösung die scharf mahlende Walze passiert und Eisen auf Eisen geht. Dieses Vorkommnis hinter der Walze, also im Auslauf abgewartet, wird einen Wall grauen Stoff zeigen; diesen lohnt es im Laboratorium zu untersuchen und ein Handmuster davon zu machen.

Beiläufig sei bemerkt, daß ein übermäßig scharf und zu lange gemahlener harter Zellstoff, gebleicht und ungebleicht, in einem Holländer mit Stahlmessern eine aschgraue, mit Steingarnitur eine zementgraue, mit Bronzegarnitur eine rotgelbe und mit einer Kegelmühle mit nicht ganz zinkfreien Bronzemessern gemahlen eine fast braune Farbe bekommt. Als beste Holländermesser haben jene zu gelten, welche ihre Form bis zur völligen Abnützung beibehalten. Als Zwischenlage könnte bei der Bemesserung, mit Bedacht auf Spezialpapiere, anstatt Eiche auch Esche genommen werden.

Perkeo.

Holzschälen.

Antwort auf Frage Nr. 2814 in Nr. 40, S. 3268.

I. Da Sie nur Holz in der Länge von 50 cm benötigen, nehme ich an, daß Sie mit einer kleinen Schleiferei arbeiten und das Holz mit dem Handschälmesser schälen lassen. In den meisten Fällen, in welchen das Schälen mit dem Handmesser dem mittels Schälmaschinen wegen des geringeren Holzverlustes vorgezogen wird, werden die ganzen Stämme vor dem Schneiden geschält. Wenn die Stämme vom Lagerplatz bequem auf zwei, in einem

Lesen Sie sofort den Artikel
von Prof. Dr. Ing. Kleinlogel in Nr. 21 dieses Blattes, Seite 1650/51 über säurefeste Kitte
und verlangen Sie heute noch — einerlei, ob augenblicklich Bedarf vorliegt oder nicht — Prospekt
und unverbindliches Angebot von der Firma
Friedrich Rössler, Fabrik säurefester Produkte, Bensheim a. d. B.
Hochsäurebeständige, in Wasser unlösliche Kitte für alle Säuren und Laugen. Säurefeste Steine.
Säurefeste Auskleidungen für alle Zwecke der Papierindustrie.

Digitized by Google

lichten, gegen Wind, Wetter und Sonnenbrand geschützten Raum stehende Böcke gebracht, auf diesen geschält und danach ohne wesentlichen Zeitverlust und Anstrengung zur Kreissäge gerollt werden können, wird ein tüchtiger Mann, der seine Sache versteht, in 8 Stunden, je nach der Art des Holzes, 10—12 cbm schälen können. Dem betr. Arbeiter müssen selbstverständlich gute Schälmesser, ein geeignetes Beil, Wetz- sowie Schleifstein, letzterer mit Riemenantrieb, zur Verfügung gestellt werden.

H. Postl, Trieben, Steiermark.

II. Ich hatte in der Holzstoff-Fabrik Horn im Okertal i. Harz Fichtenschleifholz von 50 cm Länge und 10—25 cm Durchmesser in vollständiger Rinde zum Schälen in Akkord an einen sehr tüchtigen Holzputzer versuchsweise vergeben. Er erzielte einen Tagesrekord (8 Stunden) von 16 rm. Der Durchschnitt seiner Leistungen war 6 rm einwandfrei geschältes Holz. Belani.

Oelfeuerung.

Antwort auf Frage Nr. 2815 in Nr. 41, S. 3355.

Die Oelfeuerung für Dampfkessel wurde in den Jahren 1918/20, als die Kohlennot am schlimmsten war, sehr häufig angewandt, sie ist aber nur als letzter Retter in der Not eingebaut und benützt worden, um wenigstens den Betrieb aufrechterhalten zu können. Heute, nachdem man gelernt hat, auch minderwertigere Brennstoffe vorteilhaft zu verfeuern, wird wohl nirgends mehr Oel verbrannt, da es viel zu teuer ist. Bei Oelfeuerung kosteten 1000 kg Dampf im Jahr 1919/20 etwa 180—220 ℳ, gegen 60—80 ℳ bei Kohlenfeuerung. Da somit die Oelfeuerung viel zu teuer kommt — auch bei den heute gültigen Preisen —, ist im allgemeinen von ihrer Einrichtung abzuraten. Als Firma, die in Württemberg die nötigen Einrichtungen herstellt, ist mir die „Deutsche Oelfeuerungswerke Karl Schmidt in Neckarsulm" bekannt. Dipl.-Ing. G. W.

Von unserem Büchertisch.

Asbest und Feuerschutz. Vorkommen, Verarbeitung und Anwendung des Asbestes. Feuerschutz in Theatern, öffentlichen Gebäuden usw. Zweite, umgearbeitete, erweiterte Auflage von Wolfg. Venerand. Mit 75 Abbildungen. A. Hartlebens Verlag, Wien und Leipzig (Chem.-techn. Bibliothek Band 133). Preis geh. ℳ 20.

Der Asbest hat sich in einer verhältnismäßig kurzen Reihe von Jahren in der Industrie ein weites Anwendungsgebiet erobert. Der Verfasser gibt in dem vorliegenden Buch eine umfassende Zusammenstellung über die Eigenschaften und die Verwendung des Asbestes, unter Berücksichtigung der gesamten Literatur. Besondere Ausgestaltung hat in der Neuauflage die mechanische Verarbeitung des Asbestmaterials zu Spinn- und Webzwecken gefunden, ohne daß dabei die Errungenschaften auf anderen Anwendungsgebieten vernachlässigt wurden. So behandeln verschiedene Kapitel Asbestpapier und Asbestpappe, ihre Herstellung und Verwendung.

Das dem Asbest nahe verwandte Kapitel des „Feuerschutzes" ist als selbständiger zweiter Teil dem Buche beigefügt. Der Abschnitt über „Imprägnierung" ist mit besonderer Berücksichtigung der Wünsche der Praxis eingehend behandelt.

Das Buch ist auf die Höhe der Zeit gebracht und wird allen Interessenten wertvolle Kenntnisse und Anregungen vermitteln.

Die sieblose Schleuder zur Abscheidung von Sink- und Schwebestoffen aus Säften, Laugen usw. Von Berthold Block, Zivilingenieur, Berlin-Charlottenburg. Mit 131 Abbildungen im Text. Verlag von Otto Spamer, Leipzig, 1921. Monographien zur Chemischen Apparatur. Heft 4.

Das Abscheiden von festen Bestandteilen, besonders Schlamm, von Flüssigkeiten allein mit Hilfe der Schleuderkraft ist ein sehr interessantes, noch wenig bearbeitetes und geklärtes Thema. Der Verfasser behandelt zunächst die Verhältnisse beim Absetzen des Schlammes, die Wirkung der Schleuderkraft und die Möglichkeit, Schlamm aus Flüssigkeiten durch sieblose Schleudern zu trennen, und geht dann auf die Konstruktion der verschiedenen Schleudern über. Unter anderen wird auch eine Ringschlitzschleuder zur Rückgewinnung von Papierstoff aus den Siebabwässern der Papiermaschine von Johannes Kroff in Rosenthal (Reuß) nach dem D. R. P. 274 945 beschrieben, die aber in ihrer ersten Ausführung verhältnismäßig zuviel Kraft zum Antrieb brauchte. Immerhin ist es nicht von der Hand zu weisen, daß die sieblosen Schleudern für das Abscheiden von Papierstoff aus dem Fabrikations- oder Abwasser noch einmal Bedeutung erlangen können.

Digitized by Google

Papier- und Papierstoffmarkt in Schweden.

Die vorübergehende Besserung auf dem schwedischen Papiermarkt hat inzwischen wiederum einer Verschlechterung Platz gemacht. Die Verkäufe im Juli und zu Anfang des Monats August zeigten bekanntlich eine bedeutende Steigerung, aber die nach oben gerichtete Tendenz des Marktes hat sich in eine rückläufige Konjunktur verwandelt. Die Möglichkeiten, neue Aufträge hereinzubekommen, sind stark zusammengeschrumpft, und die Preise gehen zurück. Da zurzeit sowohl in Schweden als auch in Norwegen infolge des stockenden Absatzes eine erhebliche Ueberproduktion stattfindet, machen sich jetzt wieder Bestrebungen geltend, Preisabkommen zwischen den schwedischen und norwegischen Werken zustande zu bringen, um zu verhindern, daß die aufgestapelten Vorräte zu Schleuderpreisen abgestoßen werden. Man erhofft auch hierdurch eine Stabilisierung des Marktes. Ein Anfang mit dem Abschluß von Preisvereinbarungen ist bereits gemacht worden, indem die schwedischen Sulfatpapierfabriken in diesen Tagen bei einer Zusammenkunft in Karlstad beschlossen haben, Mindestpreise für Kraftpapier einzuführen, und zwar wurde der neue Preis für prima Kraftpapier auf £ 30 fob festgesetzt. Es steht zu erwarten, daß die Fabrikanten anderer Papiersorten ebenfalls ein Abkommen mit ihren norwegischen Kollegen treffen werden.

Eine ganze Reihe schwedischer Packpapierfabriken hat in letzter Zeit ihren Betrieb eingestellt, andere wiederum arbeiten nur einige Tage in der Woche. Auch in Zeitungspapier macht sich eine ausgesprochene rückläufige Tendenz in der Preisbildung bemerkbar. Die schwedischen Zeitungspapierfabriken dürften jedoch für die nächste Zeit Aufträge vorliegend haben. Am schwierigsten ist die Lage für die Feinpapierfabriken, die praktisch gegenwärtig keine Aufträge erhalten können. Auch die schwedischen Pappenfabriken haben ihre Betriebe eingeschränkt, und es ist gegenwärtig infolge der finnischen Konkurrenz für die schwedischen Fabriken unmöglich, Aufträge sowohl im Inlande als auf dem Exportmarkt zu erhalten.

Was chemische Holzmasse betrifft, so ist in den letzten Wochen keine nennenswerte Besserung der Lage eingetreten. Die schwedischen Fabrikanten können die Preise der deutschen und finnischen Zellulosefabrikanten nicht akzeptieren. Der Absatz nach den Vereinigten Staaten geht immer noch ziemlich flott, wenn auch in beschränktem Umfange vor sich. Man rechnet, daß im Monat September etwa 15 000 t gebleichte und ungebleichte Sulfitzellulose und zirka 20 000 t Kraftmasse nach den Vereinigten Staaten verkauft worden sind. Die Notierungen waren ziemlich fest und stellten sich auf £ 2,50—2,75 pro 100 lbs ex Dock für Sulfit stark und £ 2,25—2,50 pro 100 lbs ex Dock für Kraftmasse. Die Einschränkungen in der schwedischen Zelluloseindustrie sind fortwährend sehr groß. Nach den vorliegenden Angaben betrug die Gesamterzeugung sowohl für den Export als auch für den Bedarf der einheimischen Papierfabriken an gebleichtem und ungebleichtem Sulfit und Sulfat im Monat August im Vergleich zur selben Zeit des Vorjahres in Tonnen:

Sulfit		Sulfat	
1920	1921	1920	1921
69 097	31 980	19 918	5 257

Man erwartet in Schweden, daß die Nachfrage nach mechanischer Holzmasse sich im Laufe des Herbstes bedeutend erhöhen wird. Der Absatz von mechanischer Holzmasse an einheimische Papierfabriken ist in der letzten Zeit lebhafter gewesen. Die Preisnotierungen stellen sich auf K 55 bis 60 pro t fob schwedische Westküstenhäfen für feuchte Masse und K 50—55 pro t fob Ostküstenhäfen. Für die trockene Masse wird notiert: K 125—130 pro t fob Westküstenhäfen und K 110—120 pro t fob Ostküstenhäfen.

Finnlands Papierindustrie im August 1921.

Im Monat August hat sich die Ausfuhr von Papier aus Finnland etwas erhöht. Während sie im Monat Juli 11 400 t betrug, stieg sie im August auf 14 310 t. Bis zum 1. September belief sich die diesjährige Papierausfuhr auf 75 000 t. Eine bedeutende Nachfrage nach Zeitungspapier macht sich noch immer geltend, dagegen ist das Interesse für die übrigen Papiersorten gering. Auf dem Zellulosemarkt brachte der Monat August eine Besserung, wenn auch nicht bezüglich der Preisnotierungen, so doch hinsichtlich des Umsatzes und der Nachfrage. Die Vereinigten Staaten von Amerika waren wiederum die besten Abnehmer, aber auch Japan und Mexiko traten auf dem Markt auf. Ein gewisses wiedererwachendes Interesse für die finnische Zelluloseindustrie kennzeichnet auch den Markt in Belgien und Frankreich. Im Juli wurden 5848 t Sulfitzellulose

Original RR-TREIBRIEMEN haben Weltruf.
Für Nässe, Hitze, Dampf usw. unempfindlich. Tausende von Metern laufen an schwierigsten Antrieben mit beispiellosem Erfolg. Konkurrenzlose Spezialtreibriemen für Papier-, Zellulose-, Pappen- und Holzstoffabriken usw.
1550
Schutzmarke
Alleinige Lieferanten: R. P. Häcker, Dresden-A 16, Hindenburgstr. 23 Drahtanschrift: Erpehäcker. Fernhauptruf: 32313.

Digitized by Google

und 2157 t Sulfatzellulose aus Finnland ausgeführt. Für den Monat August stellen sich die entsprechenden Zahlen auf 8107 und 2123 t. Bis Ende August belief sich die diesjährige finnische Zelluloseausfuhr auf 40 629 t, wovon 30 706 t auf Sulfit und 9923 t auf Sulfat entfielen. An mechanisch zubereiteter Holzmasse und Pappe führte Finnland im August 2408 t trockene und 5287 t feuchte Masse aus. Im Juli stellte sich die Ausfuhr auf 385 bezw. 1025 t. Im laufenden Jahre sind bis Ende August 6854 t trockene und 6758 t feuchte Masse ausgeführt worden. Die Ausfuhr von Pappe war im August unbedeutend und belief sich auf 892 t. Für die Zeit von Januar bis August einschließlich belief sich die Ausfuhr von Pappe auf 4982 t.

(Industrie- und Handels-Ztg.)

Papierbestellungen für Ssowjetrußland in Estland. Die Ssowjetregierung hat in Estland 400000 Pud Zeitungs- und Buchpapier bestellt. Die Bestellung ist zwischen der Zellulosefabrik, der Johannsonschen und der Koilschen Papierfabrik aufgeteilt worden. Die Absendung des Papiers hat bereits begonnen; täglich gehen 5—10 Waggons Papier nach Rußland ab. Infolge dieser Bestellungen sind die drei Fabriken bis Neujahr mit Arbeit versorgt. Die Zahlung erfolgt in Gold, und zwar zum Friedenspreise: 3—5 Goldrubel pro Pud. (Revaler Bote.)

Papierholzmarkt.

Norddeutschland. Die Oberförsterei Ulersdorf im Reg.-Bez. Liegnitz erlöste bei einer Versteigerung von 466 rm Fichten- und Tannenpapierholz entrindet ℳ 176 für Knüppel. Eine Versteigerung von 2291 rm Fichtenpapierholz entrindet der Oberförsterei L'autenthal im Reg.-Bez. Hildesheim brachte ℳ 136 für Scheiter und ℳ 132 für Knüppel. Anfuhr ℳ 20—25.

Bayern. Das Forstamt Riedenburg in der Oberpfalz erlöste bei einem freihändigen Verkauf im Amtmannsbezirk Painten für 2316, 1110 und 87 Ster Schleifholz mit Rinde 1.—3. Kl. ℳ 152.25, 130.50 und 108.75 = 72,5% der Aufwurfspreise von ℳ 210, 180 und 150, und im Vorstandsbezirk für 406 und 494 Ster Schleifholz mit Rinde 1. und 2. Kl. ℳ 157.50 und 135 = 75% der Aufwurfspreise. Ein freihändiger Verkauf des Forstamtes Wunsiedel in Oberfranken brachte für 989, 746 und 3 Ster Schleifholz 1.—3. Kl. 85% der Aufwurfspreise von ℳ 200, 170 und 140. Fuhrlohn ℳ 30. In Schwaben erzielte das Forstamt Dillingen bei einem freihändigen Verkauf für 806, 674 und 204 Ster unentrindetes Fichtenschleifholz 1.—3. Kl. ℳ 162, 137 und 113 = 81% der Taxe von ℳ 200, 170 und 140. Fuhrlohn ℳ 25.

Die Ein- und Ausfuhr von Papierholz.

Nach der amtlichen Statistik über den monatlichen auswärtigen Handel betrug die Einfuhr von Papierholz:

im Mai 1921: 12 100 t,
im Juni 1921: 30 000 t,

gegenüber 13 100 t im Juli 1920, für welchen Monat zum erstenmal seit Beendigung des Krieges die Zahlen vorliegen.

Die Ausfuhr von Papierholz war im Mai und Juni 1921 gleich Null, gegenüber 1300 t im Juli 1920.

Anton D. J. Kuhn

Beratender Ingenieur und Sachverständiger der Zellulose-Holzstoff- und Papierindustrie

Liebenwerda, Prov. Sachsen

Telegr.-Adr.: Consulting Liebenwerda
Telephon Nr. 18.

Um- und Neubau

vollständiger

Laugenbereitungs-Anlagen

nach dem bewährten

Einturm-System

in Verbindung mit modernen Schwefelbrenn- oder Schwefelkiesabröste-, Gaswasch- und Gaskühl-Anlagen.

Vorteile des Einturm-Systems:

a) Holzfässer mit ständig rutschender (selbst umschichtender) Kalksteinsäule, daher geringste Faß-Abnutzung.
b) Gleichmäßige Turmarbeit bei restloser SO_2-Gasabsorption.
c) Einfache Reinigung und zentrale Bedienung aller Ventile etc. von unten.
d) Geschmackvolles, leichtes Turmgerüst von kleiner Basis.

In Anschaffung u. Betrieb billigste Anlage.

Einbau bewährter SO_2-Rückgewinnungs-Anlagen

(siehe auch Aufsätze im W. f. P. 1916 Heft 48/51 und P.-F. 1915, Heft 28.)

Spezialität:

Schwierige Aufgaben.

Gründliche und rasche Bearbeitung aller obengenannten Fragen und laufende Beratung auch gegen festes Jahres-Honorar.

Korrespondenz auch in: englisch, schwedisch und holländisch. [1894

Digitized by Google

Vom Lumpenmarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird berichtet:

Berlin. Langsam aber sicher scheint der Lumpenhandel in bessere Stimmung zu gelangen. Sämtliche Kattun- und Leinensorten sind leicht unterzubringen, die Preise klettern weiter nach oben.

Pommern. Wie fast alljährlich, ist auch in diesem Herbst das Geschäft lebhaft geworden, und es herrscht besonders in den Artikeln zur Pappenfabrikation starke Nachfrage. Mit Wollumpen ist es neuerdings etwas stiller geworden, und die Papierfabriken kaufen immer noch nur das Allernötigste.

Vom Altpapiermarkt.

Sachsen. In Altpapier ist das Geschäft ziemlich lebhaft geworden. Auch kann man heute annehmbare Preise erzielen. Durch die Nachfrage verlangen die Kleinhändler aber derartig hohe Preise, daß nichts mehr zu verdienen ist.

Westfalen. In allen Sorten Altpapier war in der letzten Woche rege Nachfrage, und die Preise sind weiter gestiegen; es scheint aber ein Stillstand eingetreten zu sein. Die Fabrikanten kaufen nur das Allernotwendigste und sträuben sich, weiter höhere Preise zu bewilligen. (Produkten-Markt.)

Lumpen- und Altpapiermarkt in Amerika.

New York, Anfang Oktober 1921.

Auf dem Lumpeneinfuhrmarkte haben die Verbraucher außer für Dunkelkattun zurzeit wenig Interesse für baumwollene Lumpen. Trotzdem bleibt die Stimmung auf seiten der Importeure günstig; man hat hier das sichere Gefühl, daß die Papier- und Pappenfabrikanten, sobald ihre an und für sich geringen Vorräte aufgearbeitet sind, wieder auf den Markt kommen müssen.

Sonst macht sich auf dem hiesigen Lumpenmarkt in neuen Kattunabschnitten bereits etwas mehr Leben bemerkbar; wenigstens sind hier und da für die eine oder andere Sorte schon höhere Preise herausgeholt worden. Die Sortierer lehnen jetzt vielfach die ihnen zu gering erscheinenden Gebote der Papierfabrikanten mit Erfolg ab. Alte Kattunlumpen sind zwar auch noch ziemlich wenig gefragt, es bricht aber schon eine etwas zuversichtlichere Stimmung durch, zum Teile mit beeinflußt durch das Steigen der Altpapierpreise.

Bast I ist leichter unterzubringen, als es seit langer Zeit der Fall war. Taue sind auf der ganzen Linie fester geworden; Stricke liegen ruhiger. Baumwollene Linters holen höhere Preise; das gleiche trifft auch auf Baumwoll- und auf Wollabfälle zu.

Papierabfälle sind ziemlich stark gesucht. Fast sämtliche Sorten werden von den Verbrauchern glatt aufgenommen. Die Vorräte in Altpapier sind nur gering. Der unlohnende Anfall veranlaßte einige Fabrikanten, auf den Markt zu kommen. Die Folge davon ist eine Versteifung der Altpapierpreise. Besonders sind es gute, gemischte Abfälle sowie gebündelte alte Zeitungen, für die sich Interesse bemerkbar macht. (Produkten-Markt.)

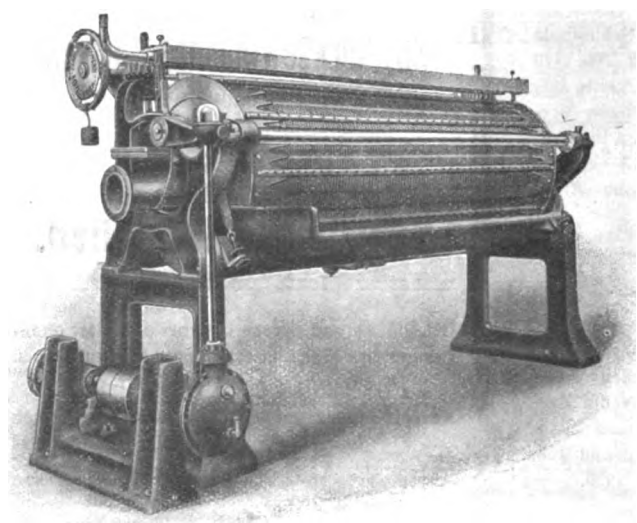
Papierausfuhr Deutschösterreichs.

Die Ausfuhr von Papier und Papierwaren betrug im ersten Halbjahr nach der amtlichen Statistik 24 330 t gegen 15 690 t im gleichen Zeitraum des Vorjahres.

Patent **Lamort Knotenfänger**

mit **gefrästem Zylinder** Schutzmarke Rembo

D R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229797



Ueber 1150 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finckh

Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Gummi-Walzen-Bezüge

Nachweisbar mehrere tausend Bezüge geliefert, beste Empfehlungen.

Schmidt & Brösel, Halle a. d. S.

Schopper Falzer

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert

für Spinnpapier und andere Papiere

Festigkeitsprüfer

für Spinnpapier, Papiergarn, Papiergewebe

Trockengehaltsprüfer

sowie alle übrigen Präzisionsapparate für papier- und textiltechnische Prüfungen.

Louis Schopper, Leipzig 3

Bayerschestr. 77 u. Arndtstr. 27.

Fabrik f. Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche u. techn. Apparate

Talkum

- zur Papierfabrikation vorzüglich geeignet -

garantiert kalkfrei, in verläßlich gleichmäßig ausfallenden, vollkommen glimmerfreien, blütenweißen und absolut reinen Qualitäten liefert aus 5 eigenen Talkumgruben und 4 eigenen Raffinerien

Talkumgewerke

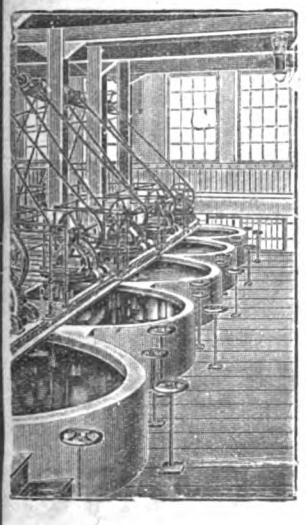
Eduard Elbogen,

Wien, 3/2, Dampfschiffstr. 10.

Ausfuhrbewilligung aus Oesterreich nicht erforderlich.

Beilagen

finden im **Wochenblatt für Papierfabrikation**, Biberach a. Riß weitgehendste Verbreitung und haben daher beste Erfolge. Verlangen Sie bitte Probenummer und Angebot.



30 Jahre eingeführt

Original-Schröter-Wasser-Filter

Drei- und viermalige Nachbestellungen erster Firmen zeugen von der **Güte** und **Leistungsfähigkeit**

Gesamtleistung über 30000 cbm stündlich

Maschinenfabrik Reppen vorm. Louis Schröter

Telegr.-Adr.: Filterbau **Reppen** (Brandenburg). Telegr.-Adr.: Filterbau.

Kollergänge,

patentierter, modernster, kräftigster Konstruktion.

P. J. Wolff & Söhne, Maschinenfabrik, Düren.

Digitized by Google

Vom Harzmarkt.

Der Harzmarkt erholte sich in der letzten Zeit weiter. Die Preise erhöhen sich fast täglich. Wie die Verhältnisse in Erzeugung und Konsum heute liegen, ist die weitere Erholung der Harzpreise als sicher anzunehmen. In erster Linie dürfte der Fortgang der deutschen Wirtschaft ausschlaggebend sein, darüber hinaus die Entwicklung der Wirtschaft in den andern Ländern. Es ist leicht möglich, daß eine stärkere Belebung der Industrien in Frankreich, England und Amerika allein genügt, um die Harzpreise wieder auf einen Stand zu bringen, welcher als normal gelten kann. Für die weitere Gestaltung ist aber die Aufnahme der deutschen Industrie ausschlaggebend. Wie die Weltverhältnisse heute liegen, dürfte es als ausgeschlossen gelten, daß wir in absehbarer Zeit wieder zu einer Hausse kommen, welche die Preise vom April 1920 wiederkehren läßt. Nach den Vorräten in der Weltwirtschaft dürften selbst Preise vom Herbst 1920 und darüber hinaus voraussichtlich nur wiederkehren, wenn sich die Industrie in Oesterreich, den Balkanländern und Rußland besser entwickelt. Im Markt hört man zurzeit ab deutschen Lagerplätzen für greifbare Ware nachfolgende Preise: franz. Harz 6.20—6 50, 6 95—7.50, 7 75—8.50, 8.70—9.30, amerik. Harz 6.75—7.25, 7.40—8 50.

(Zentralblatt für den deutschen Holzhandel.)

Marktbericht über technische Chemikalien, Oele und Fette.

(Bericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Hamburg 11.)

Hamburg, den 22. Oktober 1921.

Aetzkali 88/92	ℳ 16.—
Glaubersalz kalz.	„ 1.50
„ krist.	„ 1.10
Kalilauge 50°	„ 8.—
Pottasche 96/8%	„ 15.—
Der Markt ist fest.	
Leinöl roh, rein	ℳ 23.50
Leinölfirnis gar. doppelt gekocht	„ 24.50
Rüböl techn.	„ 19.—
Terpentinöl amerik.	ℳ 41.—
„ franz.	„ 40.—
„ schwed.	„ 28.—

pro kg netto inkl. verzollt ab meinem Hamburger Lager.

Lederleim Ia Qualität, fett- und säurefrei	ℳ 29.50
Knochenleim	„ 27.—
Tafelmischleim	„ 27.

Der Markt ist sehr fest. Teilweise erfuhren die Oelpreise in der letzten Woche wieder eine wesentliche Erhöhung. Ein großes Kaufinteresse lag nicht vor, da die Verbraucher nur den dringendsten Bedarf eindeckten.

Seeschiffsverkehr im Monat September in den bremischen Weserhäfen

Jahr	Angekommen: Anzahl der Schiffe	Angekommen: Netto Reg.-To.	Jahr	Abgegangen: Anzahl der Schiffe	Abgegangen: Netto Reg.-To.
1913	500	369250	1913	509	341975
1918	148	62978	1918	160	72687
1921	304	288208	1921	275	285331

Der überaus rege Verkehr, der bereits dem Monat August für die bremischen Häfen seinen Stempe aufgedrückt hatte, hielt auch im mindestens gleichen Maße für September an. Insonderheit erreichte die Einfuhr von Zerealien aller Gattungen und die Ausfuhr von Eisen eine erhebliche Umschlagsziffer.

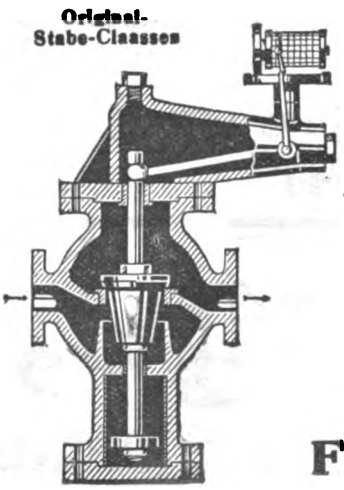
Nordisk Papperskalender 1921. Da es infolge der außerordentlich einschneidenden Verschlechterung der deutschen Valuta sehr schwierig geworden ist, dieses Adreßbuch in schwedischen Kronen zu verkaufen, hat sich der Verlag in entgegenkommender Weise damit einverstanden erklärt, daß der Verkaufspreis von jetzt an ℳ 402.50 einschließlich Porto und Verpackung beträgt. Dieser Preis gilt indessen nur bei Lieferung innerhalb Deutschlands, Oesterreich-Ungarns und sonstiger valutaschwacher Länder. Für alle anderen Bezieher beträgt er nach wie vor schwed. K 18.60. Die Beträge sind jeweils im voraus einzusenden.

Leipzig
Hotel Hauffe
Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.
Konferenzzimmer

Beilagen-Hinweis.

Der Gesamtauflage liegt eine Beilage der Firma Dempewolf & Paul, Maschinenfabrik, Braunschweig bei. Ferner ist der Kreuzbandauflage ein Prospekt der Firma P. Herweg & Co., G. m. b. H., Düsseldorf, beigefügt.

Original-Stabe-Claassen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Otto Goy in Biberach.

Digitized by Google

Wochenblatt für

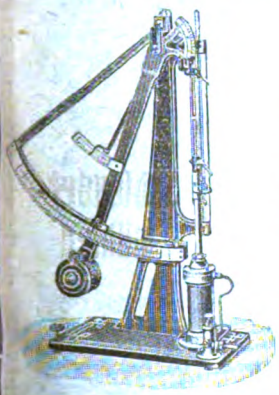
Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 5. November 1921 Nummer 44.

H. & A. GRATENAU
HAMBURG - BREMEN - STOCKHOLM

ZELLSTOFF HOLZSTOFF STROHSTOFF
KAOLIN HARZ CHEMIKALIEN

Vertreter des Finnischen Cellulose-Vereins Helsingfors.



Schopper Festigkeitsprüfer
wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Spinnpapiere sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe
für Hand-, Wasser- oder mech. Antrieb.
Trockengehaltsprüfer
Dickenmesser, Veraschungsapparate
Präzisions-, Papier- und Pappenwagen
erzeugt in anerkannt bester Ausführung
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 und Arndtstr. 27
Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. A. Wesleystr. 28

Ausbohren
von Dampfzylindern
Motoren- und Pumpenzylindern
Abfräsen
von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen
Kolben und Kolbenringe
H. TSCHENTSCHEL
Maschinenfabrik, BRESLAU 3/29
Telefon: Ring 9421.

Fichten-Feinschliff,
Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff
faserfest und bleichfähig,
gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken
liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115. 12201. 7606.
Jakob Gerner, Leipzig 5.
Für Drahtn.: Kaolin. Leipzig.

A. Künne, Haspe, Westf.

Fernspr.: 2251 Amt Hagen. Tel.-Adr.: „Metall" Haspe

Holländer- u. Grundwerkmesser, fertige Grundwerke
aus Phosphorbronze und Spezialstahl.

Erste Referenzen. Kürzeste Lieferzeit.

Digitized by Google

Eisengießerei und Maschinenfabrik

Akt.-Ges.,

Bautzen i. Sa.

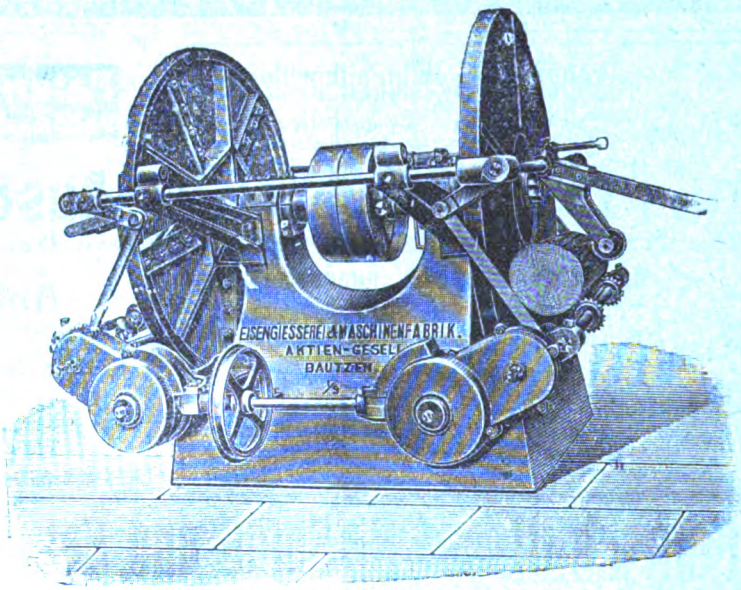
Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen und vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Papier-, Strohstoff-, Strohkarton-, Rohpappen- und Zellulosefabriken. ⁘ Roststabgießerei.

— Rindenschälmaschine. —

Verschiedene Größen und Ausführungen.

Hack-maschinen



Schleuder-mühlen

Bis jetzt **110** Stück geliefert.

EMAG

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), **bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.**

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Günther-Staib** in **Biberach** a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

52. Jahrgang. **5. November 1921.** **Nummer 44**

Inhaltsverzeichnis.

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion XI	3601	Holländer-Betrachtungen	3605
Sitzungstafel	3602	Blasige Zellulosepapiere	3608
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure	3602	Die Pappenfabrikation	3609
Lieferzeiten, Lieferungsverzug und Lieferungsverweigerung	3602	Geschäftsberichte	3611
Kein Zwang zur Benutzung des Arbeitsnachweises	3604	Geschäfts- und Personalnachrichten	3613
		Marktberichte	3614
		Beilagen-Hinweis	3616

Papiermacher-Berufsgenossenschaft, Sektion XI (Schlesien und Posen).

Auf Grund des § 23 Absatz 3 der Satzung werden die Mitglieder unserer Sektion zu der am

Sonnabend, den 26. November 1921, mittags 12 Uhr, in Breslau, Haus Monopol, Schloßplatz 2,

stattfindenden 37. ordentlichen Sektionsversammlung ergebenst eingeladen.

Unter Bezugnahme auf die Bekanntmachung vom 4. Oktober 1921, betreffend die Wahl der Mitglieder des Sektionsvorstandes und der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung, bemerken wir ergebenst, daß eine Wahlhandlung nicht stattfindet, weil außer den Wahlvorschlägen des Wahlvorstandes weitere Wahlvorschläge nicht eingereicht worden sind. Gemäß § 9 der Wahlordnung gelten daher die in den Wahlvorschlägen des Wahlvorstandes bezeichneten Herren als gewählt.

Tagesordnung.

1. Bekanntgabe des Ergebnisses der Wahl der Mitglieder des Sektionsvorstandes und der Vertreter zur Genossenschaftsversammlung.
2. Erstattung des Verwaltungsberichts für das Jahr 1920.
3. Prüfung und Abnahme der Jahresrechnung für 1920.
4. Aufstellung des Voranschlags der Verwaltungskosten für 1922.
5. Wahl des Ausschusses zur Vorprüfung der Rechnung über die Verwaltungskosten für 1921.
6. Ausbildung von Betriebshelfern.
7. Laufende Verwaltungsangelegenheiten und etwaige Anträge aus der Mitte der Versammlung.

Nach § 23 Absatz 1 der Satzung kann jedes Mitglied sich durch ein anderes stimmberechtigtes Mitglied oder einen bevollmächtigten Leiter seines Betriebes vertreten lassen, wenn ihm die Teilnahme an der Versammlung nicht möglich sein sollte. In diesem Falle ist das allen Mitgliedern mit einer be-

Digitized by Google

sonderen Einladung zugehende Vollmachtschema mit dem Namen des zu Bevollmächtigenden auszufüllen und mit Unterschrift versehen dem Bevollmächtigten mit dem Ersuchen zu übersenden, die Vollmacht als Ausweis in die Versammlung mitzubringen.

Etwaige Anträge (zu Nr. 7 der Tagesordnung) bitten wir frühzeitig bei dem Unterzeichneten einbringen zu wollen.

Breslau 13, den 31. Oktober 1921.
Neudorfstraße 58.

Der Sektionsvorstand:
Paul Grimm,
1. stellv. Vorsitzender.

Sitzungstafel.

Montag, den 7. November 1921, nachm. 4 Uhr Sitzung der Kontingentierungskommission für die Ausfuhr von Rohdachpappe.

Dienstag, den 8. November 1921, vorm. 9 Uhr Sitzung des Arbeitsausschusses der Außenhandelsstelle für das Papierfach.

Dienstag, den 8. November 1921, nachm. 4 Uhr Sitzung der Kontingentierungskommission der Außenhandelsstelle für das Papierfach.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglieder meldeten sich:

Herr Dr. phil. Hermann Wenzl, Eberswalde, Caprivistr. 3.

Firma Spinnfaser-Aktiengesellschaft, Elsterberg i. Vogtld.

Adressenänderung:

Herr Ludwig Harrs, früher Laubenheim a. Rh., wohnt jetzt in Hamburg 20, Lockstedterweg 35 Hpt. bei Wondrinski.

Lieferzeiten, Lieferungsverzug und Lieferungsverweigerung.

Von Syndikus Willy Hacker.

(Nachdruck verboten.)

Es ist ein offenes Geheimnis, daß die Lieferungssitten während der verflossenen Jahre außerordentlich gelitten haben, nicht nur in Deutschland, sondern nahezu in allen Ländern. Es wäre ein müßiges Beginnen, die vielfachen Ursachen dieser Erscheinung untersuchen zu wollen; uns mag hier genügen, daß Lieferanten wie Besteller gleichermaßen unter der Ungunst der Verhältnisse gelitten haben, und überall das ehrliche Bemühen zutage tritt, die Lieferungssitten in jeder Weise wieder zu veredeln. Es dürfte daher zweckmäßig sein, wenn wir hier zusammenfassend über die häufigsten Vorkommnisse im Lieferungsverkehr berichten. Die Art der Lieferung bildet einen häufigen Zankapfel im Verkehr mit dem Kunden. Es ist unbedingt notwendig, daß in jedem Auftrage genau angegeben wird, ob die Sendung per Frachtgut, Eilgut oder Post abgehen soll. Der ziemlich weitverbreitete Brauch, es dem Lieferanten anheimzustellen, den Lieferungsweg selbst zu bestimmen, führt besonders häufig zu Differenzen. Es kommt beispielsweise vor, daß infolge verspäteter Lieferung der Lieferant die Ware per Eilgut statt Frachtgut sendet in der Ueberzeugung, dem Besteller damit einen besonderen Dienst zu erweisen. Ist er jedoch nicht mit der Eilgutsendung beauftragt worden, so geht die Differenz zwischen Frachtgut und Eilgut in diesem Falle zu Lasten des Verkäufers. Ebenso verhält es sich natürlicherweise, wenn der Postversand ohne ausdrücklichen Wunsch durch Eilboten vorgenommen wird. Häufige Unannehmlichkeiten entstehen dadurch, daß die Rechnung viel später als die Ware eintrifft, wodurch der Besteller in der Mehrzahl der Fälle in seinen Dispositionen außerordentlich gehemmt wird. Es wäre eine große Erleichterung für beide Teile, wenn der Lieferant der Sendung einfache Lieferscheine mit Preisen beifügte.

Während es in der Kriegszeit fast überall unmöglich war, die geforderten Lieferfristen einzuhalten, macht sich jetzt eine erhebliche Besserung in dieser Hinsicht bemerkbar. Gleichwohl sind die Fälle häufig genug, in denen der Lieferant eine längere Lieferzeit verlangen muß. In diesen Fällen sollte der Besteller unter allen Umständen sofort benachrichtigt werden, um Verluste bei diesem zu vermeiden. Sehr häufig geschieht dies aber nicht, der Besteller wird die zu spät

Digitized by Google

gelieferte Ware nicht los, und die schönste Geschäftsverbindung geht auf diese Weise in die Brüche.

Die Frage, was man unter prompter Lieferung versteht bezw. wieviel Tage Lieferfrist man bei normalem Fabrik- oder Gewerbebetriebe beanspruchen kann, wenn die Bestellung auf prompte Lieferung lautet, läßt sich natürlich generell nicht beantworten. Grundsätzlich ist davon auszugehen, daß die Lieferung ohne schuldhaftes Zögern, also unverzüglich zu erfolgen hat, auch wenn die Bestellung nicht ausdrücklich auf prompte Lieferung lautet. Diese Vereinbarung erscheint demnach ohne besonderen Inhalt. Es ist aber bei vielen Artikeln üblich, daß dem Lieferanten ein gewisser Zeitraum für die Lieferung gewährt wird. Hier greifen etwa bestehende Handelsbräuche ein. Ein allzu strenger Maßstab kann aus dem Grunde an die Einhaltung der Lieferungsfristen nicht angelegt werden, weil das Gesetz davon ausgeht, daß bei Nichteinhaltung der Lieferungsfristen dem Abnehmer nicht das Recht zusteht, ohne weiteres von dem Lieferungsvertrage zurückzutreten. Dem Lieferanten muß in diesem Falle erst eine angemessene Frist zur Nachlieferung unter der Androhung gestellt werden, daß bei Versäumen der Nachlieferungsfrist der Besteller von dem Lieferungsvertrage zurücktreten werde. Was eine angemessene Nachlieferungsfrist darstellt, kann nur unter Berücksichtigung der besonderen Verhältnisse des Einzelfalles beurteilt werden.

Es ist ein ganz natürlicher und berechtigter Wunsch des Bestellers, wenn er bei Erteilung eines Auftrages ein bestimmtes Lieferungsversprechen verlangt. Selbst in den Fällen, in denen die Angabe und Einhaltung von Lieferungsfristen schwer ist, muß man doch grundsätzlich daran festhalten, daß für die geregelte Abwicklung jedes Geschäftsverkehrs und die Aufrechterhaltung des notwendigen guten Einvernehmens zwischen Lieferant und Besteller die Angabe von Lieferfristen nach Erhalt der Aufträge unbedingt erforderlich ist. Dies ist natürlich nur dann möglich, wenn zwischen den einzelnen Abteilungen des Betriebes ein ordnungsgemäßes Zusammenarbeiten hergestellt wird, und die Lieferfristen nicht nach Gutdünken, sondern nach vorheriger Fühlungnahme der für die Herstellung maßgebenden Stellen angegeben werden.

Für die Bedeutung der Klausel „Lieferung baldmöglichst" ist eine Entscheidung des Oberlandesgerichts Hamburg von Interesse, nach welcher die Klausel sprachlich zweierlei bedeuten könne: Einmal, daß der Verkäufer so bald zu liefern habe, als es ihm möglich sein werde, sodann aber auch, daß er so bald zu liefern habe, als es einem Verkäufer nach den in Betracht kommenden Handelsverhältnissen möglich sei. Würde die Klausel die erstere Bedeutung haben, so würde die Länge der Lieferfrist von Umständen abhängen, die für den Käufer regelmäßig jeder Berechnung entzogen sein würden. Nach allgemeinen Erfahrungen ist nicht anzunehmen, daß ein Käufer gewillt ist, sich auf etwas Derartiges einzulassen, wenigstens dann nicht, wenn es sich um eine Ware handelt, die einen regelmäßigen Gegenstand des Handelsverkehrs bildet, und als solche naturgemäß fortgesetzt Preisschwankungen unterliegt. Hat die Klausel dagegen die zuletzt erwähnte Bedeutung, so hat sie vom Standpunkte weder der einen noch der anderen Partei etwas Auffälliges, und das Gericht ist in Uebereinstimmung mit den vernommenen Sachverständigen der Ansicht, daß die Vereinbarung mit Rücksicht auf die Verkehrssitte in diesem Sinne zu verstehen ist. Weiterhin fragt es sich, ob der Verkäufer so viel Zeit für die Lieferung zu beanspruchen hat, wie ein Verkäufer gebraucht, der sich die Ware erst nach Abschluß des Vertrages verschaffen wollte, oder aber nur so viel Zeit, wie ein Verkäufer nötig hatte, dem die Ware beim Abschlusse des Vertrages bereits zur Verfügung stand. Auch hier ist ohne weiteres anzunehmen, daß ein Käufer sich regelmäßig auf die Klausel nur dann einlassen wird, wenn sie die letztere Bedeutung hat. In dem zur Entscheidung stehenden Rechtsstreit trifft diese Auslegung um so mehr zu, weil der Beklagte einen ganz bestimmten Produzenten an der Hand hatte, der für die Lieferung der Ware in Betracht kam.

Jemand bestellte einen Posten Ware „zur baldigen Lieferung". In seinem Bestätigungsschreiben erklärte der Lieferant, er werde „in zirka 6 Wochen" liefern. Etwa 4 Wochen später schrieb der Besteller dem Lieferanten, er solle bestimmt innerhalb 3 Wochen liefern, da dem Besteller sonst ein großer Schaden entstehen werde. Die Lieferung fand jedoch erst etwa 14 Wochen nach der Bestellung statt. Der Besteller verweigerte infolgedessen die Bezahlung der Ware, indem er behauptete, ihm sei durch die verspätete Lieferung ein erheblicher Schaden entstanden, der die Forderung des Lieferanten weit übersteige.

Digitized by Google

Der Lieferant klagte nun auf Zahlung und erzielte die Verurteilung des Beklagten in allen Instanzen. Nach § 284 Abs. 2 des BGB. kommt, falls für die Leistung eine Zeit „nach dem Kalender" bestimmt ist, der Schuldner ohne Mahnung in Verzug, wenn er nicht zur bestimmten Zeit leistet. Etwas Derartiges liegt jedoch hier nicht vor, denn die Bestimmung „Lieferzeit 6 Wochen" deutet nicht auf einen bestimmten Kalendertag. Nun hat allerdings der Besteller 4 Wochen nach der Bestellung an den Lieferanten geschrieben, er solle innerhalb 3 Wochen liefern, d. h. er hat einen bestimmten Kalendertag genannt. Diese Festsetzung eines bestimmten Tages ist aber rechtsungültig, da sie einseitig erfolgte, keine Partei aber für sich das Recht hat, an der vertragsmäßig festgesetzten Zeit der Leistung irgend etwas zu ändern. Freilich kann eine Partei der anderen schon vor Fälligkeit der Leistung mitteilen, wie sie die betreffende Zeitbestimmung auffaßt, von wann an sie die Fälligkeit der Leistung für gegeben erachtet und demgemäß die Leistung fordern wird. Sie kann aber dadurch nicht eine nach dem Kalender nicht bestimmte Zeit zu einer kalendermäßig bestimmten machen, und ihre Erklärung, mit welchem Tage sie die Leistung als fällig beanspruchen werde, kann dadurch nicht die Natur der Mahnung erhalten. Eine Mahnung, die den Schuldner in Verzug setzen soll, hat vielmehr gemäß § 284 Abs. 1 des BGB. nach Eintritt der Fälligkeit zu erfolgen. Von einer solchen ist hier keine Rede, und da somit der Besteller nicht gesetzmäßig gehandelt hat, war er auch nicht berechtigt, die Zahlung zu verweigern. Der Besteller hätte also gar nicht die Lieferung selbst abwarten, sondern nach Eintritt der Fälligkeit, d. h. nach zirka 6 Wochen, den Lieferanten gemäß § 284 BGB. mahnen oder die Leistungsklage gegen ihn erheben sollen. Dadurch, daß er die 14 Wochen abgewartet und danach die Ware angenommen hat, hat er sein Einverständnis mit dieser Art der Lieferung bekundet und konnte nun nicht mehr Schadenersatz verlangen. Das Urteil ist aber wiederum ein Zeugnis dafür, daß unter der Formalistik unserer Gesetzgebung das materielle Recht zu Schaden kommt, denn unzweifelhaft ist der Besteller hier der Geschädigte gewesen, und für seine Gutmütigkeit, daß er statt 6 Wochen 14 Wochen auf die Lieferung gewartet hat, muß er nun diesen Schaden auch noch selber tragen.

Für den Lieferanten und seine Angestellten ist es eine fortgesetzte Quelle des Aergers, wenn der Besteller die Lieferung „wie gehabt" wünscht. Diese zwei Worte sollen viel sagen, sie sagen aber häufig nichts, weil entweder mehrere Lieferungen gemacht worden sind, worauf diese Vorschrift paßt, oder weil überhaupt keine Lieferung zu finden ist, worauf der Vermerk Bezug haben kann. Durch diese gewohnheitsmäßige Angabe sind schon häufig falsche Lieferungen entstanden, wenn der Lieferant nicht vorsichtig genug war, in zweifelhaften Fällen zurückzufragen. Bei einigem guten Willen lassen sich solche Unannehmlichkeiten leicht vermeiden, denn dem Besteller wird es verhältnismäßig leicht sein, genauere Angaben über die Ware zu machen.

(Schluß folgt.)

Kein Zwang zur Benutzung des Arbeitsnachweises.

Der Regierungspräsident in Erfurt hatte durch eine Verordnung vom 5. 4. 1921 neben dem Meldezwang der offenen Stellen und der Arbeitsuchenden auch den Benutzungszwang vorgeschrieben. Er hatte unter anderem angeordnet, daß alle Zeitungsinserate, die Stellenangebote enthalten, vor der Veröffentlichung dem Arbeitsamt vorzulegen seien. Die Zeitungen durften derartige Inserate nur annehmen, wenn sie den Stempel des öffentlichen Arbeitsnachweises trugen.

Diese Bestimmungen sind gesetzlich nicht begründet. Auf eine Eingabe der Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände hin hat der Regierungspräsident in Erfurt nunmehr auch für seinen Bezirk den Benutzungszwang für die öffentlichen Arbeitsnachweise und das Verbot von Stellenangeboten durch Zeitungen durch Erlaß einer neuen Polizeiverordnung aufgehoben.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für die Monate November und Dezember durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Holländer-Betrachtungen.

Von Professor Dr. Alfred Haußner, Brünn.

(Fortsetzung zu Nr. 39, S. 3183.)

Um aber doch auch darüber einige gegründete Vorstellungen zu erfassen, wolle man sich vorerst den Holländer, ohne daß dessen Walze läuft, ordnungsgemäß mit Q kg Stoff gefüllt denken. Dieser wird sich unbeeinflußt von Nebenwiderständen mit wagrechter Oberfläche vom Kropf weg in den verschiedenen Kanalteilen bis zur Walze einstellen. Ist diese auch vorerst entsprechend gehoben gedacht, so hängt auch der Stoff bei der Walze vor und hinter derselben unmittelbar zusammen, und auch im Kropfkanal finden wir den Stoff wie an allen übrigen Teilen des Holländers in derselben Höhe. Lassen wir die Walze angehen, so nimmt sie, Abb. 9,* an der Einlaufseite im Bogen φ_2 Stoff weg, daher senkt sich jene, der über das Grundwerk im Bogen $2\varphi_3$ geführte Stoff wird gegen den Kropf im Bogen $(\varphi_4+\varphi_5)$ abgegeben, daher hebt sich hier der Stoff. Deshalb muß er aber noch nicht ununterbrochen fließen, sondern es kann sich auch für nicht fließenden Stoff je nach der Stoffmenge, ihrer Konzentration, der Walzengeschwindigkeit sowie den sonstigen Verhältnissen, eine geneigte Oberfläche des Stoffs vom Kropf weg zur Walze bis zu einer äußersten Neigung einstellen, die den obwaltenden, insbesondere den Stoffwiderständen gegenüber den Gleichgewichtszustand mit der Wirkung der Schwerkraft kennzeichnet, einen Anhaltspunkt für die zahlenmäßige Bestimmung jener Widerstände bietet. Wird der Gleichgewichtszustand durch weitere Senkung an der Einlauf-, Hebung an der Auslaufseite gestört, Abb. 9, so beginnt der Stoff zu fließen unter der Höhe h, welche also jenes Maß des Ueberdruckes versinnlicht, das zur Ueberwindung der Nebenwiderstände und Einleitung der Stoffbewegung unbedingt erforderlich ist. Diese wird rascher für größeres, langsamer für kleineres h. Doch kann man h nicht mehr etwa willkürlich wählen, wie die voranstehende Erörterung wohl erkennen läßt, sondern h ist eine Folge der sonstigen vorhandenen Verhältnisse. Aber diese sollen mit Rücksicht auf die schließlich sich einstellende und die Bewegung unmittelbar veranlassende Ueberdruckhöhe h tunlichst günstig zu bestimmen versucht werden.

Wir ersehen aus Abb. 9, daß $(h+t) = (y_1+y_2)$, d. h. die Tiefe des Stoffes t vor der Walze vermehrt um die erforderliche Ueberdruckhöhe h ist gleich der Kropfhöhe y_2 vermehrt um den Stoffstand y_1 über der Kropfoberkante, sowie daß der Kropf in seiner Erhebung sozusagen die Bestimmung hat, als Schutz für die Gefällshöhe zu dienen, welche bei ihm hervorzurufen ist, um den Stoff abwärts, wieder der Walze zufließen zu lassen.

Wesentlichen Einfluß nimmt hiebei die Füllung des Holländers. Denken wir uns Q kg Stoff mit p% (absolut trocken gedachten) Fasern im Mittel mit 1,5 spezifischem Gewicht eingetragen, so hat dieser das spezifische Gewicht für den Kubikmeter:

$$q_s = 1000\ (1 + \frac{p}{300}).$$

Erst bei 10% Fasergehalt ist q_s um etwa 3% größer als das des Wassers. Für beiläufige Rechnungen könnte somit wohl das spezifische Gewicht des Wassers (1000 kg für den Kubikmeter) verwendet werden.

Nehmen wir weiter die Holländerbodenneigung gleich jener der Oberfläche während des normalen Betriebes an, so daß wir allerorten gleichen Stoffquerschnitt F haben für eine mittlere Gesamtlänge L, so ist: $Q = q_s \cdot F \cdot L$. Es wird für bestimmten Eintrag F größer für kleines L und umgekehrt. Was ist vorteilhafter? Das hängt u. a. davon ab, ob die Widerstände bedeutender werden für größeren Stoffquerschnitt und kleine Länge oder umgekehrt. Es liegt nahe zu sagen: Je mehr die Stoffteile beim Fließen durch Adhäsion an der benetzten Umfläche zurückgehalten werden, desto größere Widerstände sind zu überwinden, desto mehr Arbeit muß hiefür aufgewendet werden. Das Abmindern derselben liegt im Interesse des Betriebes.

Sei der benetzte Umfang gleich u für den Stoffquerschnitt F, so haben wir die Fläche, an welcher Stoffteile adhärieren: u . L. Dieses Produkt soll nach vorigem möglichst klein werden bei sonst gleichbleibenden Verhältnissen, besonders für denselben Eintrag Q. Denken wir uns: $F = u \cdot x$, so wird: $Q = q_s \cdot x \cdot (u \cdot L)$, oder: $(u \cdot L) = Q : (q_s \cdot x)$ . . . . . (11).

Bleiben wir nun bei der Vorstellung, daß die Widerstände im bestimmten Verhältnis zur benetzten Fläche stehen, so ersehen wir, daß die Widerstände desto kleiner werden, je größer x, d. h. das Verhältnis (F : u), d. h.

* Siehe Nr. 39, S. 3182.

Digitized by Google

der Fläche F des Trogquerschnittes zum Umfang u desselben wird. Es soll also $x = (F:u)$ einen Höchstwert erlangen.

Nehmen wir besondere Fälle. Ist F ein Halbkreis vom Halbmesser r, so ist:

$$F = \frac{1}{2} \cdot r^2\pi,\ u = r\pi,\ \text{somit:}$$

$$x = (F:u) = \frac{r}{2} \quad \ldots\ldots\ldots \quad (12).$$

x wird also umso größer, der Widerstand daher desto kleiner, je größer der Kreishalbmesser, also auch die Kreisfläche wird. Dann wird aber die Länge L möglichst klein.

Nicht so einfach liegt es für den rechteckigen Trogquerschnitt mit der wagrechten und lotrechten Abmessung bezüglich a und b. $F = a \cdot b$, $u = a + 2b$, so daß $x = (F:u) = (a \cdot b):(a + 2b)$. Sei y das Verhältnis der Seiten a und b des Rechteckes, so daß $a = y \cdot b$, so wird $x = b : (1 + \frac{2}{y})$. (13).

Das sagt uns, daß für irgendein Seitenverhältnis x proportional zu b wächst, also desto größer, somit der Widerstand desto kleiner wird, je größer diese Seite, also auch die zweite Seite, somit der ganze Rechteckquerschnitt wird. Also ist auch hiebei zu empfehlen, den Querschnitt des Holländerkanals möglichst groß, dessen Länge für einen gegebenen Eintrag möglichst klein zu nehmen. Tut man das oder wählt man sonst irgendwie die Länge des Kanals, so bekommt man aber einen bestimmten Querschnitt für einen bestimmten Eintrag, so daß also dann F eine feststehende Größe ist. Dies benützt, wird $x = F : (\frac{F}{b} + 2b)$. Da wird x tunlichst groß, wenn der Divisor tunlichst klein wird, was eintritt, wenn $F = 2b^2$, oder weil $F = a \cdot b$, wird $a = 2b$, also das Seitenverhältnis (1 : 2) für das Rechteck am günstigsten: $x = \frac{b}{2}$.

Haben wir allerdings einen geschlossenen, ganz ausgefüllten Kanal, wie bei manchen Unterlaufholländern, so wird für $F = a \cdot b$, $u = 2(a+b)$, also $x = F:u = F:2(\frac{F}{b}+b)$. Das erlangt den größten Wert, wenn $F = b^2$, also $a = b$, der Kanal quadratisch, $x = \frac{b}{4}$ wird.

Vergleichen wir für gleiches Q, beliebig gewählte Kanallänge L, darnach also flächengleiche Trogquerschnitte F für beliebige Querschnittsgestalt.

Für den Halbkreis ist dann:

$$r = \sqrt{\frac{2F}{\pi}},\ \text{also:}\ x = \frac{r}{2} = \sqrt{\frac{F}{2\pi}},\ (u.L.) = \frac{Q}{q_s \cdot \sqrt{\frac{F}{2\pi}}} \quad \ldots \quad (I$$

Für das Rechteck: $a:b = 2:1$, $x = \frac{b}{2}$, $(u.L.) = \frac{Q}{q_s \cdot {}^1/_2 \sqrt{{}^1/_2 F}}$ $\ldots$ (II

Für das Quadrat im offenen Kanal: $x = \frac{b}{3}$, $(u.L.) = \frac{Q}{q_s \cdot \frac{1}{3}\sqrt{F}}$ $\ldots$ (III

Für das Quadrat im geschlossenen Kanal: $x = \frac{b}{4}$, $(u.L.) = \frac{Q}{q_s \cdot \frac{1}{4}\sqrt{F}}$. (IV

(14)

Das Verhältnis I : II : III : IV = 2,5 : 2,8 : 3 : 4 näherungsweise ausgewertet, zeigt ganz merkliche Unterschiede. Darnach ist doch nicht zu zweifeln, daß die Form des Holländerkanalquerschnittes nicht gleichgiltig ist, der halbrunde Querschnitt unter sonst gleichen Umständen den geringsten, der geschlossene quadratische den höchsten Widerstand erwarten läßt, was manches an den Unannehmlichkeiten in den Untergrundkanälen zu erklären imstande ist. Die wünschenswerte Kürze des Kanals sei auch noch besonders hervorgehoben. Ein Mindestmaß der (mittleren) für die Aufnahme des Stoffes nutzbaren Troglänge ergibt sich (Abb. 11):

$$L_{min} = 2R + d_k + e_k + 2a\pi \quad . \quad (15).$$

Durch solche Verhältnisse, die nach dem Auseinandergesetzten hinsichtlich der Stoffwiderstände verhältnismäßig günstig zu gestalten, darnach also nicht mehr ganz beliebig sind, stellt sich die Neigung der Stoffoberfläche beim Betrieb ein. Wenn wir die in dem voranstehend Betrachteten vorausgesetzte gleichmäßige Bodenneigung wirklich ausführen, so ergibt sich natürlich beim Eintrag, während die Walze nicht läuft, keineswegs allerorten gleicher Stoffquerschnitt, weil die Stoffoberfläche wagrecht, der Boden geneigt ist. Aufgewickelt, den Kanal geradegestreckt gedacht, sieht das etwa wie Abb. 12 mit der Stoffober-

Digitized by Google

fläche AB aus, so daß beim Beginn der Arbeit der Walze diese tief watet, sich aber dann im bereits erörterten Sinne an der Einlaufseite Stoff weg-, zu dem Kropfteil hinzuschafft, so daß bei richtiger Bodenneigung schließlich die Stoffoberfläche A_1B_1//CD (dem Boden) einstellt.

Selbstredend ändert sich an dem Gesamtstoffinhalt nichts, woraus folgt, daß die Senkung bei der Walze $BB_1 = AA_1$, der Stoffhebung beim Kropf werden muß. Damit erkennt man auch den Einfluß der eingetragenen Stoffmenge auf die Stoffhöhe an den verschiedenen Trogstellen und auf das Einfließen in die Walzenzellen. Insbesondere stellt sich das Gefälle ein. Ist der Stoff bei ruhiger Walze bei dieser t_w, beim Kropf t_k tief, so ist die gleichbleibende Tiefe t,[35] wenn sie bei der Walzenarbeit erreicht wird, $t = \frac{t_w + t_k}{2}$ und der Höhenunterschied, die Druckhöhe h, welche im normalen Betrieb sich einstellt, ergibt sich: $h = t_w - t_k$.

Haben wir allerdings nicht die richtige Holländerfüllung getroffen, sowie die richtige Bodenneigung, so wird beim Betrieb auch die sich einstellende Oberfläche nicht allerorten gleiche Stofftiefe und damit gewisse Abweichungen von dem oben näher erörterten, idealen Fall mit gleichbleibender Stofftiefe ergeben.

Noch sei gestreift, daß unter den Stoffwiderständen jener, welchen die Krümmung des Holländerkanals verursacht, nicht ausdrücklich als Ablenkungs-, sondern nur so weit als Widerstand im vorigen eingeschlossen gedacht ist, als es das Adhärieren des Stoffes auch an den Wänden der Krümmung verursacht. Näher auf Krümmungswiderstände einzugehen, möchte ich mir wegen der noch größeren Schwierigkeiten, als sie schon durch andere Widerstände für die Betrachtung verursacht sind, hier versagen. Auch für die von mir warm vertretene halbrunde Trogkanalquerschnittsform sei auf meinen „Holländer" verwiesen, welcher u. a. eine Lösung für den notwendigen Uebergang vom halbrunden zum rechteckigen Querschnitt bei der Walze zeigt. Daß dadurch eine Anderslagerung, eine Mischung des aus einer Querschnittsform kommenden und in eine andere übergeleiteten Stoffes erzielt wird, scheint mir eine nicht zu verachtende Begleiterscheinung. Aehnliches verursacht übrigens auch die heute übliche Schiefstellung der Messerung. Es werden hiedurch Stoffteile an der einen Trogwand durcheinandergebracht mit jenen an der anderen Seite. Damit verliert, wie ich meine, ein großer Kanalquerschnitt manches Bedenkliche. Die innen fließenden Stoffteile haben eben unvermeidlich kürzeren, die außen fließenden längeren Weg von und zurück zur Walze zu durchmessen, so daß, wie ja bekannt, Ungleichmäßigkeiten im Behandeln der Fasern unvermeidlich werden. Durch schiefgestellte Messer, aber auch durch allfällig eingebaute Stofftreiber o. dgl., wird jedenfalls erwünscht gemischt, und dadurch den eben erwähnten Ursachen für die ungleichförmige Faserbehandlung entgegengewirkt.

Noch sei als Folge der Stoffbewegung, der Förderarbeit, auf die Wirkungen der Höhe der Stoffgeschwindigkeit hingewiesen.

(Schluß folgt.)

Abb. 11

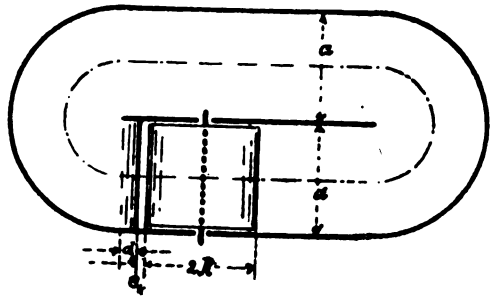
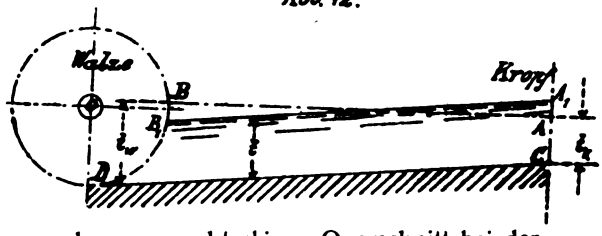


Abb. 12.



[35] Daß t lotrecht und nicht senkrecht zum Boden gezeichnet und benützt wird, wolle der Einfachheit und des praktisch geradezu verschwindenden Fehlers wegen bei den geringen Bodenneigungen hier und anderwärts nicht verübelt werden. Für größere Neigungswinkel ist unschwer zu verbessern.

Digitized by Google

Blasige Zellulosepapiere.

(Zugleich Antwort auf Frage Nr. 2805 in Nr. 36, S. 2933.)

Dünne maschinenglatte Zellulosepapiere, besonders langfaserige, sind nicht leicht auf jeder Maschine schön flachliegend und blasenfrei zu arbeiten. Die Zellulose, aus welcher derartige Papiere angefertigt werden, darf im Holländer nur wenig gemahlen werden und neigt daher auf dem Sieb zu Nesterbildung, das heißt, die Fasern verteilen und verfilzen sich, wenn sie nicht sehr stark mit Wasser verdünnt und kräftig geschüttelt werden, schlecht. Papiere aus einem Stoff, der auf dem Siebe nicht gut verfilzt wurde, haben eine wolkige Durchsicht und sind naturgemäß ungleich dick. Die dünneren Stellen der Papierbahn, welche die Verbindungsstege der Stoffnester darstellen, werden auf den Zylindern „übertrocknet", wodurch das Papier ein blatternarbiges, blasiges Aussehen erhält. Vorgebeugt kann diesem Uebelstand werden:

1. Wie schon erwähnt wurde, durch starke Verdünnung des Stoffes. Da dieser infolge seiner röschen Beschaffenheit das Wasser nicht hält, ist der Aufwand an Wasser enorm groß, und es muß unbedingt im Kreislauf erhalten werden. Am besten wird das Abwasser, welches in den Siebkästen aufgefangen wird, eventuell auch das Saugerwasser, mittelst eines Schöpfrades oder einer Pumpe gehoben und zur Verdünnung des Stoffes in den Regulierkästen an den Bütten verwendet.

2. Das Schüttelwerk ist auf kurzen Hub und schnelle Tourenzahl einzustellen.

3. Für möglichst gute Entwässerung zwischen den Gautsch- und Preßwalzen ist zu sorgen. Da langfaseriger Zellulosestoff die Neigung besitzt, an der oberen ersten Naßpreßwalze kleben zu bleiben, kann man diese meist nur wenig wirken lassen.

In einer Fabrik, in welcher die regelmäßigen Bestellungen eines dünnen, langfaserigen, maschinenglatten Zellulosepapieres, wenn die Maschinenarbeit glatt vonstatten ging, zu den lohnendsten Aufträgen zählten, verursachte der Auftragszettel, welcher die nötigen Anweisungen über das betreffende Papier enthielt, im Papiermaschinensaal aufgehängt, eine bestimmte Unruhe unter dem Personal. Betriebsleiter, Werk- und Maschinenführer bangten stets im vorhinein, ob auch diesmal die Papierbahn an der oberen ersten Preßwalze kleben bleiben, viel Ausschuß entstehen und das Papier blasig von der Maschine kommen werde. Nachdem man lange Zeit hindurch an dem betreffenden Uebel hin und her gedoktert hatte — man legte einen zweiten beweglichen Schaber auf die fragliche Walze auf, gab Petroleum zu dem Stoff und auf die Walze, erhöhte den Zusatz von schwefelsaurer Tonerde und feuchtete auch die Walze mit einer Lösung von solcher ein, ließ die Walze frisch polieren, wechselte wiederholt mit der Qualität des Naßfilzes, versuchte es durch Auflegen von Wälzchen mit und ohne Filzüberzug auf die Stoffbahn sowie durch Einlaufenlassen von einer Reihe Wollfäden —, sah man endlich ein, daß mit all diesen Mitteln nur fallweise eine Linderung, jedoch keine dauernde Abhilfe erzielt werde. Man entschloß sich deshalb, in die erste Presse einen Oberfilz einzulegen, also die so störrische Stoffbahn zwischen zwei Filzen zu leiten und auszupressen. Der Erfolg übertraf die Erwartungen, die allerdings nach den bisher erlebten Enttäuschungen nicht groß waren, denn ein weiteres Kleben der Stoffbahn an der oberen Preßwalze und der damit verbundene Ausschußanfall waren ausgeschlossen und ein gutes Auspressen möglich. Die Stoffbahn kam viel trockener als vorher nach der zweiten Presse bezw. auf den ersten Zylinder, wodurch gleichzeitig die Qualität des Papieres sowie die Leistungsfähigkeit der Trockenpartie und der Maschine überhaupt wesentlich gesteigert wurden.

4. Es empfiehlt sich, auf jeden der unteren Zylinder, und zwar auf der Einlaufseite eine leichte und auf der Auslaufseite, also vor den Schabern, eine schwere eiserne, mit einem Filzschlauch überzogene Walze zu legen und die Papierbahn zwischen diesen und dem Zylindermantel zu führen.

5. Es wird als selbstverständlich angenommen, daß ein Feucht- und ein Trockenglättwerk vorhanden sind und benützt werden.

6. Die Papierbahn ist, bevor sie aufgerollt wird, mittelst eines Spritzrohres oder Bürstenfeuchters — die sogenannten Kühlzylinder genügen nicht — schwach zu feuchten. Die Rollen sollen dann etwa acht Tage in einem kühlen Raum eingelagert werden.

H. Postl, Trieben in Steiermark.

Digitized by Google

Die Pappenfabrikation.

(Fortsetzung zu Nr. 26, S. 2108.)

Asbestzementschiefer.* Der Asbestzementschiefer wird, wie der Name sagt, aus Zement und Asbest mit etwas Farbe hergestellt. Er wurde von Ludwig Hatschek in Vöcklabruck (Nieder-Oesterreich) erfunden. Seitdem sind viele andere Verfahren aufgetaucht und patentiert worden. Das Anwendungsgebiet des Asbestzementschiefers ist in steter Ausdehnung begriffen. In erster Linie dient er zum Bedecken von Dächern nach den verschiedensten Dachdeckungsarten, deren Effekt durch die schwarze, weiße oder rote Farbe des Asbestschiefers noch erhöht wird. Ferner verfertigt man aus diesem Material Wandtafeln, Wandverkleidungen, Verschalungen aller Art, Möbel, Särge, Krankenbaracken, große zerlegbare und unzerlegbare Gebäude für Ausstellungen, Luftschiffhallen u. dgl. mehr. Das Material ist im Vergleich zu anderen Baumaterialien sehr leicht. Diese große Leichtigkeit kommt namentlich den Dachkonstruktionen vorteilhaft zustatten, da bei Benützung von Asbestschiefer der Unterbau des Daches nicht mehr so stark zu sein braucht und daher an Konstruktionsmaterial gespart werden kann.

Durch Ueberziehen der Platten mit einer Glasur, die man auch zu farbigen Bildern ausarbeiten kann, ist zur weiteren Verwendungsmöglichkeit dieses Kunstschiefers beigetragen. Für elektrotechnische und für viele andere technische Zwecke hat sich der Asbestzementschiefer als ein ganz besonders gut geeignetes Material erwiesen. Der Asbest wirkt im Zement wie das Eisen im Beton und verleiht daher den Tafeln die große Festigkeit. Die Untersuchung des Materials durch das Königliche Materialprüfungsamt in Berlin-Lichterfelde ergab eine Biegungsfestigkeit des Asbestzementschiefers von 1048 kg pro cm. Die Biegungsfestigkeit eines Naturschiefers in der gleichen Stärke betrug nur 787 kg pro qcm. Da der Asbestschiefer sich schneiden, sägen, hobeln, furnieren, bohren, nageln und polieren läßt, so ist die Leichtigkeit seiner Verarbeitung begründet. Die Platten haben große Dichtigkeit, hohe Frost- und Wetterbeständigkeit, Isolationsfähigkeit, Desinfizierbarkeit, große Feuersicherheit und außerordentlich große Festigkeit gegen Biegung, Zug, Druck und Stoß. Ein Bersten des Asbestzementschiefers tritt erst dann ein, wenn die Platten längere Zeit der Stichflamme ausgesetzt sind. Diese Eigenschaften ermöglichen dem Asbestschiefer die Verwendung in den Tropen, denn ein geeigneteres Baumaterial für die schroffen Temperaturunterschiede dürfte es kaum geben.

Das bekannteste und älteste Verfahren zur Herstellung von Asbestschiefer ist dasjenige von Ludwig Hatschek in Vöcklabruck. Es ist fast in allen Kulturstaaten patentiert; mit dem 28. März 1915 war jedoch die Patentdauer in Deutschland abgelaufen. Das Hatscheksche Verfahren nennt man auch das „nasse Verfahren", weil Zement, Asbest und Farbe (im Gegensatz zum Oesterheldschen Verfahren) im Holländer naß gemischt und gemahlen werden. Bei beiden Verfahren werden aber die Platten im Gegensatz zu anderen auf der Pappenmaschine hergestellt.

Ueber den Zement als Rohmaterial ist nichts Besonderes zu sagen, als daß fein gesiebter und trockener Portlandzement zur Anwendung zu bringen ist. Als Asbest verwendet man meistenteils den billigeren kanadischen Asbest. Der beste Asbest ist der russische, er ist jedoch sehr teuer und wird meistenteils zum Spinnen, Weben und Krempeln verwendet. Mit der Zeit hat man für die Asbestschiefererzeugung eine Mischung von russischem und dem billigeren kanadischen Asbest hergestellt. Von den betreffenden Asbestlieferanten kann man heute direkt die Mischung vorgeflakt beziehen. In der Kriegszeit hat man auch deutschen Asbest nutzbar gemacht. (Siehe oben unter Asbestpappen.)

Der Asbest wird im Kollergang trocken aufgeschlossen und dann im Desintegrator oder Vertikalöffner aufgeschlagen. Mittels eines Elevators kommt dann der Asbest auf den Holländerboden (I. Etage). Der vom Oeffner herausgeschleuderte Asbeststaub wird durch einen Ventilator abgesaugt und in eine besondere Staubkammer befördert, die ebenfalls auf dem Holländerboden errichtet ist. Da die Asbestfaser wertvoll ist, so muß mit den geringsten Quantitäten gerechnet werden, und wird daher auch Asbeststaub, der noch kleine Fasern mit sich führt, im Holländer zugesetzt und mit verarbeitet. Nach $^1/_2$—$^3/_4$-stündigem Arbeiten im Holländer wird die Asbestzementmilch in die unter dem Holländer montierte Rührbütte abgelassen. Nach nochmaliger Wasserverdünnung gelangt dann

* Eine eingehende Schilderung über nahezu 20 verschiedene Herstellungsverfahren, Rentabilitätsberechnungen usw. gibt Ingenieur K. A. Weniger in seinem Buche „Die Asbestzementschiefer-Fabrikation", Verlag von M. Krayn. Berlin W. 1914.

Digitized by Google

der Stoff auf die eigentliche Rohplattenmaschine, eine Art Pappenmaschine. Diese Rohplattenmaschine ist in der Konstruktion und Arbeitsweise im großen ganzen der Rundsiebpappenmaschine ähnlich, doch hat sie Aenderungen aufzuweisen, die äußerlich nicht groß in Erscheinung treten, für die regelrechte Fabrikation aber von großer Wichtigkeit sind. Die Maschine besteht im wesentlichen aus zwei Stoffkästen, in welchen außer dem jeweiligen Rundsiebzylinder je zwei Stoffrührer rotieren, um der schweren Stoffmasse nicht Gelegenheit zum Absetzen zu geben. Mittels Transportfilzes wird die von den Rundsieben abgegautschte Stoffbahn nach Passieren einer guten Saugervorrichtung nach der Preßpartie gebracht, um an der Formatwalze abgenommen zu werden. Das gangbarste Format ist 400×400 mm, und dementsprechend ist die Formatbreite und der Formatwalzendurchmesser. Die Arbeitsgeschwindigkeit beträgt 18—25 m in der Minute. Auf der Rohplattenmaschine kann mit gut geschultem Personal leicht in 12 Stunden eine Produktion von 1400—1500 qm erzielt werden. Die Platte, auch Lappen genannt, wird auf einem Holztische ausgezogen, unter den Stanzapparat gebracht und hierauf das gewünschte Format ausgestanzt. Nun werden die Platten aufeinandergestapelt. Auf jede Platte kommt ein Stahlblech mit glatter Oberfläche, das vorher gereinigt und auf der Anfeuchtmaschine auf beiden Seiten geölt wurde. Die Pakete werden auf besonders konstruierte Wagen gebracht, unter die hydraulische Presse gefahren und dort dem Drucke von etwa 400 Atmosphären ausgesetzt. Nach erfolgter Pressung läßt man die Platten 7—9 Stunden stehen, und erst dann werden sie von den Stahlblechen abgenommen. Zur weiteren Abbindung des Zementes bringt man die ausgeblätterten Tafeln in einen feuchten Raum, und nach diesem in einen besonderen Trockenraum, in welchem die Platten dann einzeln so geschichtet werden, daß die Luft auf allen Seiten gut durchstreichen kann. So verhütet man das so lästige Stocken der Platten. Die fertig ausgetrockneten Platten werden nun auf der Ecken-, Loch- und Stutzmaschine zum fertigen Gebrauch weiter verarbeitet. Der Abfall von der Maschine, der Filterstoff usw. wird direkt im Holländer wieder verarbeitet, sofern nicht schon der Zement erhärtet ist.

Für die Fabrikation nach dem System Hatschek auf der Rundsiebmaschine muß mit großen Wassermengen gerechnet werden. Der Wasserbedarf beziffert sich für 1 kg fertiger Ware auf etwa 275—300 l. Das Siebwasser der Rohplattenmaschine wird daher durch rotierende Pumpen wieder aufgefangen und nach besonders konstruierten konischen Klärfiltern geschafft, um die wertvolle Asbestfaser, den Zement und auch das Wasser zur Wiederverwendung verwerten zu können. Der mit dem Siebwasser abgehende Zement kann aber nicht mehr wie frischer Zement verwendet werden, da dieser durch das viele Wasser in der Bindungsfähigkeit gelitten hat. Man muß daher bei Rundsiebmaschinen mit einem Stoffverlust bis 5% rechnen. Die für eine derartige Anlage benötigte Kraftmaschine muß eine Leistung von etwa 75—80 PS haben.

Das Oesterheldsche oder „trockene" Verfahren unterscheidet sich von dem Hatschekschen und ähnlichen Verfahren dadurch, daß der Zement weder im Holländer noch in der Rührbütte, noch im Stoffkasten mit dem Asbest in Berührung kommt, auch dürfen die Abfallstoffe ohne vorherige stoffliche Trennung von Asbest und Zement im Holländer nicht wieder verarbeitet werden. Der Asbest wird im Kollergang aufgeschlossen, im Vertikalöffner aufgeschlagen, im Holländer naß gemahlen, eventuell mit Farben gemischt und dann in die im Parterre liegende Rührbütte abgelassen. Die Oesterheldsche Rohplattenmaschine, auf welche der Stoff geschöpft wird, ist von anderer Konstruktion als die Hatscheksche. Sie besteht im wesentlichen aus zwei Rundsieben, von welchen eines in einem üblichen Stoffkasten, das andere freigelagert rotiert. Beide Siebzylinder nehmen nur Asbest auf. Der Zement wird durch eine sinnreiche Streuvorrichtung auf die Asbestbahn aufgestreut, dergestalt, daß die Platte im Sinne des Fabrikationsganges zuerst aus einer Schicht Asbest, dann Zement, dann Asbest und wieder Zement besteht. Diese vier Stoffschichten gelangen dann auf einem Transportfilz auf einen Saugapparat, um innig miteinander verbunden zu werden, und nun auf die Formatwalze. In bezug auf Qualität sind diese Platten beinahe ebensogut wie die Hatschekschen.

Die Asbestzementschieferfabrikation erfordert die größte Reinlichkeit, da der Zementstaub sich im Arbeitsraum niederschlägt und daselbst leicht abbindet. Die Erhärtung des Zementes wirkt namentlich auf die Siebzylinder sehr unvorteilhaft ein. Es müssen daher die Siebzylinder nach jeder Arbeitsschicht gewechselt werden. Die ausgehobenen Zy-

Digitized by Google

linder kommen in eine besondere Waschmaschine mit einem halbrunden verbleiten Kasten oder Holztrog, welcher verdünnte Essigsäure enthält. In dieser Lösung rotiert nun der Siebzylinder solange, bis alle Zementteilchen verschwunden sind. Es muß daher jede Rohplattenmaschine zwei Reservezylinder haben, um möglichst wenig unterbrochen zu arbeiten.

(Fortsetzung folgt.)

Geschäftsberichte.

Gust. Schaeuffelensche Papierfabrik, Heilbronn a. N. 1920/21.

Das Berichtsjahr verlief unter dem Einfluß der Schwankungen, unter denen die Papiererzeugung allgemein gestanden hat, und als deren Folge Auftragsmangel und ein erheblicher Rückgang der Preise zu verzeichnen gewesen ist.

Auch unser Werk konnte seine Erzeugungsfähigkeit nicht ganz ausnutzen. Die Kohlenversorgung hat sich gebessert, doch ließ die Qualität der Kohlen nach wie vor zu wünschen übrig. Die große Trockenheit hat unsere Wasserkraft zeitweise stark herabgemindert. Der Export unserer Waren ist nach Inkrafttreten der Sanktionen stark beeinträchtigt worden.

Unsere Fabrik photographischer Papiere hat die Erzeugung eine Zeitlang wegen Absatzstockung einschränken müssen. In den letzten Monaten des Berichtsjahres ist die Nachfrage indessen wieder lebhafter geworden.

Am 1. April 1921 haben wir die Papierfabrik von Gebrüder Laiblin in Pfullingen käuflich erworben, um sie als Zweigniederlassung unter unserer Firma mit dem Zusatz: Werk Gebrüder Laiblin in Pfullingen weiterzuführen.

In Hinsicht auf die weitere Entwertung der deutschen Mark und der sich daraus ergebenden Notwendigkeit der Vermehrung unserer Betriebsmittel, ferner durch den Ankauf der Firma Gebrüder Laiblin in Pfullingen haben wir unser Aktienkapital im ganzen von ℳ 2 000 000 auf ℳ 6 000 000 erhöht. Ein Teil der Erhöhungssumme ist zunächst nur mit 50% einbezahlt worden. Die zuletzt ausgegebenen ℳ 3 000 000 Aktien nehmen an dem Erträgnis vom 1. Januar 1921 ab teil.

Der Gewinn beträgt ℳ 2 869 515, ab ordentliche Abschreibungen ℳ 372 287, Abschreibung auf das Gesamtunternehmen ℳ 600 000, Erhöhung des gesetzlichen Reservefonds auf 10% des einbezahlten Aktienkapitals ℳ 275 000, 4% Vordividende auf das einbezahlte Aktienkapital ℳ 180 000, Zuwendungen an Beamte und Arbeiter ℳ 300 000, für allgemeine Wohlfahrtszwecke ℳ 50 000, verbleiben ℳ 1 092 228, hierzu Vortrag aus dem Vorjahre ℳ 42 696, ergibt ℳ 1 134 924, ab 21% Mehrdividende aus dem einbezahlten Aktienkapital ℳ 945 000, bleibt Vortrag auf neue Rechnung ℳ 189 924.

Verein für Zellstoff-Industrie Aktiengesellschaft, Berlin. 1920/21.

Die Entwickelung des Geschäftes im Berichtsjahre war befriedigend, da unsere Fabriken ausreichend und zu angemessenen Preisen beschäftigt waren. So konnten wir die allgemeinen ungünstigen Einflüsse, die sich aus der unaufhaltsam fortschreitenden Erhöhung der Selbstkosten ergeben, ausgleichen.

Die Erhöhung unseres Aktienkapitals von ℳ 4 Mill. auf ℳ 9 Mill. durch Neuausgabe von ℳ 1 Mill. Vorzugs- und ℳ 4 Mill. Stammaktien ist durchgeführt und kommt in der Bilanz zum Ausdruck. Das erzielte Agio ist nach Abzug der Kosten der gesetzlichen Rücklage zugeführt worden. Die in der außerordentlichen Generalversammlung vom 22. September d. J. beschlossene Kapitalserhöhung um ℳ 4 Mill., die zur Uebernahme der Gebr. Schmitz A.-G. in Merken, zum Erwerb der auf unserem Wildshausener Fabrikgrundstück befindlichen Ablaugen-Eindampfungsanlage und endlich zur Erweiterung unseres Interesses an der E. A. Schwerdtfeger & Co. A.-G. in Berlin dienen sollen, ist in der Durchführung begriffen. Der ordentlichen Generalversammlung wird eine weitere Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 4 Mill. Stamm- und ℳ 500 000 Vorzugsaktien zur Verstärkung der Betriebsmittel vorgeschlagen, welche durch die fortschreitende Erhöhung der Gestehungskosten und die Ansprüche der neu angegliederten Unternehmungen notwendig geworden ist. Diese Aktien sollen von unserem Bankenkonsortium begeben und von diesem den alten Aktionären zum Bezuge angeboten werden.

Wir haben im Berichtsjahre einen Teil der notwendigen und während des Krieges aus Materialmangel und ähnlichen Umständen unterbliebenen Reparaturarbeiten vorgenommen und dazu dem dafür gebildeten Dispositionsfonds ℳ 350 000 entnommen.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170

Digitized by Google

Im übrigen kommen der notwendig gewordene Ausbau unserer Werke und eine ebenfalls erforderlich gewesene erhebliche Vermehrung unserer Arbeiter- und Beamtenwohnungen in den Zugängen auf dem Grundstücks-, Gebäude-, Eisenbahnanlage- und Maschinenkonto zum Ausdruck.

Nach Abrechnung der für das abgelaufene Geschäftsjahr in Abgang gestellten Abschreibungen von ℳ 375 695 verbleibt ein Reingewinn von ℳ 2 509 326, zu welchem Betrage der vorjährige Gewinnvortrag von ℳ 107 656 hinzutritt, so daß ℳ 2 616 982 zur Verfügung stehen. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, bei der Generalversammlung zu beantragen, daß der Betrag in folgender Weise verwendet wird: Zuweisung an die gesetzliche Rücklage ℳ 143 325, Rückstellung für Talonsteuer ℳ 25 000, 7% Dividende a. d. Vorzugsaktien ℳ 70 000, 4% Vordividende an die Stammaktionäre ℳ 320 000, satzungs- bezw. vertragsmäßige Tantieme an Aufsichtsrat und Vorstand ℳ 328 250, Zuweisung für verschiedene Wohlfahrtszwecke ℳ 180 000, 18% Superdividende ℳ 1 440 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 110 407.

Preßspanfabrik Untersachsenfeld Aktiengesellschaft, vorm. M. Hellinger zu Untersachsenfeld bei Schwarzenberg. 1920/21.

Das Ergebnis des verflossenen Geschäftsjahres kann recht befriedigend genannt werden. Die gesteigerte Nachfrage nach unseren Fabrikaten hat uns wiederum einen erhöhten Umsatz gebracht, aus dem wir nach Rückstellung von Steuerreserven und eines Betrages auf Werkserhaltungskonto sowie Ueberweisung von ℳ 100 000 an den Arbeiterunterstützungsfonds einen Reingewinn von ℳ 1 127 990 erzielen konnten, den wir wie folgt zu verteilen vorschlagen: Auffüllung der zusammengelegten Reservefonds I und II auf gesetzliche Höhe ℳ 18 755, Tantieme an Vorstand und Aufsichtsrat ℳ 209 235, 30% Gewinnanteil an die Aktionäre ℳ 540 000, 20% Bonus an dieselben ℳ 360 000.

Laut Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 2. Juli d. J. wurde das Aktienkapital von ℳ 900 000 auf ℳ 1 800 000 erhöht.

Im neuen Geschäftsjahr sind weitere wesentliche Lohnerhöhungen sowie Verteuerungen des Rohmaterials und der Betriebskosten eingetreten, doch ist die Beschäftigung in beiden Werken eine gute, so daß wir ein befriedigendes Resultat auch für das neue Jahr erhoffen, wenn uns nicht besondere Schwierigkeiten entgegentreten.

Die **Dr. Cassirer & Co. A.-G., Charlottenburg** erzielte in 1920/21 nach ℳ 1,67 Mill. Abschreibungen und ℳ 5 Mill. Zuführungen an das Werkerhaltungskonto bei ℳ 12 Mill. Kapital einen Reingewinn von ℳ 4,77 (i. V. ℳ 1,06) Mill., über dessen Verteilung nichts gesagt ist (i. V. 10%). In der Bilanz erscheinen u. a. Wertpapiere mit ℳ 4,18 (0,20) Mill. und Waren mit ℳ 6,83 (11,85) Mill.

Beantragt wird die Zulassung für ℳ 12 Mill. neue Aktien der **A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation in Aschaffenburg** zur Münchener Börse.

Von der Zulassungsstelle der Münchener Börse wurde beantragt: die Zulassung für ℳ 4 Mill. neue Stammaktien der **München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation in München.**

Die **Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel** beantragt wieder 12% Dividende und Kapitalserhöhung um ℳ 4 200 000 im Ausgabeverhältnis von 1 zu 1 zu 160%.

Ammendorfer Papierfabrik in Ammendorf-Radewell. In der am 29. Oktober 1921 in Halle stattgefundenen ordentlichen Generalversammlung fanden die Anträge der Verwaltung einstimmige Annahme, wonach 40% Dividende zur Verteilung gelangen sollen und außerdem ℳ 200 je Aktie Sonderausschüttung. Das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied, Herr Carl Joerger, Berlin, wurde einstimmig wiedergewählt. Ferner neu in den Aufsichtsrat Herr Generaldirektor Albert Holz, Dresden-Niederlößnitz, und Herr Justizrat Albert Herzfeld, Halle a. S.

In der Generalversammlung der **Cröllwitzer Aktienpapierfabrik**, die die Dividende auf wieder 15% festsetzte, gab es insofern eine Ueberraschung, als zum ersten Male eine von der Darmstädter Bank geführte Minderheitsgruppe in Opposition trat. Sie stimmte zu, daß an Stelle des verstorbenen Aufsichtsratsmitgliedes Kommerzienrat Bergmann, Berlin, der bekannte Papierfachmann Dr. Schacht aus Weimar neu in den Aufsichtsrat gewählt wurde, verlangte aber, daß ihr, da sie 22% des gesamten Aktienkapitals habe und über 35% des in der Versammlung vertretenen Kapitals verfüge, zwei neue Aufsichtsratsstellen eingerichtet würden, was nach den Statuten zulässig sei. Sie nannte dafür den Kommerzienrat Jakobsen von der Darmstädter Bank, Frankfurt a. M., und Otto Hirsch von der Bankfirma Hirsch & Co. in Frankfurt a. M. Als der Aufsichtsrat widersprach, da schon zwei Bankiers im Aufsichtsrat säßen und der Nachweis nicht erbracht sei, daß die Gruppe die von ihr vertretenen Aktien in eigenem Besitz habe, zog sie den Antrag zurück, stimmte dann aber weiter gegen die von der Verwaltung beantragte Statutenänderung mit der Erklärung, sie würden gegen jede Statutenänderung stimmen. Da für die Statutenänderung die erforderliche Zweidrittelmehrheit nicht vorhanden, fielen die Aenderungen restlos. (Fftr. Ztg.)

Die **Hannoverschen Papierfabriken in Alfeld-Gronau** schlagen eine Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 7,80 Mill. auf ℳ 12 Mill. vor. Die neuen Stammaktien sind dividendenberechtigt ab 1. Juli 1921.

Die Verwaltung der **A.-G. Papierfabrik Hegge** schlägt zwecks Beteiligung an einem anderen Unternehmen und zur Aufbringung weiterer Betriebsmittel die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 2 Mill. auf ℳ 6 Mill. vor. Die neu auszugebenden Aktien mit Dividendenberechtigung für 1921/22 sollen einem Bankenkonsortium mit der Verpflichtung überlassen werden, den Aktionären ein Bezugsrecht auf ℳ 1 Mill. im Verhältnis von 4 zu 1 einzuräumen.

Der Aufsichtsrat der **Vereinigten Bautzener Papierfabriken A.-G.** schlägt vor, ℳ 4 Mill. neue Stammaktien mit voller Dividende für das laufende Kalenderjahr auszugeben, die den Aktionären zum Vorzugskurse von 107% (Kurs der alten Aktien 1250%) im Verhältnis von 2 zu 1 angeboten werden sollen.

Die **Papierfabriken Landquart A.-G. in Landquart** (Schweiz) verteilt für 1920/21 auf das Aktienkapital von Fr. 2,35 Mill. 4% (8%) Dividende.

Digitized by Google

Generalversammlungen.

Verein für Zellstoff-Industrie Aktiengesellschaft, am Donnerstag, den 10. November 1921, vormittags 11½ Uhr, im Sitzungszimmer des Bankhauses Gebr. Arnhold, Dresden-A., Waisenhausstraße 20/22. Auf der Tagesordnung steht u. a.:

Beschlußfassung über eventuelle Abänderung der in der letzten außerordentlichen Generalversammlung vom 22. September 1921 gefaßten Beschlüsse, betreffend die Angliederung der Gebr. Schmitz, Aktiengesellschaft in Merken, sowie über Abänderung der Begebungsmodalitäten der bei dieser Transaktion zu verwendenden 2700 Stück Aktien; es soll eventuell statt der Fusion der Erwerb des Gesamtaktienkapitals der Gebr. Schmitz Aktiengesellschaft beschlossen werden.

Beratung und Beschlußfassung über Erhöhung des Grundkapitals um nom. ℳ 4 500 000 auf nom. ℳ 17 500 000 durch Ausgabe von a) 4000 Stück neuen Stammaktien, b) 500 Stück neuen Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre sowie über die Modalitäten der Begebung.

Aktiengesellschaft Papierfabrik Hegge. Außerordentliche Generalversammlung am Montag, den 14. November 1921, vormittags 11 Uhr, im Fabriklokal der Gesellschaft in Hegge. Auf der Tagesordnung steht die Beschlußfassung über Erhöhung des Grundkapitals der Gesellschaft um ℳ 2 000 000 durch Ausgabe von 2000 Stück neuen auf den Inhaber lautenden Aktien zu je ℳ 1000, dividendenberechtigt am 1. August 1921; Uebernahme dieser Aktien unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre durch ein Konsortium; Einräumung des mittelbaren Bezugsrechts an die alten Aktionäre auf ℳ 1 Mill. neue Aktien im Verhältnis 4 : 1; Festsetzung der Begebung der neuen Aktien und der sonstigen Modalitäten.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

J. W. Zanders, Papierfabrik in **Bergisch-Gladbach.** Herr Hermann Brunke wurde als kaufmännischer Direktor angestellt.

Zwischen der **Rütgerswerke A.-G.** in **Berlin** und der **Stettiner Papier- und Pappenfabrik A.-G.** (Kapital ℳ 5 Mill., letzte Dividende 14%) hat nach dem „Berl. Börs.-Cour." eine Annäherung zur Wahrnehmung gemeinsamer Interessen stattgefunden. Es handelt sich, wie verlautet, um Verhandlungen über die Sicherung der Belieferung der den Rütgerswerken nahestehenden Dachpappenfabriken mit Pappe. Auch eine Kapitalsbeteiligung der Rütgerswerke in Stettin wäre möglich.

Verband Deutscher Strohpappen-Fabriken, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Düsseldorf.** Herr Adolf Frantzen hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt.

Brandunglück. Zeitungsnachrichten zufolge ist in der Nacht des 24. Oktober in der **Papier- und Zellulosefabrik Leykam-Josefsthal** in **Zwischenwässern** bei Laibach infolge Kurzschlusses ein Brand ausgebrochen, welchem die gesamte maschinelle Einrichtung zum Opfer gefallen sein soll. (Bestätigung bleibt abzuwarten.)

Zellstoffabrik Waldhof. Der Schaden, den dieses Unternehmen durch das Oppauer Explosionsunglück erlitten hat, beträgt etwa ℳ 3–4 Millionen, die aber die Verwaltung in der Hauptsache durch die vorliegende Versicherung gedeckt zu erhalten hofft.

---

† Herr **Heinrich Flinsch,** i. Fa. Ferdinand Flinsch, Papierfabrik **Cospuden** bei Leipzig, ist am 25. Oktober nach langem, schwerem Leiden in Ebenhausen bei München, wo er Genesung suchte, gestorben.

† Der frühere Beamte der Firma Wiede & Söhne, Papierfabrik, Trebsen, Mulde, Herr Oberwerkmeister und Prokurist **Paul Hesse** in **Großsalze,** ist am 25. Oktober verschieden. (Nachruf siehe heutige Nummer, S. 3616.)

† Am 23. Oktober d. J. starb in Prag Herr **Isidor Nettl,** Chef der Firma Roth-Retschitzer Maschinen-Papierfabrik Isidor Nettl in **Roth-Retschitz,** in seinem 56. Lebensjahre. Der Verstorbene erfreute sich in Papierkreisen des besten Rufes und Ansehens und genoß die aufrichtige Freundschaft aller, die ihn kannten. Das Unternehmen wird unter der gleichen Firma weitergeführt.

Säurefeste

Steine und Kitte. Uebernahme von säurefesten Spezial-Auskleidungen für alle Zwecke der

Papierindustrie

Verlangen Sie kostenlos Prospekt von Friedr. Rössler, Bensheim a. d. B.

Digitized by Google

Gemeinsame Ausfuhrstelle belgischer Papierfabriken. Die Papierfabrik A.-G. Papeteries Godin in Huy hat gemeinsam mit den Papierfabriken De Naeyer, Delcroix, Virginal und Limal eine gemeinsame Verkaufsstelle für die Ausfuhr gegründet unter der Firma **Département d'Exportation Willgo**, 48, rue de l'Ecuyer, **Brüssel**. Jede dieser Firmen will sich auf die Herstellung derjenigen Erzeugnisse beschränken, für die sie am vorteilhaftesten eingerichtet ist. Sie hoffen dadurch, ihre Herstellungskosten und allgemeinen Unkosten so zu verringern, daß sie die Verkaufspreise ihrer Papiere ermäßigen können. Alle Auslandsverkäufe der genannten Firmen werden durch die obengenannte Verkaufsstelle besorgt. (Papier-Ztg.)

Umsatzsteuer. In der Sitzung des Reichswirtschaftsrates vom 28. Oktober wurde der Antrag der Verbrauchergruppe, den Steuersatz auf 2% zu beschränken, angenommen.

Der **Verein Deutscher Geschäftsbücher-Fabrikanten** beschloß eine Preiserhöhung um 15—20% mit sofortiger Wirkung.

Preiserhöhung. Die **Konvention für Lichtpauspapier** hat die bisherigen Wiederverkäuferpreise mit Wirkung vom 15. Oktober ab um 30 v. H. erhöht.

Von **Rudels Zentralblatt für die deutsche Papierfabrikation** wird der erste Jahrgang 1850 zu kaufen gesucht. Falls solcher nicht käuflich abgegeben werden will, bitten wir, uns solchen für kurze Zeit leihweise zu überlassen.

Wochenblatt für Papierfabrikation.

Marktberichte.

Aus Skandinavien.

Ende Oktober 1921.

Da England bis Mitte des nächsten Jahres mit Papierstoff kontraktlich gedeckt ist, so werden wohl vor dem nächsten Sommer namhafte Verkäufe nicht stattfinden. Gleichwohl werden nächsten Monat einige Zellstoffabriken den Betrieb wieder aufnehmen, um die vorliegenden Aufträge zu erledigen. Die meisten europäischen Länder, namentlich Frankreich, Spanien und Italien, werden von Finnland aus mit den verlockendsten Anerbietungen überschwemmt, was natürlich nachteilig auf die Preishaltung einwirkt. Um den Markt nicht noch mehr zu schädigen, halten sich die skandinavischen Fabriken sehr zurück, um, wenn in der kalten Jahreszeit die Schifffahrt geschlossen ist, mit normalen Angeboten vorgehen zu können. Die Aussichten auf den Absatz nach den Vereinigten Staaten sind etwas besser für Zellstoff, und was den Holzschliff anbelangt, so sind bereits größere Abschlüsse getätigt worden, zumal eine Wasserknappheit in Amerika die Produktion recht fühlbar geschwächt hat. Die Preise für Holzschliff bewegen sich ab skandinavische Westküste zwischen K 60—70 die Tonne naß. Trockene Masse ist weniger gefragt.

Die Lage des Zeitungspapiermarktes zeigt fortgesetzt bessere Verhältnisse als die der übrigen Papiere. Nach „Sv. Papperstidning" hat die Kopenhagener Druckpapierfabrikantenversammlung folgende Produktionsstatistik aufgestellt:

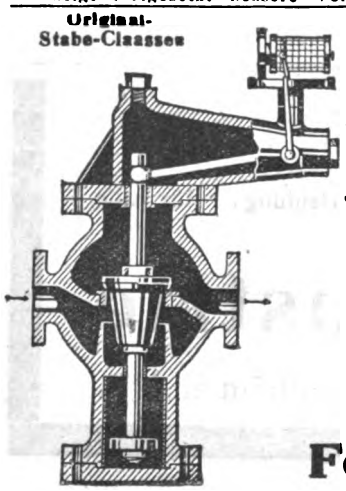
Schweden	185 000	Tonnen.
Norwegen	110 000	„
Finnland	100 000	„
Baltikum und Rußland	10 000	„
Deutschland	530 000	„
Tschechoslowakei und Oesterreich	40 000	„
England	300 000	„
Frankreich	150 000	„
die übrigen Europaländer	150 000	„
Kanada	900 000	„
Ver. Staaten von Nordamerika	1 500 000	„
Japan	75 000	„
die anderen nicht europ. Länder	40 000	„
zusammen	4 090 000	Tonnen.

s.

Marktlage in Finnland.

Die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Papierindustrie hat in den letzten Tagen etwas nachgelassen, die Tendenz des Marktes ist unsicher. Zeitungspapier ist begehrter als Feinpapier. Die Nachfrage nach Holzmasse, insbesondere chemisch zubereiteter, hat zugenommen, die Preise sind gestiegen.

(Ind.- u. Handels-Ztg.)



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1000 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Die Papierindustrie in Jugoslawien.

In Laibach stattgefundene Besprechungen über die mißliche Lage der Papierindustrie hatten folgendes Ergebnis: Begehren nach einem Schutzzoll gegen ausländisches Papier und Deckung des staatlichen Papierbedarfes im Inlande. Als kennzeichnend wurde erwähnt, daß die Regierung ihren ganzen Papierbedarf aus Deutschösterreich bezogen habe.

(Tagespost, Graz.)

Papierholzmarkt.

Bayern. Der freihändige Verkauf des Forstamtes Wolfstein v. W. in Niederbayern von 7615, 5196 und 2005 Ster Nadelpapierholz, entrindet, ergab für 1.—3. Kl. ℳ 179, 154 und 124 bei Aufwurfspreisen von ℳ 220, 190 und 160 = 81%; Triftkosten ℳ 30. Das Forstamt Kreuth in Oberbayern erlöste bei einem freihändigen Verkauf von 3, 122 und 252 Ster Fichten- und Tannenpapierholz 1. und 2. Kl. und gemischt ℳ 120 bei Aufwurfspreisen von ℳ 180, 150 und 165. Fuhrlohn ℳ 45.

Vom süddeutsch-rheinischen Papierholzmarkt wird berichtet: Im Verkehr mit Nadelpapierholz war es immer noch verhältnismäßig still, zumal da die Zellstoffabriken auch in jüngster Zeit nur mit kleinem Bedarf am Markte waren. Man erwartet aber in Zusammenhang mit der allgemeinen Aufwärtsbewegung am Holzmarkte auch Besserung im Geschäft mit Papierholz. Verschiedentlich wurde bereits begonnen, diese Ware im Walde etwas höher zu bewerten.

Norddeutschland. Die Oberförsterei Schmiedeberg im Reg.-Bez. Liegnitz erlöste bei einer Versteigerung für 1500 rm entrindetes Fichtenpapierholz für Scheiter und Knüppel ℳ 170. Eine Versteigerung der Oberförsterei Riefensbeck im Reg.-Bez. Hildesheim brachte für 2393 rm Fichtenpapierholz 2,5 m lange Scheiter ℳ 125 und für 365 rm desgl. 1,55 m lange Scheiter ℳ 85; Anfuhr ℳ 35—40 pro rm.

Grundpreise für Papierholz in Bayern.

Die Grundpreise für Papierholz 1.—3. Kl. ohne Rinde sind auf ℳ 150, 130 und 100 je Ster neu festgesetzt worden, mit Rinde auf ℳ 135, 115 und 90.

Die Grundpreise haben, bis auf dem Holzmarkte wieder eine gewisse Stabilisierung eintritt, lediglich die Bedeutung eines Wertmaßstabes für die tatsächlichen Erlöse und bilden außerdem einen Behelf im internen administrativen Verkehr zwischen Forstamt, Regierungsforstkammer und Ministerialforstabteilung.

Außer den Grundpreisen sind ebenso wie im Vorjahre für die einzelnen Verkäufe (Versteigerungen, Submissionen, Freihandverkäufe) besondere Aufwurfspreise, und zwar jeweils unmittelbar vor Durchführung der Verkäufe zu bilden. Die Aufwurfspreise (= Forsttaxen) bilden die Grundlage für die Verkäufe und sind vom Forstamte der jeweiligen Marktlage entsprechend festzusetzen.

Die Grundpreise für Papierholz sind von den süddeutschen Forstverwaltungen und Waldbesitzerverbänden für ganz Süddeutschland einheitlich festgesetzt worden.

Amerikanischer Lumpen- und Altpapiermarkt.

Für unsortierte Lumpen bleiben die Preise bei nur mäßigem Geschäft stetig. Neue Kattunabschnitte finden leichten Absatz; in geringeren ist nur wenig Geschäft. Die Beschäftigung der Feinpapierfabriken ist in jüngster Zeit gestiegen, und man erwartet infolgedessen auch bessere Preise für Lumpen. In Papierabfällen geht das Geschäft wieder aufwärts, und die Papier- und Pappenfabriken gehen stärker an den Einkauf heran. Pappen- und Pappdeckelfabriken kaufen flotter. Weiße und bunte Späne, Kraftpapier und Akten sind besonders gesucht. Jute geht nur in beschränktem Umfange. Neue Juteabschnitte sind gefragt. Auch altes Tauwerk ist gesucht.

30 Jahre eingeführt

Original-Schröter-Wasser-Filter

Drei- und viermalige Nachbestellungen erster Firmen zeugen von der Güte und Leistungsfähigkeit

Gesamtleistung über 30000 cbm stündlich

Maschinenfabrik Reppen vorm. Louis Schröter

Telegr.-Adr.: Filterbau. Reppen (Brandenburg). Telegr.-Adr.: Filterbau.

Digitized by Google

Richtpreise für Altpapier,

welche gelegentlich einer am 26. Oktober 1921 seitens der Eisenbahn-Direktion Berlin abgehaltenen Submission erlöst wurden (etwa 40 Doppelladungen):

Stampfpapier, Korbpapierabfälle usw.	150 ℳ
Aktendeckel, Pappdeckel usw.	150 „
Schwerdruck, Zeitschriften, Kataloge usw.	190 „
Altpapier zur besseren Verwendung	263 „
Altpapier zum Einstampfen, Akten usw.	261 „
Altpapier zum Einstampfen (Telegramm- und Morsestreifen)	262 „
abgefahrene Fahrkarten (graue Pappenabfälle)	160 „
alte Papierwäsche	149 „

pro 100 kg ab Lagerstelle.

Vom Altpapiermarkt.

Dem „Produkten-Markt" wird aus Sachsen berichtet: Die Lage auf dem Papiermarkt hat sich hier insofern gebessert, als die Nachfrage sehr hoch war und die Preise anzogen. Man kann demzufolge jede Qualität gut absetzen. Wie man hört, soll bereits wieder eine Stockung eingetreten sein, die auf Beschränkung der Ausfuhr zurückzuführen sein dürfte.

Vom Lumpenmarkt.

Rheinland. In letzter Zeit hat sich der Lumpenmarkt wenig verändert. Man kann einzelne Sorten, wie gute Papier- und Wollumpen, unterbringen. Höhere Preise sind aber nicht zu erzielen, da das Angebot von Lumpen groß ist. Zum Export kann man nur recht wenig verkaufen, weil im Auslande das Geschäft zu schlecht ist; noch schlechter als bei uns. (Produkten-Markt.)

Ostmesse in Lemberg (Polen).

Auf der Ostmesse in Lemberg, welche den Zweck verfolgt, den Handel vom Westen mit dem Osten zu vermitteln und das Ausland auf die polnischen Fabrikate aufmerksam zu machen, waren von den Papierfabriken des Landes auf der Papiermesse vertreten:

Die Saybuscher Papierfabrik bezw. die „Solali". Auf Grund von Photographien und statistischen Daten wurde die Bedeutung dieses Unternehmens sehr anschaulich zur Darstellung gebracht. Diese Fabrik, welche zu den größten und technisch ganz auf der Höhe stehenden Werken gehört, hat unter der zielbewußten Leitung des Direktors Ignaz Serog einen Weltruf erlangt.

Die Mirkówer Papierfabrik A.-G. hatte ihre erstklassigen Zigarettenpapierfabrikate in Bobinen und Bogen, ferner Kopierseiden-, Brief- und Dokumentenpapiere ausgestellt. Diese Fabrik gehört zu den leistungsfähigsten des Landes, wurde im Jahre 1874 gegründet und besitzt sieben Papiermaschinen, zwei Schöpfbütten.

Die Papierfabrik S. W. Niemojowski A.-G. in Bielitz.

Von der tschechoslowakischen Papierindustrie war die Rosenberger Papierfabrik A.-G. vertreten, welche ihre Erzeugnisse im tschechoslowakischen Pavillon ausstellte.

Nachruf.

Am 25. Oktober verschied der frühere Beamte unserer Firma
Herr Oberwerkmeister und Prokurist

Paul Hesse in Großsalze

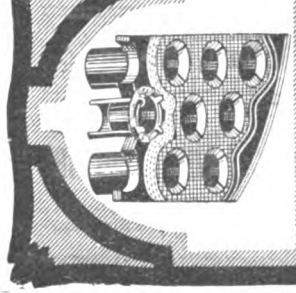
Die Wirksamkeit des Verstorbenen im Hause Wiede begann 1881 in Rosenthal-Reuß. Im Jahre 1893 übersiedelte er bei Gründung unseres Werkes nach Trebsen. Bis zu seinem Eintritt in den Ruhestand 1910 hat er uns mit seinem regen Geiste und zielbewußten Streben viele schätzbare Dienste erwiesen.

Wir werden uns seiner stets dankbar erinnern. [8933

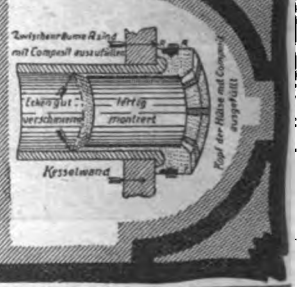
Wiede & Söhne, Papierfabrik Trebsen.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegt eine Beilage der Firma Banning & Seybold, Maschinenbaugesellschaft m. b. H. & Co., Düren (Rhld.) bei.



Schutz für Rauchrohrkessel
Lokomobilen, Lokomotiven sind
Schlick'sche
BRANDRINGE D.R.P. u. Ausl. Pat.
Verhindern und beseitigen dauernd und zuverlässig das Laufen und Undichtwerden der Kesselrohre, verlängern die Lebensdauer der Rohre und Kessel.
Schnelles Einsetzen, vieljährig erprobt.
GUSTAV SCHLICK, DRESDEN 1 16.



Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Güntter in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Otto Goy in Biberach.

Digitized by Google

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

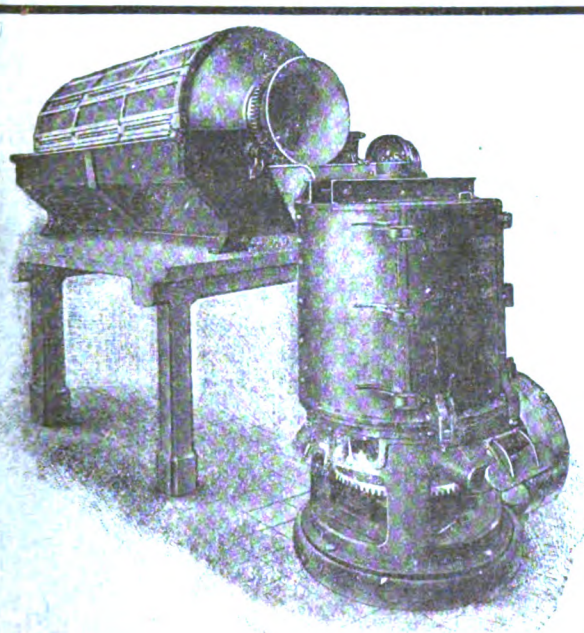
52. Jahrgang. Biberach/Riß, 12. November 1921. Nummer 45.

H. & A. GRATENAU
HAMBURG - BREMEN - STOCKHOLM

ZELLSTOFF HOLZSTOFF STROHSTOFF
KAOLIN HARZ CHEMIKALIEN
Vertreter des Finnischen Cellulose-Vereins Helsingfors.

Karl Veit
Filztuchfabrik
Göppingen
(Württemberg).
Gegr. 1876.

Asbest-Trockenfilze
durchgewebt und nicht markierend
D. R. P. 296773 und Auslandspatente
Sorte W 3200 gr, Sorte B 2800 gr □ m.



Glocken-Zerfaserer
mit Einweichtrommel
D. R. P. u. Ausl.-Pat.
Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier und Pappen.
Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei
trockenem, periodischem Eintrag
in die Trommel.
Völlige Schonung der Faser.
:: Geringer Kraftbedarf. ::
Hermann Wangner
Metalltuch- und Maschinenfabrik
Reutlingen.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Güntter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 12. November 1921. Nummer 45

Inhaltsverzeichnis siehe S. 3688.

Lagebericht des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie für den Monat Oktober 1921.

Die Betriebswasserverhältnisse waren, wie im Vormonat, überaus schlecht, erst am Ende des Monats waren sie infolge von eintretenden Niederschlägen etwas günstiger. Die Kohlenzufuhr war durch Waggonmangel sehr beeinflußt und daher zum Teil sehr knapp.

Die Versorgung mit Rohstoffen bereitete teilweise Schwierigkeiten. Beunruhigend ist die Lage auf dem Altpapier- und Lumpenmarkt. Die Preise für diese Altmaterialien haben eine derartige Höhe erreicht, daß eine Rückwirkung auf die Fertigfabrikate nicht ausbleiben konnte.

Hilfsmaterialien zogen ebenfalls erheblich im Preise an; insbesondere Filze, Siebe, Schmieröl.

Sehr störend macht sich der außerordentlich starke und lange anhaltende Wagenmangel bemerkbar. Wartezeiten von 8 bis 14 Tagen gehören nicht zu den Seltenheiten. Eine einigermaßen geordnete Belieferung der Abnehmer ist dadurch fast unmöglich geworden.

Die Holzstofferzeugung war, dem sehr schlechten Wasserstande entsprechend, sehr gering. Die Nachfrage war lebhaft; Vorräte sind am Ende des Berichtsmonats nicht vorhanden gewesen. Teilweise machte sich eine Knappheit am Markte bemerkbar.

In der Zellstoffindustrie standen einer erhöhten Produktion gesteigerte Abrufe gegenüber.

Die erhöhte Nachfrage nach Papier hat sich im Monat Oktober noch gesteigert. Die Käufer, welche während der stillen Zeit mit Bestellungen stark zurückgehalten hatten, versuchten, die geräumten Lager wieder zu füllen und sich möglichst noch auf längere Zeit hinaus einzudecken. Infolge des Rückganges der Mark wurde auch vom Ausland stärker bestellt.

Die auch im Oktober ds. Js. in Erscheinung getretene erhebliche Nachfrage nach allen Pappenarten führte dazu, daß die Lagervorräte so gut wie vollständig verschwunden sind.

Das Steigen der Preise für Roh- und Hilfsmaterialien sowie die eingetretenen Fracht- und Lohnerhöhungen bedingten ein Anziehen der Fertigfabrikate im Preise.

Der im letzten Bericht erwähnte Streik in Sachsen konnte Anfang Oktober — nach etwa dreiwöchiger Dauer — beigelegt werden. Im Laufe des Berichtsmonats setzte allenthalben eine neue Lohnbewegung ein. Mit der Lohnbewegung parallel geht eine neue Gehaltsbewegung der Angestellten.

Digitized by Google

Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.

In der am 14. Oktober 1921 stattgefundenen Vollversammlung des Zentralausschusses hat Herr Ebart, Spechthausen, der bisherige Vorsitzende des Zentralausschusses, sein Amt niedergelegt. An seiner Stelle ist Herr Direktor Otto Clemm, Mannheim-Waldhof, gewählt worden.

Als Geschäftsführer des Zentralausschusses wurde endgültig Herr Landrichter Dr. Widera bestellt.

Wegen Ueberlastung hat sich Herr Direktor Ilgner genötigt gesehen, sein Amt als Mitglied der Reichsarbeitsgemeinschaft niederzulegen. An seiner Stelle ist Herr Direktor Naucke gewählt worden.

Zur Frage der Umsatzsteuer nahm der Zentralausschuß wie folgt Stellung:

„Die gegenwärtige Form der Umsatzsteuer enthält mancherlei Härten, deren Beseitigung bei einer Neufassung des Gesetzes anzustreben ist. Soweit die Bestimmungen des Gesetzes zu einer ungleichmäßigen Behandlung gewisser Industriegruppen führen, dürfen derartige Verschiedenheiten aber nicht dadurch beseitigt werden, daß auf Einbeziehung solcher Gruppen in die Besteuerung angetragen wird, welche bisher von der Steuer nicht betroffen wurden; dies gilt insbesondere von der Heranziehung der sogenannten „gemischten Betriebe" zur Besteuerung. Dagegen erscheint es notwendig, andere Wege aufzusuchen, welche den Lebensinteressen der sogenannten reinen Papierfabriken gerecht werden.

Es wird eine Kommission gebildet, welche mit dem Reichsverband der Deutschen Industrie Fühlung nehmen und einen gerechten Ausgleich der widerstreitenden Interessen anstreben soll."

Nach eingehender Verhandlung in dem Ausschuß der Außenhandelsnebenstelle der Reichswirtschaftsstelle für Kunstspinnstoffe und Stoffabfälle am 28. v. M. ist die Ausfuhr von Lumpen für die nächste Zeit wie folgt geregelt worden:

Die Außenhandelsstelle für Kunstspinnstoffe und Stoffabfälle wird bis auf weiteres keine Ausfuhranträge für folgende Sorten befürworten:

1. Alte und neue wollene Zephir, Trikot und Tibet und Kammgarne, feldgrau und graugrün Militärtuch sowie Damentuch.

2. (Papierindustrie). Neue weiß leinene und baumwollene Abschnitte, gebleicht und ungebleicht, neu grau Leinen, alt weiß Leinen I, alt grau Leinen I. Alt und neues Segeltuch, ferner Hanftaue, ungeteert, Hanfstricke und Bindfäden, alt weiß Baumwolle I, alt weiß Baumwolle II, alt und neue weiße Baumwolle gestrickt, alt rot und rotbunt Kattun, alt weiß baumwollene Trikot.

3. (Pappenindustrie). Ausfuhranträge über Kattun, Schrenz, Jute I und II (mit Ausnahme von Baumwoll-Emballage) werden ab 1. Dezember bis zur nächsten Sitzung der Außenhandelsstelle, mindestens aber bis 31. Dezember 1921, nicht bewilligt. Ausfuhranträge — auch soweit sie schon vorliegen und noch nicht bewilligt sind — dürfen bis 30. November 1921 nur bis zur Höhe von 5000 t bewilligt werden, wenn der Nachweis eines festen Verkaufes durch Originalbelege erbracht wird.

Devisenbeschaffung aus dem Außenhandel.

Das Reichswirtschaftsministerium veröffentlicht eine Uebersicht über die bisher von den Außenhandelsstellen getroffenen Maßnahmen, um das als notwendig erkannte Ziel der Schaffung hochwertiger Valuten für die deutsche Wirtschaft und ihre Zuführung an die Zentralstellen zu Reparationszwecken zu erreichen.

Der Außenhandelsausschuß für das Papierfach spricht die bestimmte Erwartung aus, daß alle Zweige des Papierfaches den Wünschen der Regierung weitgehende Rechnung tragen werden.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für die Monate November und Dezember durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 5.60.

Digitized by Google

Die Erhöhung der Ausfuhrabgabe.

Der Reichsanzeiger Nr. 254 vom 29. Oktober 1921 bringt die Bekanntmachung über die Erhöhung der Ausfuhrabgabe. Zur Klarstellung wird folgendes bemerkt:

Der zugleich mit der Bekanntmachung veröffentlichte neue Ausfuhrabgabentarif führt auch solche Waren auf, die ausfuhrfrei sind. Da die Erhöhung der Ausfuhrabgabe vorerst nur an Hand erteilter Ausfuhrbewilligungen erfolgt, so wird die Abgabe zurzeit nur von solchen Waren erhoben, die der Ausfuhrkontrolle unterliegen, also ausfuhrverboten sind und nur auf Grund einer Ausfuhrbewilligung ausgeführt werden dürfen. Von ausfuhrfreien Waren wird die Abgabe gegenwärtig noch nicht erhoben. Sollte künftig bei in dem Tarif genannten ausfuhrfreien Waren die Erhöhung der Abgabe eingeführt werden, oder sollte eine Einschränkung der Ausfuhrfreiliste erfolgen, in Verfolg deren dann die Abgabensätze in Kraft treten würden, so wird das rechtzeitig bekanntgegeben werden.

In der Bekanntmachung ist zu unterscheiden zwischen Ausfuhrbewilligungen, die am 1. November 1921 oder später erteilt werden, und zwischen solchen, die vor dem 1. November erteilt worden sind.

I. Wird die Ausfuhrbewilligung am 1. November oder später erteilt, so gilt nach Artikel II der Verordnung der alte niedrigere Abgabentarif in zwei Fällen:

1. Wenn der Antrag auf Erteilung der Ausfuhrbewilligung vor dem 20. Oktober 1921 an eine zur Erledigung von Ausfuhrbewilligungen zuständige Stelle abgesandt worden ist und die Ware bis zum 31. Januar 1922 zur Beförderung mit der Bestimmung nach dem Ausland aufgegeben wird. Die Frist der Einreichung des Antrages gilt auch dann als gewahrt, wenn der Antragsteller seinen Antrag vor dem 20. Oktober 1921 fälschlicherweise bei einer nicht zuständigen Außenhandelsstelle eingereicht hat und die Erledigung des Antrages auf Grund dieser Verzögerung erst nach dem 1. November 1921 erfolgt. Das gleiche trifft zu, wenn bei Anträgen, die vor dem 20. Oktober 1921 eingereicht wurden, Rückfragen notwendig waren, die die Erteilung der Bewilligung auch bis über den 1. November hinaus verzögerten. Unter diese Bestimmung fallen ferner alle bereits erteilten laufenden Bewilligungen, die drei Monate Gültigkeit haben.
2. Wenn die Ware vor dem 20. Oktober 1921 „mit fester Preisvereinbarung in handelsüblicher Weise und mit handelsüblichen Fristen in das Ausland verkauft" worden ist, und ein Gesuch, den bisherigen Tarif anzuwenden, vor dem 1. Dezember 1921 an die zur Erteilung der Ausfuhrbewilligung zuständige Stelle abgesandt wird, bei Ausfuhrgeschäften nach außereuropäischen Ländern, also vor allem bei Uebersee-geschäften, wenn das von dem Käufer angenommene bindende Verkaufsangebot vor dem 20. Oktober 1921 abgesandt worden war und der Antrag des Exporteurs, den alten Tarif anzuwenden, vor dem 15. Januar 1922 an die zuständige Außenhandelsstelle abgesandt wird. In diesen Fällen hat die neue Verordnung die Ausfuhr zum alten Abgabensatz an keine bestimmte Frist gebunden, Verlängerungen der Ausfuhrbewilligungen zum alten Abgabensatz können jedoch nur insoweit erfolgen, als dadurch die handelsüblichen Fristen für die Ausführung des Auslandsauftrages nicht überschritten werden.

II. Ist die Ausfuhrbewilligung vor dem 1. November erteilt, so gilt nach Artikel III der Verordnung der alte niedrigere Abgabentarif gleichfalls noch in zwei Fällen:

1. Ohne weitere Voraussetzung, wenn die Ware bis zum 31. Januar 1922 zur Beförderung mit der Bestimmung nach dem Ausland aufgegeben wird. Bis zu diesem Termin kann also die Außenhandelsstelle ohne weitere Voraussetzungen alte Bewilligungen zum alten Abgabensatz verlängern.
2. Wenn die Ware vor dem 20. Oktober 1921 „mit fester Preisvereinbarung in handelsüblicher Weise und mit handelsüblichen Fristen in das Ausland verkauft" worden ist und ein Gesuch, den bisherigen Tarif anzuwenden, vor dem 1. Dezember 1921 an die zur Erteilung der Ausfuhrbewilligung zuständige Stelle abgesandt wird, bei Ausfuhrgeschäften nach außereuropäischen Ländern, also vor allem bei Uebersee-geschäften, wenn das von dem Käufer angenommene bindende Verkaufsangebot vor dem 20. Oktober 1921 abgesandt worden war und der Antrag des Exporteurs, den alten Tarif anzuwenden, vor dem 15. Januar 1922 an die zustän-

Digitized by Google

dige Außenhandelsstelle abgesandt wird. In diesen Fällen hat die neue Verordnung die Ausfuhr zum alten Abgabensatz an keine bestimmte Frist gebunden, Verlängerungen der Ausfuhrbewilligungen zum alten Abgabensatz können jedoch nur insoweit erfolgen, als dadurch die handelsüblichen Fristen für die Ausführung des Auslandsauftrages nicht überschritten werden.

Als bindendes Angebot im Sinne des Absatz I/2 und II/2 gilt nicht das Hinaussenden von Preislisten, vielmehr wird darunter nur ein solches Angebot verstanden werden können, das an eine bestimmte Frist gebunden ist. Der Begriff „feste Preisvereinbarung" wird von dem Herrn Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung noch näher gekennzeichnet und erläutert werden. Jedenfalls sind bei allen Anträgen einwandfreie Unterlagen, insbesondere also Originalaufträge beizubringen.

Sämtliche Bestimmungen, die bisher für die Veranlagung und Erhebung der alten Ausfuhrabgabe Geltung haben, also z. B. die Bestimmungen über das Saargebiet, Danzig, Memel, Eupen-Malmedy, den Veredelungsverkehr, die Rückerstattung der Ausfuhrabgabe usw., finden auch auf die neue Abgabe sinngemäße Anwendung. Das geht, wenn auch in unklarer Weise, aus dem Eingangssatz der Verordnung vom 28. Oktober 1921 hervor, in dem gesagt ist, daß die Bestimmungen über die neue Ausfuhrabgabe auf Grund der §§ 9 und 12 der Ausführungsbestimmungen vom 8. April 1920 zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 erlassen werden.

Auf eine Aenderung des jetzt festgesetzten Tarifs ist nicht zu rechnen. Eingaben auf Herabsetzung des Tarifs erscheinen daher zwecklos. Auch die in der Bekanntmachung festgesetzten Fristen haben keine Aussicht auf Verlängerung. Für die Milderung von Härten gibt der § 12 der Ausführungsbestimmungen vom 8. April 1920 zu der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 die nötige Handhabe.

Der Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach.

Pfundtner.

Dem Ausfuhrabgabentarif entnehmen wir zunächst die wichtigsten Tarifnummern aus Abschnitt 11:

Elfter Abschnitt.

Papier, Pappe und Waren daraus.

Tarifnummer		Abgabe vom Wert (Hundertteile)
	(649 50) Halbzeug (Halbstoff zur Papier- und Pappenbereitung), breiartig oder in fester Form, auch gebleicht oder gefärbt oder mit mineralischen Stoffen, Leim usw. versetzt:	
649	aus Abfällen von Gespinstwaren oder dergl.	10
650a	aus Holz, Stroh, Espartogras oder anderen Pflanzenfasern: Holzmasse (mechanisch bereiteter Holzstoff, -schliff) . .	7
650b	—: chemisch bereiteter Holzstoff (Zellstoff, Zellulose); Stroh-, Esparto- und anderer Faserstoff	7
651a	Pappen (Pappdeckel), geformt (geschöpft) oder gegautscht, auch aus zusammengeklebten Pappen hergestellt; Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappe, auch in der Masse gefärbt	7
651b	—: Vulkanfiber	7
651c	—: Pappen aus mechanisch oder chemisch bereitetem Holzstoff, auch aus solchem von gedämpftem Holz, festgewalzt (Braunholzpappe, sogenannte Lederpappe), Stroh-, Schrenz- und Torfpappe und anderweit nicht genannte grobe Pappen, auch in der Masse gefärbt	7
651d	—: Pappen mit Teer überzogen, getränkt oder bestrichen (Dachpappen)	6
	Pappen mit Asphalt oder dergleichen (außer Teer) überzogen, getränkt oder bestrichen (Dachpappen)	5
	Röhren aus mit Asphalt, Teer oder dergleichen überzogener, getränkter oder bestrichener Pappe; Steinpappe; Schiffsfilz (mit Tierhaaren 513)	7
652	Pappen aller Art, weiß oder farbig gestrichen, mit weißem oder farbigem Papier beklebt, lackiert, bronziert, mit Wollstaub oder dergleichen überzogen, durch Pressen gemustert (z. B. Lignomur); Malerpappe	7
653	Ganz grobes graues Löschpapier (gelbes Strohpapier siehe Nr. 654)	6
654	Packpapier aller Art, einschließlich des über 30 g auf 1 m im Geviert schweren Seidenpapiers und des gelben Strohpapiers	6
	(655a/i) Papier, nicht unter andere Nummern fallend, einschließlich des Kartonpapiers, auch liniiert, pergamentiert oder gekörnt:	
655a	Druckpapier, ungefärbt oder in der Masse gefärbt	7
655b	Karton- (Karten-) Papier mit Ausnahme von Zeichenkartonpapier	7
655c	Löschpapier, aus ganz grobem grauen (653). Filtrierpapier	6
	Nr. 655d siehe Nr. 654.	
655e	Pergamentpapier	6

Digitized by Google

Tarifnummer		Abgabe vom Wert (Hunderstteile)
655f	Schreib-, Brief-, Bütten- (mit der Hand geschöpftes), Notenpapier	6
655g	Zeichen- und Zeichenkartonpapier	6
655h	Seidenpapier, nicht unter 654 fallend	6
655i	Photographisches Rohpapier, nicht barytiert, Filz-, Tapeten- und anderes Papier	7
656a	Buntpapier, auch auf lithographischem Wege hergestellt, einschließlich des mit Kreide, Blei- oder Zinkweiß, Baryt (auch für photographische Zwecke) oder dergleichen überstrichenen oder mit Metall- (Bronze-) Druck versehenen Papiers, Chromopapier, Chromokartons und Kunstdruckpapier (Illustrationsdruckpapier) in Bogen oder endlosen Rollen	7
673a	Papierspäne (Abfälle von der Papierverarbeitung); beschriebenes und bedrucktes Papier als Altpapier (Makulatur); Papier, Pappe, Papier- und Pappwaren, lediglich zum Einstampfen verwendbar	8
	Ferner aus anderen Abschnitten:	
86	Holz zur Herstellung von mechanisch bereitetem Holzstoffe (Holzmasse, -schliff) oder von chemisch bereitetem Holzstoffe (Zellstoff, Zellulose), nicht über 1,20 m lang und nicht über 24 cm am schwächeren Ende stark	10
88	Holzmehl und -wolle, auch für Heilzwecke zubereitet	6
514a²	Filze aus Wollfilz	6
543b	Leinen-, Baumwollen- usw. Lumpen (Papierlumpen) und alle übrigen zur Papierbereitung dienenden Abfälle von Gespinstwaren und dergleichen (alte Netze, altes Tauwerk, alte Stricke, alte Weberlitzen aus Garn, zur ursprünglichen Bestimmung nicht mehr verwendbar)	7
801/02	Dampfkessel und Dampffässer	4
875	Metalltuch aller Art für gewerbliche Zwecke, insbesondere für die Herstellung von Papier, endlos oder in Rollen oder Stücken, aus Draht, auch mit Gespinsteinlagen, Vordruckwalzen (Egoutteure), glatt oder gerippt, mit oder ohne Wasserzeichen	6
894a	Dampfmaschinen: neue	4
	gebrauchte	6
894b	Dampf-, Gasturbinen: neue	4
	gebrauchte	6
894c	Wasserkraftmaschinen (Turbinen, Wasserräder und -säulenmaschinen): neue	4
	gebrauchte	6
906k	Maschinen für Holzstoff- und Papierherstellung: neue	4
	gebrauchte	6

Reichsverband der Deutschen Industrie.*

In der am 5. November in Berlin stattgefundenen, sehr stark besuchten außerordentlichen Mitgliederversammlung wurde fast einstimmig die nachstehende die grundsätzliche Bereitschaft zur Kredithilfe aussprechende Resolution angenommen:

„Der Reichsverband der Deutschen Industrie ermächtigt seinen für die Behandlung der Angelegenheit eingesetzten Ausschuß, der angemessen zu ergänzen ist, unter Zuziehung der deutschen Banken die Verhandlungen zunächst mit der Reichsregierung mit dem Ziele weitgehender geldlicher Stützung des Reiches für Reparationszwecke fortzusetzen unter folgenden Voraussetzungen: Es muß gleichzeitig Sicherheit dafür gegeben werden, daß Reichsregierung und Reichstag eine sparsame Finanzwirtschaft auf allen Gebieten des Staatslebens unverzüglich eintreten lassen und das Wirtschaftsleben von allen die freie Betätigung und Entwicklung hemmenden Fesseln befreien. Insbesondere müssen die Reichs- und sonst in öffentlicher Hand befindlichen Betriebe derart behandelt werden, daß sie nicht weiter die öffentlichen Finanzen belasten, sondern sie entlasten. Ein Ziel unserer inneren Wirtschaftspolitik muß sein, alle in der Wirtschaft vorhandenen, nicht voll beschäftigten Kräfte wieder zu produktiver Arbeit zu bringen. Die Produktion muß die Sicherheit haben, daß durch ihre Mitarbeit aus unproduktiven Unternehmungen solche gemacht werden, die solche Erträge bringen, daß sie zur Verzinsung des geplanten Golddarlehens ausreichen und dadurch die jetzt vorübergehend und freiwillig eintretende Industrie entlasten."

* Siehe auch Wochenblatt Nr. 40, S. 3263/64, und Nr. 41, S. 3333.

Reichsausschuß für das Papierfach. Zu dem geplanten Reichsausschuß für das Papierfach hat der Vorstand des Verbandes der Fachpresse Deutschlands in ablehnendem Sinne Stellung genommen. Die am 20. Oktober stattgefundene Mitgliederversammlung des Verbandes stellte sich auf den gleichen Standpunkt.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Stiftung. Die Holzzellstoff- und Papierfabriken Aktiengesellschaft in Neustadt im Schwarzwald hat für die wissenschaftlichen Zwecke unseres Vereins 1000 Mark gestiftet, wofür wir ihr hiermit danken.

Der Vorstand.

In der Vorstandssitzung am 4. November in Berlin wurde Herr Professor Dr. Paul Klemm in Gautzsch bei Leipzig zum 2. stellvertretenden Vorsitzenden des Vereins gewählt. 1. stellvertretender Vorsitzender ist Herr Dr. Willy Schacht in Weimar.

Bericht über die Hauptversammlung am 5. November 1921 im Papierhaus in Berlin.

Die Tagung wurde gegen 9¾ Uhr vormittags von dem neuen Vorsitzenden des Vereins, Herrn Kommerzienrat Dr. Hans Clemm, Waldhof, mit Worten der Begrüßung eröffnet, es waren etwa 70—80 Personen anwesend. Er gedachte des bisherigen Vorsitzenden, Herrn Dr Max Müller, Finkenwalde, den eine tückische Krankheit gezwungen habe, sein Amt niederzulegen. Herr Dr. Max Müller habe schon lange vor Gründung des Vereins erkannt, daß der Zellstoff berufen sei, technisch eine große Rolle zu spielen, und habe vor nunmehr 16 Jahren, als der Verein gegründet wurde, sich als erstes Mitglied gemeldet. Mit regem Eifer habe er sich weiter der Zellstofforschung gewidmet und es verstanden, den Verein glänzend zu führen. Ein hervorragender Charakterzug seien sein frischer Optimismus und seine Begeisterung.

Auf Vorschlag des Vorsitzenden wurde Herr Dr. Max Müller in Anerkennung seiner großen Verdienste um den Verein einstimmig zum Ehrenmitglied ernannt und ein Telegramm an ihn gerichtet, in dem ihm dieses mitgeteilt und die Hoffnung ausgesprochen wurde, daß er bald wieder an den Vereinsarbeiten teilnehmen könne.

Der Vorsitzende gedachte darauf des verstorbenen Vorstandsmitgliedes Herrn Stalnacke, der ein vortrefflicher Konstrukteur und Zellstoffachmann gewesen sei, und ferner des verstorbenen Herrn Prof. Kirchner, dessen Verdienste als Lehrer und Forscher, Schriftsteller und Sammler von Wasserzeichenpapieren bekannt seien. Die Versammlung erhob sich zu Ehren der beiden Verstorbenen von ihren Plätzen.

Alsdann begrüßte der Vorsitzende die erschienenen Gäste, die Vertreter der befreundeten Vereine Deutscher Chemiker und Deutscher Ingenieure, ferner Herrn Professor Dr. Herzberg vom Staatlichen Materialprüfungsamt, Herrn Dr. Mirus vom Verein Deutscher Papierfabrikanten und Herrn Direktor Naucke vom Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, und erteilte dann das Wort zur Tagesordnung.

1. **Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1920.** Herr Professor Dr. Carl G. Schwalbe berichtete über die Organisierung des Fachausschusses, der in drei Kommissionen aufgelöst worden ist, um seine Arbeitsfähigkeit zu fördern. Auch eine Kommission für Preisausschreiben ist gebildet worden. Die Analysenkommission hat drei Unterabteilungen für Sulfit, Natron und Papier erhalten. Die Literatur-Auszüge werden künftig nicht mehr in Heftform erscheinen, sondern in „Zellstoff und Papier" zum Abdruck gelangen. Als neue Schrift des Vereins ist herausgegeben worden: „Einfluß der Wärme auf die Entwässerung von Zellstoff und Papierbrei" von Dr. v. Laßberg. Der Verein ist bei den Verhandlungen des Verbandes technisch-wissenschaftlicher Vereine und anderer Vereine vertreten gewesen

Der Schriftführer, Herr S. Ferenczi, berichtete über die Mitgliederbewegung seit der letzten Hauptversammlung. Im Laufe der 1½ Jahre haben die einheimischen Mitglieder um 30 zugenommen, die ausländischen Mitglieder dagegen abgenommen. Dieser Verlust ist aber nur ein scheinbarer, da jetzt entschieden ist, daß der österreich-ungarische Zweigverein in seiner Gestalt weiterbestehen wird Im Berichtsjahre haben infolge der Erkrankung des Vorsitzenden wenig Vorstandssitzungen stattgefunden. In der Vorstandssitzung in Würzburg im Juni dieses Jahres wurde Herr Kommerzienrat Dr. Hans Clemm zum Vorsitzenden gewählt, und ferner beschlossen, in verschiedenen Teilen Deutschlands Bezirksversammlungen abzuhalten.

2 **Bericht über die wirtschaftliche Lage des Vereins und Genehmigung des Voranschlags für das Jahr 1921.** Herr Alexander Wendler verwies auf den gedruckt vorliegenden Abschluß für 1920 und die Vor-

Digitized by Google

anschläge für 1921 und 1922. Gegen den Voranschlag ist der Verlust in 1920 geringer als angenommen war, nämlich ℳ 8275. Im laufenden Jahre wird den inländischen Mitgliedern nur eine der Vereinszeitschriften, Papier-Zeitung oder Wochenblatt für Papierfabrikation, geliefert, die Kosten dafür mit ℳ 10 800 sind jedoch annähernd so hoch wie im Jahr 1920 für beide Zeitschriften. Für die neue Zeitschrift „Zellstoff und Papier" sind ebenfalls ℳ 10 800 ausgeworfen. Der Abschluß zeigt einen voraussichtlichen Gewinn von ℳ 1600. Für das Jahr 1922 wird eine Erhöhung der Beiträge der persönlichen Mitglieder auf ℳ 50 vorgeschlagen und von der Versammlung nach eingehender Begründung genehmigt. Der Voranschlag schließt dann mit einem voraussichtlichen Gewinn von ℳ 6900. Vom Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie sind dem Verein ℳ 50 000 gestiftet worden, ferner ℳ 5000 von dem Vorstandsmitglied Herrn L. J. Dorenfeldt in Kristiania und am Tage der Versammlung ℳ 1000 von der Holzzellstoff- und Papierfabriken A.-G., Neustadt im Schwarzwald, wofür den Spendern herzlich gedankt wird.

Der Vorsitzende, Herr Kommerzienrat Dr. Hans Clemm, dankte nochmals dem Zentralausschuß für die großherzige Spende und sprach die Hoffnung aus, daß auch andere wirtschaftliche Verbände etwas beisteuern werden.

3. **Kassenprüfung und Entlastung des Säckelwarts.** Nach der Verlesung des Berichtes der Kassenprüfer durch Herrn Dir. Gasterstädt wurde dem Säckelwart Entlastung erteilt.

4. **Wahlen in den Vorstand.** Der Vorsitzende berichtete, daß am 6. Mai 1920 in Weimar der gesamte Vorstand auf 2 Jahre gewählt wurde und schlug die Neuwahl zwei weiterer Vorstandsmitglieder vor, nämlich der Herren Dir. Naucke, Aschaffenburg, und Prof. Dr. Heuser, Darmstadt. Für das verstorbene Vorstandsmitglied Herrn Ing. Stalnacke ist als Vertreter der schwedischen Mitglieder im Vorstand Herr Sixten Sandberg vorgeschlagen worden. Da die Versammlung mit diesen Vorschlägen einverstanden war, gelten die Betreffenden als gewählt.

5. **Wahlen in den Fachausschuß.** Die Vorschläge des Vorstandes wurden angenommen. Der Fachausschuß besteht demnach jetzt aus drei Unterkommissionen für Natron, Sulfit und Papier; die Vorsitzenden dieser Kommissionen sind die Herren: für Natron: Direktor Gustav Schacht, Cröllwitz; für Sulfit: Kommerzienrat Dr. Hans Clemm, Waldhof; für Papier: Professor Dr. von Possanner, Cöthen. Die Analysenkommission hat gleichfalls drei Unterkommissionen, die Vorsitzenden sind die Herren: für Sulfit: Kommerzienrat Dr. Hans Clemm, Waldhof; für Papier: Dr. Schuch, Heidenau. Die Natronkommission konnte noch nicht tagen. (Die sämtlichen Namen der Mitglieder des Fachausschusses und der Analysenkommission werden wir in nächster Nummer veröffentlichen.)

6. **Bericht des Fachausschusses, Preisarbeiten und Vereinsaufgaben.** Herr Professor Dr. Schwalbe berichtete über die Sitzungen des Fachausschusses. Von den Preisarbeiten des Vereins sind die älteren ausgeschieden worden; es werden 8 Preisaufgaben aufrechterhalten, die Preise dafür sind wegen des gesunkenen Geldwertes erhöht worden. Außerdem sind auch Arbeiten im freien Wettbewerb vorgesehen. Die Preisaufgaben sollen alle Vierteljahre in den Vereinsblättern veröffentlicht werden.

7. **Bericht über die Lage des österreichischen Zweigvereins.** Herr Ferenczi verlas einen Brief des Vorsitzenden des Vereins, Herrn Emanuel Spiro, und dessen Bericht über die Tätigkeit des österr.-ung. Zweigvereins und die letzte Hauptversammlung (siehe Wochenbl. Nr. 20, S. 1543. D. Schriftl.) und ein Telegramm von Herrn Ottmar Heigis, Pilsen, der sein Fernbleiben wegen Krankheit entschuldigt. Leider sind nur sehr wenig Mitglieder des österr.-ung. Vereins anwesend.

8. **Antrag des Vorstandes auf Festsetzung des Jahresbeitrages für 1921 und zur Regelung des Zeitschriftenbezugs der Mitglieder.** Der Jahresbeitrag für 1921 für die persönlichen Mitglieder wurde, wie schon oben berichtet, von ℳ 40 auf ℳ 50 erhöht. Herr Ferenczi berichtete zur Zeitschriftenfrage. Die Mitglieder haben zunächst beide Vereinsblätter, Papier-Zeitung und Wochenblatt für Papierfabrikation, vom Verein kostenlos erhalten, im vorigen Jahre nur eins nach Wahl. Seit der Gründung von „Zellstoff und Papier" wird diese monatliche Zeitschrift allen Mitgliedern (jetzt auch den ausländischen) kostenlos geliefert. Die Verleger der Vereinsorgane „Papier-Zeitung" und „Wochenblatt für Papierfabrikation" und auch des als Vereinsorgan neu hinzukommenden „Papier-Fabrikant" haben sich bereit erklärt, für 1922

Digitized by Google

den inländischen Mitgliedern ihre Zeitschriften zu einem ermäßigten Preis zu liefern, und zwar die Papier-Zeitung zur Hälfte des Bezugspreises von ℳ 15 vierteljährlich = ℳ 7.50 und das Wochenblatt und der Papier-Fabrikant ebenfalls zu ℳ 7.50 vierteljährlich statt dem ab 1. Januar gültigen Bezugspreis von ℳ 12.50, und zwar kann jedes Mitglied alle drei Zeitschriften zum ermäßigten Preis beziehen. Für die Firmenmitglieder gilt diese Vergünstigung nicht. Die Versammlung nahm dieses Anerbieten dankend an. Herr Kauffmann aus Oesterreich beantragte, die Bezugsvergünstigungen der Fachblätter auch auf die österreichischen Mitglieder auszudehnen. Herr Ferenczi versprach, sich um die Zulassung der Postüberweisung nach Oesterreich zu bemühen, da direkter Versand unter Kreuzband zu teuer kommt.

9. **Vorträge.**

Prof. Dr. Heuser, Darmstadt: **Probleme der Zellulosechemie.** Neue Anregungen, die sich in eifriger Betätigung allerwärts äußern, hat die Cellulosechemie durch den Krieg empfangen. Der Grund sind die gewaltigen Aufgaben, die den Cellulose herstellenden und verarbeitenden Industrien in den Ländern erwuchsen, denen der Bezug von Baumwolle unmöglich wurde und die deshalb auf die Gewinnung von Cellulose aus heimischen Rohstoffquellen angewiesen waren. Diese Anregungen erfahren jetzt weitere Auswirkung.

Ausgehend von den Bemühungen, die wichtigsten Zersetzungsprodukte, die bei der Behandlung von Cellulose mit Chemikalien entstehen, zu fassen, sowie reine Cellulose darzustellen, kennzeichnete der Vortragende die Wege der Celluloseforschung und deren wissenschaftliche Errungenschaften. Die Deutung der Schwierigkeiten, die bei der Darstellung reiner Cellulose und der Trennung von ihren Abbauprodukten bestehen, führt schließlich nach der bisherigen Entwicklung der Forschung zu zwei Hypothesen über das Wesen der Cellulose, von denen man die eine als Glucuronsäure-, die andere als Cellobiose-Hypothese bezeichnen kann. Der Vortragende hält die Glucuronsäure-Hypothese für die mehr berechtigte. Die Auffassung über die Beziehungen der Hydrocellulose zur Oxycellulose spielt bei diesen Deutungen der Tatsachen eine wichtige Rolle.

In engem Zusammenhang damit stehen auch die Anschauungen über die Konstitution der Cellulose, ob sie als Kondensations- oder als Polymerisationsprodukt aufzufassen sei.

Nach Erörterung der Gründe, die für und gegen die eine und die andere Anschauung sprechen, neigt der Vortragende der Auffassung zu, daß Cellulose ein Polymerisationsprodukt sei, mit vier Glucoseresten als einfachen Bausteinen.

In der Aussprache weist der Vorsitzende, Kommerzienrat Dr. Clemm, auf die Bedeutung der theoretischen Errungenschaften auch für praktische Probleme hin, z. B. die Zuckergewinnung aus Cellulose. Hervorhebenswert sind weiter Aeußerungen des Herrn Prof. Herzog (Kaiser-Wilhelm-Inst.), der auf einen neuen Weg der Forschung hinweist, der raschere Fortschritte verspricht als die bisher beschrittenen, nämlich die Anwendung der Methoden der Kristallphysik. Die bisher gewonnenen Ergebnisse führen bereits zur Einschränkung der Möglichkeiten für die Konstitution der Cellulose.

Dr. Rudolf Adler, Wien: **Die technische Anwendung der Adsorptionskohlen.** Die industrielle Bedeutung von Holz- und Knochenkohle zur Reinigung von Flüssigkeiten durch Adsorption hat eifrige Bestrebungen zur Erhöhung der Reinigungsfähigkeit ausgelöst. Es wird wenige organische Materien, die in größeren Mengen zu beschaffen sind, geben, die zur Gewinnung solcher Kohlepräparate unversucht geblieben sind. Als während des Krieges das Rohmaterial zur Gewinnung von Knochenkohle nicht mehr zu beschaffen war, die man zur Bekämpfung von Seuchen in großen Mengen, besonders auf dem östlichen Kriegsschauplatze, brauchte, kam man auch auf die von der Zellstofffabrik Waldhof eifrig geförderte Verwendung von Sulfitablauge als Ausgangsmaterial. Man gewann ein Produkt, das die beste bisher hergestellte Medizinalkohle an Wirksamkeit übertraf und zur Bekämpfung von Magen- und Darmkrankheiten unschätzbare Dienste geleistet hat. Jetzt rückt die Verwendung für technische Zwecke in den Vordergrund, besonders zum Reinigen von Flüssigkeiten, auf deren Besprechung sich der Vortragende beschränken will, aber auch von gasförmigen Stoffen. Für die Wertbeurteilung ist das Adsorptionsvermögen maßgebend.

Der Adsorptionsvorgang beginnt mit einer Konzentrationsänderung an der Grenzfläche des Adsorbens, der Kohle, und der Lösung der von ihr adsorbierten Substanzen. Er ist aber nicht einheitlich, sondern ein Komplex von Erscheinungen, deren Gesetze von Physikchemikern (Ostwald 1894) er-

Digitized by Google

forscht sind, und der mit einem Gleichgewichtszustand endigt.

Allein durch die Masse der als Adsorbens verwendeten Kohle das Ziel erreichen zu wollen, wäre unwirtschaftlich; man kann aber durch stufenweises Vorgehen viel Kohle sparen.

Die Adsorption kann mit Verlust der Löslichkeit, mit Kristallisation verknüpft sein, z. B. bei Farbstoffen; sie kann mit Spaltung von Katjon und Anjon verknüpft sein, so daß die Base adsorbiert wird, die Säure nicht. Auch Oxydationen können auftreten, weil auch Luftsauerstoff adsorbiert wird.

Bei der technischen Anwendung hat man es meist mit Flüssigkeiten zu tun, die heterogene Gemische darstellen und unbekannte Anteile in verschiedener Höhe enthalten. Das ist die Ursache von mancherlei Störungen und macht sich z. B. beim Bleichen von Oelen bemerkbar.

Pflanzenöle sind meist gut zu reinigen, aber freie Fettsäuren, auch Mineralöle, sind oft schwer bleichbar, nämlich dann, wenn sie durch Seifen verunreinigt sind, weil diese Erniedrigung der Oberflächenspannung bewirken. Nach Entfernung der Seifen läßt sich die frühere Adsorptionsfähigkeit wiederherstellen.

Störungen der Adsorptionsfähigkeit können auch in ursprünglichen Unreinheiten der Kohle ihre Ursache haben und können außerordentlich schädlich wirken (z. B. Phenole). Die Bestimmung des Adsorptionstiters, die meist mit Methylenblaulösungen geschieht, ist deshalb eine der wichtigsten Aufgaben.

Aus den Erörterungen ist bemerkenswert, daß die Gewinnung hochwertiger Adsorptionskohle aus Sulfitablauge besonders der Oel-, Fett- und Säure-Industrie nützlich zu werden verspricht; sehr gründlich ist die Wiedergewinnung von Gasen aus Flüssigkeiten, auch bei der Wiedergewinnung von Säuren hat man Erfolge gehabt, selbst wenn andere Wege versagten. In der Zuckerindustrie steht der Verdrängung der Knochenkohle durch die hochwirksame Adsorptionskohle aus Sulfitablauge der Umstand noch entgegen, daß ihre feinen Anteile noch zu schwer durch Filtration zu entfernen sind.

Prof. Dr. Waentig, Dresden: **Die Bestimmung der α-Cellulose.** Die Genauigkeit, mit der man die α-Cellulose, d. h. den alkalibeständigsten Anteil von Fasern (der von den weniger widerstandsfähigen alkalilöslichen Anteilen, als β-Cellulose und γ-Cellulose bezeichnet, befreit wurde) bestimmen kann, ist wissenschaftlich, aber auch praktisch für die industriellen Verwendungen von Bedeutung, bei denen Cellulose mit starken Alkalilösungen behandelt wird. Der Vortragende hat die von Jentgen (Kunststoffe 1, S. 165, 1911) angegebenen Vorschriften zur Bestimmung daraufhin geprüft, welche Aenderungen des Ergebnisses man bei Abweichungen hinsichtlich der Zerkleinerung, des Verhältnisses von Alkalilauge zu Substanz, der Konzentration der Lösung, der Zeit der Einwirkung, der Handhabung des Auswaschens erhält. Im allgemeinen muß man sich streng an die Vorschriften halten, wenn man von demselben Objekt zu denselben Ergebnissen gelangen will, besonders in bezug auf das Verhältnis von Lauge zu Zellstoff und das Auswaschen, auch die Zerkleinerung ist von Bedeutung und verlangt Regelung. α-Cellulose ist nicht etwa als etwas Hochreines, sondern als etwas bereits weniger Widerstandsfähiges zu betrachten.

In der Aussprache wurde vom Vorsitzenden auf die Erfahrungen bei der Holzgummibestimmung hingewiesen, die auch nur bei Einigung über genaue Innehaltung der Handhabung vergleichbare Ergebnisse liefert. Auch wurden die Schwierigkeiten bei der Filtration und deren Ueberwindung, sei es durch Wahl des Filtermaterials, berührt, wobei Dr. Hottenroth erwähnte, daß man ohne Filter auskommen könne, da an der Grenze des Rohransatzes in dem benutzten Porzellantrichter die Bildung eines Pfropfens veranlaßt werden könne, der den Zweck erfülle.

Dr. Walter Vieweg, Pirna: **Zellstoffchemisches aus dem Gebiete der Kunstseide.** Man kann im Verlaufe der Wandlungen, die Cellulose bei der Bereitung von Kunstseide erfährt, 7 Stufen unterscheiden. Man beginnt mit der Bereitung von Alkalicellulose durch Behandlung von Cellulose mit Natronlauge und Kollern. Das Produkt hat Neigung zur Polymerisation, die durch Auspressen erhöht wird. Gleichzeitige Einwirkung von Oxydationsmitteln hat Verminderung der Viskosität zur Folge, der Cellulosekomplex wird anscheinend nicht verändert. Es folgt die Hinzufügung von Schwefelkohlenstoff, meist 16%, bezogen auf die Cellulose. Das bedeutet Arbeiten mit einem Ueberschuß, der außer Reaktion bleibt. Nach Bildung des Xanthogenats wird das Produkt löslich und in Wasser, besser in Natronlauge, gelöst. Anfangs bringt Essigsäure keine Veränderung hervor, später

Digitized by Google

wirkt Essigsäure fällend, es fällt schließlich auch von selbst aus. Eine weitere Polymerisation macht sich in diesen Vorgängen geltend. Ist der geeignete Zustand der Lösung erreicht, so erfolgt die Formung und die Fällung durch ein Bad von Salzen und Schwefelsäure. Der Zusatz eines Salzes hat Schutzwirkungen gegen schädliche Nebenwirkungen der Schwefelsäure. Es wäre erwünscht, wenn auch im Inlande mehr als bisher zur Kunstseidebereitung geeignete Cellulose erzeugt würde.

In der Aussprache stellte es sich heraus, daß zur Erkennung der Tauglichkeit von Zellstoffen zur Kunstseidebereitung durch einfache, sichere Prüfungsmethoden noch viel zu tun übrigbleibt. Doch werden einige Beobachtungen mitgeteilt, die Anhaltspunkte geben, so von Dr. Opfermann die Quellfähigkeit in Natronlauge und beschränkter Gehalt an Holzgummi (3,5%), von Klemm über das Verhalten der Fasern bei mikrochemischer Prüfung der Reinheit des Zellstoffs und nach verschieden langer Einwirkung des Schwefelkohlenstoffs auf die Alkalicellulose bis zur Herausbildung der Löslichkeit. Dr. Schülke hat bei Vergleichsversuchen Abhängigkeit der Viskosität von der Führung der Kochung bei der Zellstoffbereitung beobachtet, Dr. Jentgen hat Einflüsse der Zellulosebeschaffenheit weniger auf das Verhalten bei der Verarbeitung als auf die Eigenschaften des fertigen Produkts beobachten können.

(Der an dritter Stelle gehaltene Vortrag von Dr. Hottenroth, Waldhof: „Zur Kenntnis der alkalischen und sauren Bleiche“ wird im Wortlaut in der nächsten Nummer erscheinen. D. Schriftl.)

Technische Neuheiten. Herr Geheimrat Prof. Friedr. Müller, Darmstadt, berichtete über die von ihm erdachte Einrichtung zur Einstellung und Messung des Mahldrucks bei Papierholländern (D. R. P. angemeldet) an Hand einer perspektivischen Zeichnung. Diese Einrichtung ist an einem Versuchsholländer in der papiertechnischen Abteilung der Technischen Hochschule zu Darmstadt im Betrieb und entspricht allen Anforderungen. Der Bericht wurde von der Versammlung mit Beifall aufgenommen. Der Vorsitzende dankte Herrn Geheimrat Prof. Müller für die interessante Mitteilung.

Im Vorraum des Versammlungslokals und auf den Treppen hatte Herr Ing. Anton D. J. Kuhn seinen Apparat zur Entnahme von Stoffproben für Zellstoffkocher ausgestellt und Zeichnungen seiner Konstruktionen von Kocherausrüstungen, seines Einturmsystems und dergl. ausgehangen und erläuterte sie bereitwillig. Sie begegneten vielem Interesse.

10. Auf die eingegangene **technische Anfrage:** „Welche Erfahrungen sind in technischer und wirtschaftlicher Hinsicht beim Bleichen von Lumpenhalbstoff mit dem von der Badischen Anilin- und Sodafabrik jetzt in den Handel gebrachten flüssigen Chlor gemacht worden?“ berichtete Herr Fenchel (?) über seine Erfahrungen mit der Verwendung von flüssigem Chlor zur Herstellung von Bleichlösungen. Durch das Einleiten von Chlor in Kalkwasser kann man eine Ideal-Bleichlösung herstellen, die weder die Nachteile der sauren noch die der alkalischen Bleichlösung hat. Die Temperatur darf dabei nicht über 30—35° steigen. Ein anderer Redner erklärte dazu, daß die Temperatur höchstens 20—21° sein dürfte, um Verluste durch Chloratbildung zu vermeiden.

Da zu Punkt 11 **„Verschiedenes“** das Wort von niemand gewünscht wurde, schloß der Vorsitzende die Versammlung gegen 4 Uhr, indem er für die Aufmerksamkeit dankte, mit der die Verhandlungen verfolgt worden sind. —

Am Abend um 7 Uhr fand ein gemeinsames Abendessen im Hotel Vier Jahreszeiten statt; es nahmen 70—80 Herren und etwa 15 Damen daran teil. Herr Kommerzienrat Dr. Hans Clemm brachte ein Hoch auf die Gäste, besonders die Damen aus, die trotz des wenig einladenden Wetters zahlreich erschienen seien. Die anschließende Unterhaltung brachte einen erlesenen Kunstgenuß in den Vorträgen zweier Berliner Sängerinnen und einer Pianistin. Am Begrüßungsabend vor der Hauptversammlung hatten sich etwa 50 Herren und einige Damen im Hotel Vier Jahreszeiten zu zwangloser Unterhaltung eingefunden, wobei alte Freundschaften erneuert und neue Bekannte und Freunde gewonnen wurden.

Digitized by Google

Normung der Papier-Formate.

Bericht über die am 25. Oktober 1921 in Leipzig stattgefundene 5. Sitzung der Papier-Kommission des Normenausschusses für das graphische Gewerbe.*

Nach einem kurzen Abriß über die Entwicklungsgeschichte von DIN 476 E 2 (Papierformate) durch den stellvertretenden Vorsitzenden der Kommission, Herrn Direktor W. Kirstein, der die Sitzung auch leitete, folgte die Besprechung der Einwände, die gegen den Normblattentwurf gerichtet waren. Der Haupteinspruch, der von dem Verein Deutscher Papierfabrikanten erhoben worden war, besagte, daß die Papierformatnormung keine neuen Größen aufstellen, sondern die bisherigen Rohbogengrößen zur Norm erheben solle. Auf Wiedergabe des Schreibens muß hier aber verzichtet werden, da es bereits durch Abdruck in der Papierfachpresse zur Kenntnis der Fachwelt gebracht wurde. Die Forderung erregte bei den ständigen Teilnehmern an den Sitzungen lebhaftes Befremden, da dieser Einwurf wenig (? D. R.) Verständnis für die volks- und privatwirtschaftlichen Vorteile der Normung erkennen ließ,** und außerdem diese Frage schon bei Beginn der Normungsarbeit aufgeworfen und in eingehender Weise behandelt und verneint worden war. Nach einer beiläufigen Debatte, in der klar zum Ausdruck gebracht wurde, daß Normen nur Richtlinien sind, wurde gegen 2 Stimmen beschlossen, daß DIN 476 E 2 bestehen bleibt. Damit war der Einspruch des Vereins Deutscher Papierfabrikanten abgelehnt. Das gleiche gilt auch für den Bund Deutscher Vereine des Druckgewerbes, Verlags und der Papierverarbeitung und dem Deutschen Papiergroßhändler-Verband, die sich dem Einspruch des Vereins Deutscher Papierfabrikanten angeschlossen hatten. Der Einspruch des Vertrauensmannes der Briefordner-Konvention, der sich gegen das Einheitsbriefformat A 4 (210 : 297) richtet, wurde ebenfalls einstimmig abgelehnt. Dasselbe geschah mit dem Einspruch des Herrn Dr. Heilandt, Berlin, des Vorsitzenden des Ausschusses für Zeichnungen, mit dem sich die A.E.G., Normabteilung, identifizierte, und mit dem Schreiben des Herrn Geheimrat Prof. Dr. Wilh. Ostwald, Großbothen.

Seitens der Firmen H. R. Heinecke, Schornstein- und Feuerungsbau, Chemnitz, und Friedrich Krupp A.-G., Essen, war die Forderung nach schmallangen Formaten gestellt worden. Die Kommission erkannte die Notwendigkeit der Schaffung schmallanger Formate an und beschloß die Weiterbehandlung der Frage durch die Geschäftsstelle und die erneute Vorlage zur nächsten Sitzung.

Der Normenausschuß der Schweiz empfahl eine rein äußerliche Aenderung, der stattgegeben wurde durch den Beschluß: „Die Reihen werden in Zukunft mit großen Buchstaben bezeichnet, und das Format wird durch den Buchstaben der Reihe mit nachfolgender Ziffer der Klasse gekennzeichnet." Der Einheitsbriefbogen 210 : 297 wird also in Zukunft die Bezeichnung „Format A 4" tragen.

Ein Einwand der Normabteilung des Vereins Deutscher Ingenieure, Frankfurt a. M., der besagte, daß die Papierformate den genauen Zeichnungsformaten angepaßt werden müßten, wurde abgelehnt, da in Wirklichkeit die Papierformate die genaueren Maße aufwiesen.

Zusammenfassend wurde sodann beschlossen, DIN 476 als Vorstandsvorlage zu veröffentlichen.

Es folgte nun eine Besprechung über die Normung der Briefumschläge. Dieselbe wurde von seiten des Vereins Deutscher Briefumschlagfabrikanten rundweg abgelehnt. Als Grund hierfür wurden die Kosten der Umstellung der Maschinen und vermehrtes Lager angeführt. In der Debatte wurde dargelegt, daß die Umstellung der Maschinen bei dem großen Bedarf nicht ins Gewicht falle und die Umstellung der Läger sich ohne Schwierigkeiten vollziehen lasse, da genügend Zeit dazu vorhanden sei. Alle Mitglieder der Kommission, außer dem Vertreter des Vereins Deutscher Briefumschlagfabrikanten, traten für die Normung ein, die auch im Interesse des Postbetriebes liegt, so daß die Briefumschlagnormung gegen eine Stimme angenommen wurde.

Ueber den Beschnitt berichtete ergänzend der Obmann dieses Unterausschusses, Herr Oberinspektor Winzer, Berlin. Seitens des Normenausschusses der Deutschen Industrie

* Der Bericht ging uns von dem Normenausschuß für das graphische Gewerbe in Leipzig mit dem Ersuchen um Veröffentlichung zu.

** Anmerkung der Redaktion: Der Verein Deutscher Papierfabrikanten hat nach unserem Erachten seinen namens der deutschen Papierindustrie gemachten Einspruch (veröffentlicht in Nr. 38 unseres Blattes, S. 3089/90) wohl begründet. Wir können deshalb die Ablehnung desselben nicht verstehen, um so weniger, als sich dem Einspruch des Vereins Deutscher Papierfabrikanten auch der Bund Deutscher Vereine des Druckgewerbes, Verlages und der Papierverarbeitung angeschlossen hat.

Digitized by Google

war der erste Entwurf von DIN 679 (Rohbogen, Beschnitt) aufgestellt worden, zu dem verschiedene Wünsche geäußert wurden, die sich jedoch nicht durchsetzten. Deshalb wurde beschlossen, DIN 679 E 1 zu veröffentlichen und die Kritik der Fachwelt zu hören.

Der Fortgang der Normungsarbeit ließ eine Besprechung über die Gewichte für Papier, Karton und Pappe angezeigt erscheinen, wozu von der Geschäftsführung auf Grund der Normungszahlen (DIN 323) eine Tabelle aufgestellt worden war, deren Werte sich zwischen 16 und 3000 g/qm bewegten. Hierzu wurde die Ausdehnung bis auf 8 g herab gewünscht. Außerdem sollte eine Gruppeneinteilung nach Papierarten angestrebt werden. Es wurde beschlossen, das Blatt, das den Namen „Papiergewichte" führen wird, dem Verein Deutscher Papierfabrikanten vorzulegen und dann in der Fachpresse zu veröffentlichen.

Ueber die angestrebte Normung der Papierfarben soll in der nächsten Sitzung nochmals berichtet werden.

Seitens des Normenausschusses der Deutschen Industrie waren als Beratungsunterlage „Leitsätze für den Vordruck des Geschäftsbriefes" aufgestellt worden, die allgemeines Interesse, aber nicht in allen Punkten allgemeine Zustimmung fanden. Es wurde deshalb beschlossen, die Vorlage unter Streichung der beanstandeten Punkte in der Fachpresse zu veröffentlichen.

Bei dieser Gelegenheit wurde auch über die Stellung der Briefmarke debattiert, und von einem Mitglied der Vorschlag gemacht, auf Briefen links oben den Bestimmungsort und darunter erst Straße und Empfänger zu bezeichnen. Die Marke würde dann in die linke untere Ecke zu stehen kommen. Diese Anordnung, die keinen Umbau der Stempelmaschinen bedingt, soll eine große Erleichterung des Sortiergeschäftes der Post bedeuten.

Nachdem von kompetenter Seite noch über die Normung der Schreibmaschinen berichtet, und auch die Anpassung der Schulschreibhefte an DIN 476 in Aussicht gestellt worden war, wurde die Sitzung nach 2 Uhr nachmittags seitens des Vorsitzenden mit Worten des Dankes an die Teilnehmer geschlossen.

Wirtschaftsrat des Deutschen Buchdrucker-Vereins.

Papier für die Fachpresse.

Auf eine Eingabe des Verbandes der Fachpresse Deutschlands an den Herrn Reichswirtschaftsminister erwiderte dieser folgendes:

„Soweit nicht die Preisstellung für maschinenglattes, holzhaltiges Druckpapier zu Beanstandungen auf Grund der gesetzlichen Bestimmungen über übermäßige Preisbildung Anlaß gibt, kann ein Zwang auf die Druckpapierindustrie, der Fachpresse dieses Papier zum gleichen Preise wie der Tagespresse zu liefern, nicht ausgeübt werden. Bei der Preisbemessung der Druckpapierindustrie für das zur Herstellung von Tageszeitungen benötigte Papier handelt es sich um einen auf Grund von Vereinbarungen zwischen den Interessenten ohne Mitwirkung des Reichswirtschaftsministeriums gewährten Preisnachlaß gegenüber den durchschnittlichen Gestehungskosten.

Wie mir der Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoffindustrie, den ich mit der Angelegenheit befaßt habe, mitteilt, ist der Aufschlag für das Nichttageszeitungspapier gering. Er ist zum Teil auf besondere Ansprüche an die Güte des Papiers zurückzuführen. Bei dieser Sachlage dürfte der Aufschlag für die Fachpresse zurzeit keine wesentliche Belastung bedeuten, zumal die Zeitschriften in ihrem weitaus überwiegenden Teile besseres, satiniertes Druckpapier verwenden."

Erhöhung des Holzstoffpreises.

Wie vorauszusehen war, ist auch der Holzstoffpreis erhöht worden, und zwar beträgt derselbe ab 1. November ℳ 225 ab Schleifereistation in Süd-, West- und Mitteldeutschland. Die Verkaufsstelle der Sächs.-Schles. Handelsholzstoffindustrie hat diesen Preis schon ab 1. Oktober als Richtpreis festgesetzt, mit einem Aufschlag von 10% auf den Fein- und Dampfschliff. Diese Preisfestsetzung hat Gültigkeit bis Ende Dezember dieses Jahres unter der Voraussetzung, daß in der Zwischenzeit nicht erhebliche Aenderungen eintreten.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Schlesische Cellulose- und Papier-Fabriken Aktiengesellschaft. 1920/21.

Die in unserem vorigen Geschäftsbericht erwähnte Besserung des Absatzes hielt bis zum Frühjahr 1921 an, um dann einer erheblichen Abflauung des Geschäftes, die starke Preisrückgänge und Betriebseinschränkungen zur Folge hatte, Platz zu machen. Die Ursachen hierfür lagen in erster Linie im Rückgang des Auslandsgeschäftes, das durch die überaus scharfen Ententemaßnahmen vollständig unterbunden wurde.

Die in der Generalversammlung vom 18. November 1920 beschlossene Kapitalserhöhung um ℳ 4 000 000 wurde durchgeführt, so daß unser Aktienkapital jetzt ℳ 8 000 000 beträgt. Die neuen Aktien nehmen an der Dividende für 1920/21 vollen Anteil. Das erzielte Agio von ℳ 82 486 wurde dem Reservefonds zugeführt.

Die Zugänge auf „Grund und Boden" beziehen sich auf die in unserem vorigen Geschäftsbericht erwähnten Landerwerbungen in Maltsch. Durch bauliche Erweiterungen in Maltsch und durch Erwerbung eines weiteren Beamtenwohnhauses in Cunnersdorf erhöhten sich entsprechend die Konten „Gebäude" und „Hypotheken".

Die Erhöhung der Vorräte ergibt sich aus der Vergrößerung unserer Holzläger und aus den im Laufe des letzten Geschäftsjahres eingetretenen Preissteigerungen für sämtliche Rohmaterialien.

Die Verwendung unserer Reichsanleihe für die Bezahlung der Kriegsgewinnsteuer verringerte das Konto „Wertpapiere" und ergab den auf „Gewinn- und Verlust-Konto" ausgewiesenen Kursgewinn.

Für Krankenkasse, Invaliditäts-, Unfall- und Beamtenversicherung verausgabten wir ℳ 364 483. Den Arbeiter-Unterstützungsfonds und den Beamten-Pensionsfonds schlagen wir vor, auf ℳ 600 000 und ℳ 450 000 zu erhöhen.

Nach Absetzung der vertragsmäßigen Gewinnanteile und Vergütungen an Aufsichtsrat, Vorstand und Beamte ergibt sich unter Hinzurechnung des vorjährigen Gewinnvortrages von ℳ 922 779 ein Rohgewinn von ℳ 4 960 439, von dem wir vorschlagen ℳ 293 528 zu Abschreibungen zu verwenden und den Restbetrag wie folgt zu verteilen: für den gesetzlichen Reservefonds ℳ 317 513, für den Erneuerungsfonds (Werkerhaltungskonto) ℳ 1 500 000, für den Arbeiter-Unterstützungsfonds ℳ 175 501, für den Beamten-Pensionsfonds ℳ 114 715, 20% Dividende ℳ 1 600 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 959 180.

Das Auslandsgeschäft fängt neuerdings wieder an, sich zu beleben. Im Inlande hat die aufgetretene Teuerungswelle in den letzten Wochen eine ungemein starke Nachfrage hervorgerufen, weil weitere Preiserhöhungen für unsere Erzeugnisse mit Rücksicht auf die steigenden Löhne, Gehälter, Frachten, Kohlen- und Rohmaterialienpreise unausbleiblich sind. Wie sich die Zukunft der Papierindustrie unter den gegenwärtigen Verhältnissen und infolge der immer weiter fortschreitenden Entwertung der Mark gestalten wird, läßt sich zurzeit in keiner Weise übersehen.

Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 20% fest. Die Ausgabe von ℳ 2 Mill. 6proz. Vorzugsaktien mit dreifachem Stimmrecht wurde genehmigt. Der Geschäftsgang sei recht lebhaft und befriedigend.

Thode'sche Papierfabrik Aktiengesellschaft zu Hainsberg. 1920/21.

Der Absatz unserer Fabrikate war im vergangenen Geschäftsjahr sehr wechselnd. Nach schleppendem Geschäftsgange im Sommer 1920 setzte im Herbst im Zusammenhange mit dem Fallen der Mark eine starke Belebung des Papiermarktes ein; im Frühjahr flaute der Geschäftsgang mit dem Sinken der Devisenkurse wieder ab. Wir konnten daher nur einen Teil des Berichtsjahres, besonders aus Auslandsaufträgen, Gewinn erzielen, während wir am Schluß zum Teil mit Verlust arbeiten mußten. Dadurch ist das anfänglich gute Ergebnis ungünstig beeinflußt worden.

Wir erzielten einschließlich Vortrag einen Rohgewinn von ℳ 550 562. Dazu kommt nachträglich eingegangener Buchgewinn durch Tilgung von Gewinnanteilscheinen ℳ 105 800. Nach Abschreibung von ℳ 193 365 ergibt sich ein Reingewinn von ℳ 462 997, dessen Verwendung wie folgt vorgeschlagen wird: 4% Zinsen für Gewinnanteilscheine ℳ 1648, Rückzahlung von Gewinnanteilscheinen ℳ 41 200, 4% Dividende auf ℳ 3 500 000 = ℳ 140 000, Vergütung an den Aufsichtsrat ℳ 29 654, Rückstellung für Arbeiter ℳ 32 000, 6% weitere Dividende auf ℳ 3 500 000 = ℳ 210 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 8494.

Die Generalversammlung vom 20. November 1920 hat die Erhöhung des Aktienkapitals von ℳ 1 600 000 um ℳ 1 900 000 auf ℳ 3 500 000 beschlossen. Die Erhöhung ist im vergangenen Winter durchgeführt worden. Der sich aus der Ausgabe der neuen Aktien über pari ergebende Buchgewinn ist zur Auffüllung unseres Reservefonds bis auf 10% des neuen Aktienkapitals sowie zur teilweisen Deckung der Kosten der Kapitalserhöhung verwendet worden. Um die zum Umbau unserer Dampfkraftanlage notwendigen Mittel zu erhalten, durch die wir erhebliche Ersparnisse im Betrieb zu erzielen hoffen, hat die außerordentliche Generalversammlung vom 5. Juli 1921 eine abermalige Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 2 700 000 auf ℳ 6 200 000 beschlossen. Damit wird die Reorganisation unserer Fabrik aber noch nicht beendet sein. Um die sehr erheblichen Mittel für die Aufstellung einer modernen und leistungsfähigen Papiermaschine zu gewinnen, schlagen wir der Generalversammlung eine weitere Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 10 300 000 auf ℳ 16 500 000 vor.

Die Geschäftslage ist im Anfang des laufenden Geschäftsjahres weiterhin ungünstig gewesen. Im Laufe des Monats September hat sich die Nachfrage nach Papier gesteigert; der im September einsetzende Streik hat jedoch eine volle Ausnützung dieser günstigen Konjunktur verhindert. Obwohl der Streik nunmehr beigelegt ist und wir für die nächsten Monate, wenn auch noch zu mäßigen Preisen, voll beschäftigt sind, läßt sich bei der schwankenden

Digitized by Google

Marktlage über das Ergebnis im laufenden Geschäftsjahre, das für die Fabrik in der Hauptsache ein Jahr des Umbaues und der Reorganisation sein wird, eine Voraussage nicht machen.

Aus dem Bericht des Aufsichtsrates entnehmen wir: Herr Direktor Poetzsch, der nach dem Ausscheiden des Herrn Direktor Baumgartner provisorisch die Leitung der Fabrik übernommen hatte, wird im Laufe des Geschäftsjahres wieder aus dem Vorstand austreten. Wir sprechen ihm für seine aufopferungsvolle Tätigkeit im Dienste des Unternehmens unsere Anerkennung und unseren Dank aus.

Zu Mitgliedern des Vorstandes haben wir Herrn Dr. Günther von Otto und Herrn Direktor Kurt Hartung ernannt, von denen Herr Dr. von Otto in erster Linie die kaufmännischen und Herr Direktor Kurt Hartung die technischen Angelegenheiten bearbeiten soll. Sie haben die Geschäfte am 1. Oktober 1921 übernommen.

Von der Rheinischen Creditbank wurde die Zulassung von ℳ 6 Mill. neuen Aktien Nr. 6001—12 000 der **Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G.** zum Handel an der Mannheimer Börse beantragt.

Die außerordentliche Generalversammlung der **Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik Krause & Baumann A.-G.** in **Heidenau** bei Dresden beschloß, die beantragte Kapitalserhöhung um ℳ 8 Mill. auf ℳ 18 Mill. so durchzuführen, daß ℳ 5 Mill. neue Aktien zu 124% und ℳ 3 Mill. zu 115% mit halber Dividende für 1921 ausgegeben werden. Ein unter Führung der Deutschen Bank stehendes Konsortium übernimmt die ℳ 5 Mill. Aktien zu 124% mit der Verpflichtung, den Aktionären zu 130% auf je zwei alte eine neue Aktie anzubieten, während das Konsortium II die restlichen ℳ 3 Mill. jungen Aktien mit 115% übernimmt unter der Bedingung, sie bestens zu verwerten und die Gesellschaft mit 75% an dem Gewinn zu beteiligen, der sich bei einem Verwertungskurse über 150% ergibt. In seiner Begründung führte der Aufsichtsratsvorsitzende aus, daß die deutsche Papierindustrie zu Beginn des laufenden Kalenderjahres an Auftragsmangel gelitten habe, daß sich aber nach und nach, insbesondere in letzter Zeit, ein außerordentlich starker Bedarf und Abruf eingestellt habe. Der Geschäftsgang sei jetzt sehr gut, und die Verwaltung glaubt, auch auf das erhöhte Aktienkapital mindestens mit der gleichen Dividende wie i. V. (insgesamt 35%) rechnen zu können.

Papierfabrik Weißenstein A.-G., Dillweißenstein. Die Generalversammlung der Gesellschaft wählte neu in den Aufsichtsrat die Herren Direktor Günther Albrecht und Kommerzienrat Franz Dessauer, vom Vorstand der Zellstofffabrik Waldhof, sowie Herrn Gustav Nied, Direktor der Rheinischen Elektrizitätsgesellschaft A.-G. Mannheim. Die Generalversammlung beschloß ferner die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 1,30 Mill. auf ℳ 2,60 Mill. Die neuen Aktien werden von einem Konsortium unter Führung der Süddeutschen Disconto-Gesellschaft übernommen.

Die **Zellstoffabrik Ragnit A.-G.** erhöhte ihr Aktienkapital von ℳ 3,5 Mill. auf ℳ 7 Mill.

Generalversammlungen.

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz, am Sonnabend, den 19. November 1921, vormittags 10½ Uhr, im Sitzungssaale der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Filiale Chemnitz in Chemnitz, Poststraße 15. Auf der Tagesordnung steht u. a. die Beschlußfassung über: a) die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 3 900 000 durch Ausgabe von 3250 Stück Inhaberaktien zum Nennbetrag von je ℳ 1200 unter Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre und Festsetzung der Einzelheiten der Begebung der neuen Aktien; b) die weitere Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 300 000 durch Ausgabe von 250 Stück auf die Inhaber lautenden Vorzugsaktien zum Nennbetrag von je ℳ 1200.

Zellstofffabrik Waldhof. Außerordentliche Generalversammlung am Montag, den 21. November 1921, vormittags 11½ Uhr, im Hause der Süddeutschen Disconto-Gesellschaft A.-G., Mannheim, D 3, 15. Auf der Tagesordnung stehen Abänderungen des Gesellschaftsvertrages und Wahl von Mitgliedern zum Aufsichtsrat.

Hannoversche Papierfabriken Alfeld-Gronau vorm. Gebr. Woge. Außerordentliche Generalversammlung am Dienstag, den 22. November 1921, nachmittags 3 Uhr, im Sitzungssaale der Bank für Handel und Industrie in Hannover, Aegidientorplatz. Auf der Tagesordnung stehen Aenderung der Satzung und die Beschlußfassung über Erhöhung des Grundkapitals von ℳ 4 200 000 um bis zu ℳ 7 800 000 auf bis zu ℳ 12 000 000 durch Ausgabe von auf den Inhaber lautenden Aktien Lit. C über je ℳ 1200 mit halber Gewinnberechtigung für das Geschäftsjahr 1921 unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre; Festsetzung des Ausgabekurses sowie der sonstigen Begebungsbedingungen.

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Mönchweiler bei Villingen (Baden).

Volkslied von 1551.

Der Papierer sprach behende,
Mir kleben so sehr die Hände
Wohl von dem Leimen zart,
Das ich jetzt hab' getrieben
Auf das Papier so gut.

Hader macht Hader, das ist gut dem Papierer. Fischart.

O würde, was da lebt und handelt,
In eine Papierfabrik verwandelt.
Platen.

Hört auf, zu des Parnasses Sternen,
Als euern Neidern, aufzukräh'n.
Ihr Stümper, meint ihr denn, sie sehn
Herab auf euch, Papierlaternen.
Pfeffel.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Sankt Andreasberger Papierfabrik A.-G. Willi Steckel in **St. Andreasberg-Waldhaus** (Oberharz). Unter dieser Firma ist mit ℳ 15 Mill. Aktienkapital eine neue A.-G. gegründet worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von holzfreien sowie holzhaltigen, mittelfeinen und farbigen Papieren, Aktendeckeln, Faltschachtelkartons, Bast- und Zellulosepapieren und dergleichen; insbesondere die Fortführung des bisherigen, unter der Firma St. Andreasberger Papierfabrik Willi Steckel, St. Andreasberg-Waldhaus (Oberharz), betriebenen Geschäftes. Dem Aufsichtsrat gehören an Bankier S. Simonson in Berlin, Bankier Albert Wolff in Hamburg, Kaufmann Jacques Krako in Berlin und Herr Baron Karl v. Scharfenberg, Berlin-Wannsee, den Vorstand bildet allein Herr Willi Steckel. Die Aktien werden von den Gründern übernommen.

Koholyt Aktiengesellschaft, Abteilung Königsberger Zellstoff-Fabriken in **Königsberg.** Aus noch unbekannten Gründen hat sich das Fundament eines der Schornsteine des Werkes Sackheim der Koholyt Aktiengesellschaft gesenkt, so daß die Standfestigkeit des Schornsteines gefährdet erscheint. Bis eine gutachtliche Aeußerung von Sachverständigen vorliegt, wird der Betrieb der Fabrik II, um allen gefährlichen Folgen vorzubeugen, einstweilen geschlossen, während der Platzbetrieb ganz, der Betrieb der Fabrik I teilweise weitergeführt wird. Die freiwerdenden Arbeiter werden möglichst mit anderen Arbeiten beschäftigt werden. Die Löhne werden einstweilen weitergezahlt. — Nach Rückfrage bei der Gesellschaft haben wir erfahren, daß inzwischen ein Teil des Betriebes wieder aufgenommen wurde; am 8. d. M. erhielten wir dann ein Telegramm, daß der Schornstein am 7. nachmittags eingestürzt ist, und daß dadurch der Betrieb des Werkes Sackheim vollständig stillgelegt ist. Menschenleben sind infolge rechtzeitig getroffener Maßnahmen nicht zu beklagen. Die Wiederaufnahme des Betriebes wird bekanntgemacht.

Die bisher offene Handelsgesellschaft **F. Oberdorfer,** Metalltuchfabrik in **Heidenheim a. d. Brenz,** wurde in die Form einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung übergeleitet und firmiert nunmehr: **F. Oberdorfer G. m. b. H.** Die Zeichnungsberechtigten sind dieselben wie bisher.

Herr Maurice Boritzer ist aus der Firma **Bornstein & Boritzer** in **Konstantinopel** ausgeschieden. Herr Michael Bornstein, Konstantinopel, hat die Weiterleitung des Geschäftes unter eigenem Namen übernommen. Der innere Betrieb erfährt hierdurch keinerlei Aenderung.

Fachausschuß für Papier, graphische Gewerbe, Verlags- und Reklamewesen an der Handelskammer zu Berlin. Bei den kürzlich stattgefundenen Wahlen zu diesem Ausschuß wurde u. a. Herr Emil Buchholtz, Märkische Holzstoff- und Pappenfabrik G. m. b. H., Bredereiche, gewählt.

Handelsregister-Eintragungen.

Zellstoffabrik Waldhof-Mannheim mit der **Zweigniederlassung Zellstoffabrik Waldhof-Tilsit.** Dem Oberingenieur Ernst Menge in Tilsit ist für die Zweigniederlassung Zellstoffabrik Waldhof-Tilsit Prokura erteilt worden.

Papierfabrik Krappitz, Aktiengesellschaft. Der Sitz der Gesellschaft ist nach **Berlin** verlegt. Der Beginn des Geschäftsjahres ist auf den 1. Oktober abgeändert.

Oppag: Oberbayerische Pappen- und Papierfabriken G. m. b. H., Sitz **München.** Geschäftsführer August Friedrich Joschke ist gelöscht. Neubestellter Geschäftsführer ist Hermann Kügler, Ingenieur in München.

Muldentalwerke Aktiengesellschaft in **Freiberg** i. Sachsen. Das Grundkapital beträgt nunmehr ℳ 20 Mill., zerfallend in 19 500 Stammaktien zu je ℳ 1000 und 500 Vorzugsaktien zu je ℳ 1000. Der Ingenieur Karl Hugo Wunsch in Freiberg ist als stellvertretendes Vorstandsmitglied ausgeschieden. Zum stellvertretenden Vorstandsmitglied ist der Fabrikdirektor Emil Franz Joseph Lechthaler in Freiberg bestellt. Er ist berechtigt, die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem anderen Vertretungsberechtigten zu vertreten und die Firma zu zeichnen.

Fasoldwerke Aktiengesellschaft für Faser-, Papier- und Pappenindustrie mit dem Sitze zu **Berlin.** Gegenstand des Unternehmens ist jede Art von Faserverwertung sowie Herstellung und Vertrieb von allen Sorten der Papier- und Pappenindustrie. Die Gesellschaft darf alle hiermit in Verbindung stehenden Geschäfte abschließen, sie ist auch berechtigt, sich an anderen Unternehmungen, sofern sie mit dem Gegenstand des Unternehmens in Zusammenhang stehen, insbesondere an Unternehmungen der Textil- und Maschinen- sowie der chemischen Industrie in jeder Form zu beteiligen. Grundkapital ℳ 1 500 000. Aktiengesellschaft. Zum Vorstand ist allein ernannt: Friedrich Kamrath, Kaufmann, Berlin. Die Geschäftsstelle befindet sich Alt-Moabit 85a.

Wachendorff & Co. in **Berg.-Gladbach.** Alleiniger Inhaber der Firma ist der Kaufmann Max Wachendorff in Berg.-Gladbach.

Welser Papierfabrik, Gesellschaft m. b. H., Wels. Gelöscht die Geschäftsführer: Julius Bruck, Franz Julius Schramek. Eingetragen als Geschäftsführer: Siegmund Rosenbaum, Generaldirektor, Johann Hannig, Direktor der „Elbemühl", Papierfabrik und Verlagsgesellschaft in Wien.

Schwarzenberger Preßspanfabrik Aktiengesellschaft in **Schwarzenberg.** Dem Betriebsleiter Gustav Blechschmidt in Schwarzenberg ist Prokura erteilt worden. Derselbe ist berechtigt, die Firma in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen zu vertreten.

Verkaufsvereinigung Deutscher Pappenfabrikanten G. m. b. H. in **Dresden.** Die Prokura des Buchhalters Karl Otto Meutzner ist erloschen.

Digitized by Google

Die **Konvention sächsischer Pappenfabrikanten** erhöhte die Preise um ℳ 50—70 pro 100 kg mit sofortiger Wirkung.

Friedrichs-Polytechnikum Cöthen. Laut Beschluß der Prüfungskommission vom 24. bezw. 26. Oktober haben die Ingenieur-Vorprüfung bestanden in der Abteilung für Papiertechnik: Yarl Furstenborg, Lauri Haarla, Friedrich Queck und Jakob Bamdas. Der Senat des Polytechnikums besteht laut Beschluß des Dozentenkollegiums im Rechnungsjahr 1921/22 aus 8 Herren, darunter Herr Direktor Prof. Dr. Foehr als Vorsitzender und Herr Prof. Dr. von Possanner.

Brennkrafttechnische Gesellschaft E. V.

Die vierte Hauptversammlung der Gesellschaft findet am Sonnabend, den 19. November 1921 in der Aula der Technischen Hochschule Berlin, Charlottenburg, Berlinerstraße 171/72, statt. Bei dem um 10 Uhr vormittags beginnenden öffentlichen Teil, welcher auch für Nichtmitglieder zugänglich ist, werden folgende Vorträge gehalten:

1. Herr Professor Schlawe (Deutsche Erdöl-Aktiengesellschaft), Berlin: Beschaffungsmöglichkeiten von Heiz- und Treiböl für die deutsche Wirtschaft.
2. Herr Regierungsbaurat Cyron (Eisenbahnausbesserungswerk), Leinhausen-Hannover: Aufbereitung von Brennstoffabfällea.

Einlaßkarten werden auf Anfordern von der Geschäftsstelle der Brennkrafttechnischen Gesellschaft, Berlin W 9, Potsdamerstraße 21a, unentgeltlich verabfolgt.

Svensk Papperstidning, Stockholm. Zum technischen Schriftleiter wurde an Stelle des mangels Zeit zurückgetretenen Herrn Zivilingenieur S. M. Myrtin Herr Direktor Alb. Ahlin bestellt.

Gegen Bezahlung von je 1 ℳ gesucht **„Wochenblatt für Papierfabrikation" Nr. 18 und 22, Jahrgang 1920. Güntter-Staib in Biberach.**

Hat der entlassene Arbeitnehmer Anspruch auf Urlaub?

Diese Streitfrage ist Anlaß zu einer Unzahl von Streitigkeiten und Gerichts- sowie Schlichtungsverhandlungen aller Art gewesen.

Sobald dieser Fall im Tarifvertrag ausdrücklich in allen Einzelheiten geregelt ist, ist die Antwort auf die Frage natürlich sehr leicht. Meist ist dies jedoch nicht der Fall, und dann muß nach allgemeinen Rechtsgrundsätzen entschieden werden. Von besonderer Bedeutung für die Beurteilung des Einzelfalles ist der Umstand, ob der gekündigte Arbeitnehmer, der die im Tarif vorgesehene Dauer der Betriebsangehörigkeit erreicht hat, seinen Anspruch rechtzeitig geltend gemacht hat (d. h. spätestens während des Laufes der Kündigungsfrist) und ob er die im Tarif vorgesehene Urlaubsperiode erreicht hat. Nur wenn beide letztgenannten Voraussetzungen zutreffen, hat der entlassene Arbeitnehmer Anspruch auf Urlaub. In allen anderen Fällen, insbesondere bei verspäteter Geltendmachung entfällt der Urlaubsanspruch.

In Nr. 40 der „Mitteilungen" des Deutschen Industrieschutzverbandes, Sitz Dresden (Geschäftsführer Grützner) wird diese Frage eingehend unter Berufung auf eine ganze Reihe ergangener Urteile behandelt.

Wir machen darauf aufmerksam, daß demnächst das Handbuch **„Die Praxis der Pappenverarbeitung"**, herausgegeben von Walter Heß, Berlin, erscheint. Vorausbestellungen werden vom Herausgeber zu den in der betreffenden Anzeige, S. 3703, genannten Vorzugspreisen bis Ende November entgegengenommen.

Annuaire de la Papeterie universelle 1921.

Der 41. Jahrgang dieses Adreßbuches der Papier-, Pappen- und Papierstoffabriken der ganzen Welt ist soeben erschienen und kann in festem, ganzleinenem Einband von unserem Verlage zu Fr. 23 (franz.) bezogen werden. Bei Lieferung ins Ausland erhöht sich der Preis um Fr. 1.50 Porto. (Besprechung siehe Nr. 35, S. 2850.)

Inhaltsverzeichnis.

Lage der Papier- usw. Industrie im Oktober 1921 3673
Zentralausschuß der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie 3674
Devisenbeschaffung aus dem Außenhandel . 3674
Die Erhöhung der Ausfuhrabgabe . . . 3675
Reichsverband der Deutschen Industrie . . 3677
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure: Stiftung 3678
Bericht über die Hauptversammlung am 5. November in Berlin 3678
Normung der Papierformate 3683
Papier für die Fachpresse 3684
Erhöhung des Holzstoffpreises 3684
Geschäftsberichte 3685
Das Papier in Spruch und Sprache 3686
Geschäfts- und Personalnachrichten . . . 3687
Ueber die Einwirkung von Alkalien und alkalischen Erden auf Spinnfaser-Zellstoffe (Hadernkochung) 3689
Patent-Berichte 3692
Dampf- und Wärmeverluste durch Kondensat und Kondenstöpfe 3696
Briefkasten 3698
Marktberichte 3700. Beilagen-Hinweis . . 3704

Arbeitsfreudiger, in Betriebs-Ueberwachung nach wärmetechnischer und allgemeiner Hinsicht erfahrener, energischer

Ingenieur

für selbständige Stellung in süddeutscher Fabrik dünner Papiere gesucht. Dem Betreffenden unterstehen die Werkstätten, Kesselhäuser, Kraftanlagen und die Instandhaltung sämtlicher Arbeitsmaschinen.

Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen usw. unter C. D. 9002 an die Gesch. d. Bl.

Digitized by Google

Ueber die Einwirkung von Alkalien und alkalischen Erden auf Spinnfaser-Zellstoffe. (Hadernkochung.)

Von Dr.-Ing. Hermann Grimm.

I. Historische Einleitung.

Im Gegensatz zu den Fasern des Strohes und Holzes, deren Verwendung für die Papierherstellung viel jünger ist als die der Baumwolle, des Flachses und des Hanfes, sind die letzteren hinsichtlich der für die Papierherstellung erforderlichen Reinigungsprozesse noch recht wenig wissenschaftlich erforscht.

Es ist der Zweck der vorliegenden Arbeit, einen Anfang für die Beseitigung dieses Mangels zu machen und zunächst die in der Industrie geübten Kochverfahren auf ihre Wirkung zu untersuchen.

In den Anfängen der Hadernverarbeitung ließ man das Material anfaulen, später setzte man Kalk dazu, worauf eine Wäsche erfolgte, und allmählich gelangte man dazu, die Hadern mit alkalischen Erden oder Alkalien zunächst über offenem Feuer, später mit Dampf unter Druck zu kochen.

Einen Ueberblick über die ältesten Verfahren erhält man durch das Studium der folgenden Autoren, von denen G. F. Wehrs mit seiner Abhandlung „Vom Papier", Gebauer, Halle 1789, und De la Lande mit seiner Schrift „Die Kunst, Papier zu machen", wohl als die ältesten zu gelten haben. Auf diese folgen Planche,[1] Piette,[2] Mierzinski,[3] Hoyer,[4] Muth,[5] Hofmann,[6] Dahlheim,[7] Klemm,[8] Kirchner[9] und Dalén.[10]

Die Ansichten der genannten Autoren bezüglich der Behandlungsart, vor allem aber hinsichtlich der Wirkung, sind zum Teil recht verschieden.

Außer dieser Buchliteratur enthalten noch die Fachzeitschriften eine Fülle von Material, das auch nicht einmal auszugsweise besprochen werden konnte, jedoch sind die in Betracht kommenden Stellen in der Originalarbeit[11] in einem besonderen Anhang zusammengestellt. Sie sind in der Hauptsache den „Auszügen aus der Literatur der Zellstoff- und Papierfabrikation"[12] aus den Jahren 1909—1920 entnommen.

II. Stand der gegenwärtigen Technik.

Auch aus der eben erwähnten Fachzeitschriftenliteratur ist ersichtlich, daß noch erhebliche Abweichungen in den Ansichten über die Anwendung der zweckmäßigsten Chemikalien, der Konzentration, des Druckes und der Zeit bestehen, und daß besonders die Meinungen über deren Erfolg recht geteilt sind, daß aber im allgemeinen eine gewisse Uebereinstimmung doch festzustellen ist. Hieraus und aus der eigenen Erfahrung kann der Stand der gegenwärtigen Technik in der Aufbereitung der Lumpenfasern für die Papierindustrie wie folgt geschildert werden.

Das Faulen oder Gären ist bis auf wenige Ausnahmen aufgegeben, dagegen wird heute allgemein eine Dampfdruckkochung mit verschiedenen Basen angewendet.

Die Frage, welche Basen anzuwenden sind, wird entschieden nach dem Grade der Reinheit, der Farbe, der Faserart, und ob diese ungebleicht oder gebleicht sind. In Betracht kommen Soda, Aetznatron und Kalk. Die folgenden Zahlen sind teils aus der Praxis, teils aus Kirchner III D entnommen.

Es werden angewendet von kalzinierter Soda 0,75—1,25% bei 1 bis 2 Atmosphären, 1—4 Stunden Koch- und 1—8 Stunden Dämpfdauer.[13] Rücksicht auf die Konzentration kann aus verschiedenen Gründen wenig genommen werden, für die angegebenen Zahlen schwankt sie zwischen 0,13 und 0,27% bei 9,5 cbm Kocherinhalt und 1000 kg Lumpenfüllung.

Von Aetznatron werden angewendet: 0,6 bis 1% bei 3—4 Atmosphären, 5 Stunden Koch- und 9 Stunden Dämpfdauer. Die Konzentration beträgt 0,13—0,22%.

[1] G. Planche, übersetzt von A. Rudel. „Ueber Papierfabrikation", Halle 1854. Zentralblatt der deutschen Papierindustrie.

[2] Louis v. Piette, Die Fabrikation des Papiers. Köln 1861, bei Dumont-Schauberg.

[3] Mierzinski, Handbuch der praktischen Papierfabrikation I. Hartleben, Leipzig 1886.

[4] E. Hoyer, Die Fabrikation des Papiers. Braunschweig 1887.

[5] E. Muth, Jahrbuch der Papierindustrie, 1890.

[6] Carl Hofmann, Handbuch der Papierfabrikation II. 1891, Verlag der Papier-Ztg., Berlin.

[7] Dahlheim, Taschenbuch für den praktischen Papierfabrikanten. Leipzig 1896.

[8] Klemm, Handbuch der Papierfabrikation. Leipzig 1910.

[9] Kirchner III D, siehe Anmerkung [11].

[10] Dalén, Einzelschriften z. chem. Technologie. Dr. Th. Weyl, „Papier". Leipzig 1911.

[11] Vollständiger Abdruck der Originalarbeit, die als Dissertation zur Erlangung der Würde eines Dr.-Ing. von der Technischen Hochschule zu Berlin genehmigt wurde, findet sich in der Zeitschrift „Zellstoff und Papier" 1, S. 7—15, S. 33—56, Heft 1 und 2, Verlag der „Papier-Zeitung", Berlin 1921.

[12] Chemischer Teil, verfaßt von Prof. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde, Verlag des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure, Berlin (Carl Hofmann) und Biberach a. d. Riß (Günter-Staib).

[13] Ist die Zeit vom Abstellen des Dampfes bis zum Abblasen bei etwa 1—1,5 Atm. Druck.

Digitized by Google

Von Kalk werden angewendet: 2,5 bis 8,75% bei 3—4 Atmosphären, 3—6 Stunden Koch- und 8—9 Stunden Dämpfdauer. Die Konzentration beträgt 0,5—1,8%, bezogen auf die gesamte angewandte Kalkmenge.

Bei kombinierter Kalk-Aetznatronkochung werden angewendet: 2,5—7,5% Kalk und 0,44—1,4% Aetznatron bei 3—4 Atmosphären und 4—6 Stunden Koch- und 8—17 Stunden Dämpfdauer.

Die Ausbeute vom Kochereintrag an gerechnet bis zum fertig gebleichten Halbstoff schwankt zwischen 50 und 95%.

In der Textilindustrie[14] wird das Bleichen der Baumwolle, worunter hier nicht nur die Zerstörung des Farbstoffes, sondern auch die Beseitigung der Verunreinigungen durch Waschen oder Kochen zu verstehen ist, in zwei Stufen durchgeführt: der Bäuche, einer alkalischen Kochung mit Kalk oder Aetznatron zur Entfernung der Wachse und Fette sowie der Inkrusten und der eigentlichen Bleiche zur Zerstörung der Farbstoffe.

Eine Annäherung an dieses Verfahren wäre auch in der Papierindustrie durchführbar, und der Erfolg vergleichsweise durch Ausbeutebestimmung festzustellen, natürlich bei gleichbleibender mechanischer Behandlung. Rein chemische und mechanisch verursachte Verluste getrennt festzustellen, ist ja leider nicht möglich; davon wird später noch die Rede sein.

III. Zweck der Kochung und ungelöste Probleme.

Der Zweck der Kochung ist, die Faser so vorzubereiten, daß ein reiner, weißer Halbstoff gewonnen werden kann. Dazu gehört erstens die Entfernung der Inkrusten-Holzbestandteile, Pflanzenfette und Wachse, zweitens der Schlichte und Appretur sowie der Farben, drittens der Fette, des Schweißes, Schmutzes, des Oels und Teers sowie der Oxy- und Hydrocellulosen.

Die durch den Kochprozeß neutralisierten bezw. gelösten oder verseiften Fremdbestandteile werden mit dem Ablassen der Kochlauge oder durch den Waschprozeß entfernt.

Je nach der Beschaffenheit des Materials werden verschiedene Chemikalien angewendet.

Soda (Na_2CO_3) schwächt im Uebermaß angewendet leicht die Pflanzenfaser, während sie tierische Faser weniger leicht angreift. Die notwendige Anwendung schwacher Laugen hat den Nachteil der zu geringen Wirkung auf Farben.

[14] Storm, Chem. Technologie der Gespinstfasern. Berlin 1913. Bornträger.

Aetznatron, zu stark angewendet, greift die Pflanzenzellen noch kräftiger an, zerstört aber auch tierische Fasern und Farben besser. Zur Entfernung von Fett, Oel und Teer wird es vorsichtig angewendet.

Kalk ($Ca(OH)_2$) wirkt am schonendsten auf die Pflanzenfaser und zerstört dabei tierische Fasern und die meisten Farben gründlich. Im Gegensatz zu kaustischer Soda bildet er unlösliche Seifen, die jedoch durch die mechanische Behandlung sehr gut entfernt werden können.

Der Ausfall der Kochung kann schon beim Waschen und Mahlen des Halbzeugs, mindestens jedoch beim Bleichen schätzungsweise beurteilt werden. Brauchbare Zahlenwerte zur Klassifizierung gibt es jedoch bisher nicht dafür, mit Ausnahme allenfalls der Aschenbestimmung und Untersuchung der Asche.

Die Aschenmenge wird um so geringer sein, je besser die Aufschließung bezw. Lösung und Verseifung war, und durch diese Weglösung werden natürlich auch Fett- und Wachsgehalt, bestimmbar durch getrenntes Ausziehen mit Aether und Alkohol, absinken.

Weitere Anhaltspunkte über den Erfolg der Kochung gibt die Bestimmung der Inkrusten oder eines Teiles derselben, der Pentosane durch Abspaltung von Furfurol mit 13%iger Salzsäure, ferner durch die Ligninbestimmung (Methylzahl oder Königmethode).

Der Einfluß verschiedener Faktoren wurde in einer Reihe von Laboratoriums- und Betriebsversuchen ermittelt.

Es standen dafür zunächst 6 verschiedene Rohstoffe zur Verfügung („Ausgangsmaterialien"), und zwar Textilabfälle, also ungebrauchte Hadern. In der folgenden Tafel sind die Ergebnisse ihrer Konstantenbestimmungen zusammengestellt.

Die Bestimmung der Feuchtigkeit, der Asche,[16] der Pentosanwerte,[17] der Aetheralkoholauszüge und der Säure- und Verseifungszahlen[18] geschahen in der üblichen Weise.[19] Die Asche des gebleichten Hanfes ist hier deshalb höher, weil in diesem Falle

[16] Vgl. Schuch, Referaten-Sammlung Faserstoffanalysenkommission. Berlin 1920. Verlag der Papier-Ztg.

[17] Vgl. König, Unters. landw. u. gewerbl. wicht. Stoffe, 4. Aufl. 1911, S. 292 ff., und Schwalbe-Sieber, Die chem. Betriebskontrolle in der Zellstoff- und Papierindustrie, Berlin 1919, Springer.

[18] Levkowitsch, Chem. Technologie und Analyse der Oele, Fette und Wachse. Lunge. Chem.-techn. Unte s.-Methoden. König, siehe [17].

[19] Schwalbe-Sieber.

Digitized by Google

IV. Konstanten der Ausgangsmaterialien.

Material	Asche %	Pentosane %	Aether-Extrakt %	S. Z.	V. Z.	Alkohol-Extrakt %	S. Z.	V. Z.	Gesamt-Extrakt %
Ungebl. Bw.[15] .	2,58	1,68	0,67	48	—	0,98	54	—	1,65
„ Leinen .	3,46	3,70	1,33	36	42	0,67	53	67	2,00
„ Hanf . .	1,96	4 46	1,55	20	35	1,30	70	79	2,85
Gebl. Bw. . .	1,17	1,14	0,39	37	—	0,41	102	—	0,80
„ Leinen . .	0,67	2,53	1,27	56	—	0,46	119	—	1,73
„ Hanf. . .	2,06	3,41	0,85	53	—	0,87	94	—	1,72

der ungebleichte Hanf in einer kleinen Probe im Laboratorium gebleicht und von Hand ausgewaschen wurde. Die mechanische Behandlung der Technik fehlt also.

Die gebleichten Stoffe obiger Tabelle sind mit Ausnahme des Hanfes nicht aus den ungebleichten der Tabelle hergestellt, die Zahlen also für den Bleicherfolg nicht maßgebend, nur als Klasse. Die Tabellen werden bedeutend verkürzt wiedergegeben.

V. Adsorptionen.

Durch eine große Zahl von Adsorptionsversuchen wurde das Aufnahmevermögen der Faser für verschiedene Alkalien festgestellt, ausgehend von dem Gedanken, daß der Kocherfolg um so größer sein müßte, je mehr die Faser mit den betreffenden Basen beladen wäre, und zwar schon vor dem Einsetzen des Kochprozesses.

Mit NaOH und Baumwolle wurden derartige Versuche schon vorher häufig angestellt, die Schwalbe[20] ausführlich behandelt. Die bedeutendste der neueren Arbeiten hierüber ist die von Leighton,[21] der zum ersten Male darauf hinwies, daß aus einer NaOH-Lösung nicht nur NaOH, sondern auch Wasser adsorbiert wird, wodurch eine Erschwerung der Bestimmung bedingt wird. Leighton zentrifugiert die Faser nach der Adsorption und bestimmt nach Veraschung das NaOH. Vor und nach der Behandlung bestimmt er auch titrimetrisch den Gehalt der Lauge.

In dieser Arbeit wurden die Versuche zunächst mit Erdalkalien $Ca(OH)_2$, $Ba(OH)_2$ und $Sr(OH)_2$,[22] jedoch auch mit Aetzalkalien NaOH und KOH durchgeführt.

Die Bestimmung geschah durch Titrieren in der Lauge. Ferner wurde die Faser auf dem Büchner-Trichter möglichst stark abgesaugt und nach dem vorsichtigen Trocknen verascht, was zu brauchbaren Vergleichswerten führte.

Die Versuchsanordnung war folgende: 10 g lufttrockene Fasern werden in einer 2-Liter-Glasflasche mit 1 Liter alkalischer Lauge 4 Stunden stehen gelassen bezw. geschüttelt. Darauf werden die Fasern auf einem Büchner-Trichter mit quantitativem Filter abgesaugt, und das Filtrat nach Verwerfen der ersten 100—200 ccm titriert (mit $\frac{n}{10}$ HCl und Methylorange). Die Differenz in % der absolut trockenen Faser gibt die als Oxyd berechnete adsorbierte Menge.

Bei der Veraschung wurde im Gegensatz zur üblichen Bestimmungsmethode auch die nicht behandelte Faser scharf geglüht, da ja Vergleichswerte mit den mit Alkali behandelten Fasern gesucht wurden, die ein schärferes Glühen bedingen. Zum Vergleich mit den durch die Titration gefundenen Werten für die adsorbierte Menge wurde die Asche der angewandten Fasermenge berechnet und hierzu der durch Titration gefundene Adsorptionswert addiert. Diese Zahl hätte etwas kleiner sein müssen als diejenige, welche gefunden wurde, wenn die gesamte angewandte Fasermenge nach der Adsorption verascht wurde,[23] weil hier ja noch die aus der anhaftenden Lauge stammende Alkalimenge mitgewogen wurde. Der berechnete Wert war aber meistens höher als der gewogene, und zwar deshalb, weil bei der langen Berührungsdauer von Lauge und Faser aus dieser organische und Mineralsubstanzen herausgelöst werden, die beim Absaugen weggehen. Durch sie wird auch das Titrationsergebnis beeinträchtigt. Diese Fehler mußten ebenso in Kauf genommen werden wie der von Leighton schon erwähnte, durch die Wasseraufnahme seitens der Faser bedingte.

(Fortsetzung folgt.)

[15] Ungebl. = Ungebleicht, Gebl. = Gebleicht, Bw. = Baumwolle, S.Z. = Säure-, V.Z. = Verseifungszahl.

[20] C. G. Schwalbe, Die Chemie der Cellulose, Berlin 1911, Bornträger.

[21] A. Leighton, The adsorption of caustic-soda by Cellulose. J. Physik. Chem. (1916) 20, 32 ff., und J. Soc. Chem. Ind. 35, 249 ff. (1917).

[22] Robert Weiß, D. R. P. 147 821 und D. R. P. 149 269 (1902), nach Schwalbe, Chemie der Cellulose, S. 54.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur Beseitigung von Unterbelastungen und Leistungsverlusten im Holzschleifereibetrieb.

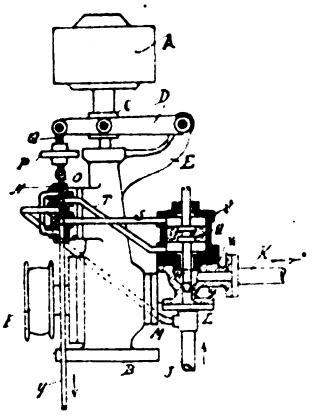
Julius Blank in Dresden.

Klasse 55a. D. R. P. Nr. 337 363 (vom 19. Juni 1920 ab).

Wenn Holzschleifereianlagen mit Dampfbetrieb unter den Einfluß des Schleiferreglers gestellt werden und dem Dampfmaschinenregler nur eine Art Sicherheitsdienst gegen Durchgehen der Maschine überlassen bleibt, so richten sich die Drehzahlhöhe und die Drehzahlschwankungen nach dem Ungleichförmigkeitsgrad des Schleiferreglers.

Um die Regelung zu verfeinern und dem Schleiferregler zu ermöglichen, mit geringerem Muffenausschlag und geringerer erforderlicher Verstellkraft auszukommen, unter gleichzeitiger Verminderung der Reibungswiderstände und Vermeidung des Rückdrucks, dient vorliegende Anwendung eines Servomotors.

Der Regler A (Fig. 1) sitzt auf Gestell B und wird mittels der Rolle F bewegt. Die Muffe C bewegt mit Hilfe des Reglerhebels D nicht mehr unmittelbar das Drosselventil H, sondern eine dünne, leicht bewegliche und



mittels Handrad P und Spindel Q bequem einstellbare zylindrische Schieberspindel O im Schieberkörper N. Aus dem Windkessel kommendes Druckwasser tritt aus Leitung J durch T-Stück L und Rohr M in den Mittelraum d (Fig. 3) der Schieberspindel O. Im Gleichgewichtszustand bedecken die Steuerkolben a und b gleichmäßig die zu den Rohren T und S führenden Oeffnungen.

Will zufolge Ausschaltens von Pressen die Anlage schneller laufen, so wird schon bei geringem Hochgehen der Reglermuffe C die leicht bewegliche Schieberspindel O so viel gehoben, daß das Druckwasser vom Raum d durch den Steuerkolben a nach Rohr T und unter den Kolben U des oberhalb des Drosselventils sitzenden Gehäuses V, W tritt und damit die Drosselspindel H hebt und der Pressendruck (infolge Mehrzuströmung von Wasser durch K nach den Pressen) gesteigert wird. Das über dem Kolben U befindliche Druckwasser tritt gleichzeitig durch Rohr S und Y nach dem Wasserbehälter der Pumpe zurück.

Das Anheben der Drosselspindel H währt so lange, bis die Anlage wieder von der geringen Drehzahlzunahme heruntergedrosselt und der Regler A die Schieberspindel O wieder in Deckstellung bei a und b gebracht hat. Sinkt die Drehzahl aus irgendeinem Grunde um ein geringes, so bewegt sich die Schieberspindel O nach unten, Druckwasser tritt bei Kolben b durch das Rohr S über den Kolben U, und die Drosselventilöffnung wird verringert und damit der Pressendruck. Das Abflußwasser tritt hierbei durch Rohr T über Kolben a durch Umlaufrohr R und Y nach dem Behälter.

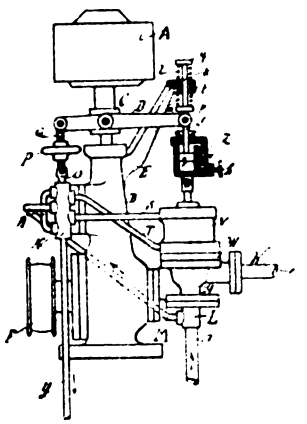
Es ist ohne weiteres ersichtlich, daß die Schieberspindel O infolge ihrer kleinen Abmessungen und Vermeidung von Stopfbüchsen eine äußerst geringe Verstellkraft erfordert, ebenso geringe Verstellhubhöhe und zufolge ihrer Durchbildung rückdruckfrei wirkt. Ein ganz geringer Anhub der Reglermuffe leitet bereits den Reglervorgang ein, der um so schneller vor sich geht, je weiter die Schieberspindel O aus ihrer Deckungsstellung verschoben worden ist. Der Durchmesser des Kolbens U kann praktisch so klein gehalten werden, daß die geringste Wassermenge für Steuerung des Drosselventils ausreicht.

Die Anordnung nach Fig. 2 mit Hilfsmotor und Rückführung ergibt sich aus folgender Ueberlegung:

Angenommen, die Anlage läuft um ein geringes schneller (zufolge Pressenausschaltung), so hebt der Regler die Schieberspindel O und damit das Drosselventil H in vorstehend beschriebener Weise. Die Schieberspindel O verharrt nun so lange in dieser oberen Oeffnungsstellung, bis durch den vermehrten Wasserübertritt vom Rohr J durch Rohr K zu den Pressen die Drehzahl wieder zum Abnehmen veranlaßt wird. Während

Digitized by Google

dieses Abnehmens der Drehzahl wird aber so lange noch Wasser unter den Kolben U strömen und damit das Drosselventil noch weiter anheben, bis die Schieberspindel O ihre mittlere Deckstellung wieder erreicht hat. In diesem Augenblick ist für den Regler die Grundlage für den Gleichgewichtszustand erreicht, nicht aber für den Drosselventilhubkolben U, dessen Stellung ja noch so hoch ist, daß eine noch andauernde Drehzahlverringerung besteht. Während also Ventil H sich im Augenblick, wo Kolben a der Schieberspindel O wieder abschließt, noch in einer Stellung, die zum Herabdrücken der Drehzahl Veranlassung gibt, befindet, sinkt also die Drehzahl weiter, und die Schieberspindel O wird durch die herabgehende Muffe tiefergedrückt und veranlaßt eine umgekehrte

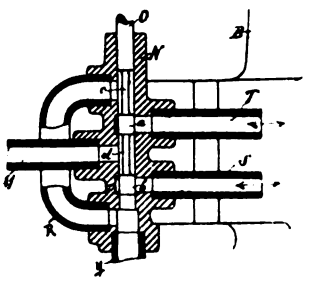


Steuerbewegung des Drosselventils H. Daraus folgt, daß dieses Nacheilen des Kolbens U gegenüber der Schieberspindel O Pendelungen des Reglervorganges nach sich ziehen kann, indem die Reglervorrichtung von einer Ausweichung in die entgegengesetzte pendelt.

Dieser Gefahr vorzubeugen, ist der Zweck des Reglers mit Rückführung nach Fig. 2. Der Steuerkolben U des Drosselventils H ist mittels Gelenkstange X mit Reglerhebel D so zwangläufig in Verbindung gebracht, daß jede Bewegung des Ventils H eine Rückwirkung auf Spindel O ausüben kann, wodurch erreicht wird, daß schon während des Hochgehens des Kolbens U der Schieberkolben O ohne Beeinflussung durch die Reglermuffe C, also ohne Mitwirkung des Reglers, bereits wieder gesenkt, also ihrer mittleren Ueberdeckungsstellung nahegebracht wird, um so ein Uebermaß der Hebung des Ventils H herabzudämpfen. Der neue Gleichgewichtszustand wird also mittels dieser Vorrichtung nach ganz geringer Drehzahländerung durch Kolben U selbst veranlaßt, ehe eine rückgängige Reglerbewegung, also Drehzahländerung, begonnen hat.

Um auch noch die bei Ausführung nach Fig. 2 mögliche gering bleibende Drehzahlabweichung bei niederster und höchster Drosselventilstellung zu beheben, wird folgende Isodromvorrichtung angebracht. Die Gelenkstange X wird ersetzt durch die Oeldämpfeinrichtung, bestehend aus Zylinder Z, Kolben g, Kolbenstange f und Umströmkanal r, der durch Stellschraube h beliebig verengt werden kann. Der Reglerhebel D stützt sich nach oben und unten von seiner Mittellage aus auf zwei Federn l und m, die auf dem Bolzen k zwischen den Bunden p, q sitzen. Bolzen k sitzt leichtbeweglich in der Verlängerung der Oelbremsenkolbenstange f. Beim Hochgehen von D und H wird die Feder m gespannt, beim Niedergehen des Hebels D wird dagegen der Bolzen k mit Bund q nach abwärts gezogen und spannt die Feder l. Der Reglervorgang spielt sich zunächst genau wie nach Fig. 2 ab, indem die sich bewegende Drosselspindel H auch den Hebel D mitbewegt und damit den Kolben O rückführt. Gleichzeitig wird eine der Federn l oder m gespannt und drückt den Oelbremsenkolben g schneller oder langsamer, je nach Einstellung der Handschraube h, so weit zurück, bis der Regulierhebel D in seine Mittellage gekommen und damit die Gleichgewichtsdrehzahl wiederherstellt.

Die Art der Einstellung der Regelung ist aus Fig. 3 ersichtlich. Die Feineinstellung der gewünschten Anlagendrehzahl innerhalb



der durch den Regler gegebenen Grenzen erfolgt mittels des Rechts- und Linksgewinde enthaltenden Handrades P, durch dessen Drehung die Spindeln Q und O einander genähert oder voneinander entfernt werden. Die Einstellung der Oelbremsenwirkung z geschieht am besten durch „Probieren".

Patent-Anspruch: Verfahren zur Beseitigung von Unterbelastungen und Leistungsverlusten im Holzschleifereibetrieb, dadurch gekennzeichnet, daß dem Schleiferregler nur die Bewegungssteuerung, nicht aber die Bewegung des Drosselventils (für Pressendruckeinstellung) selbst übertragen, d. h. der Schleiferregler feinfühliger gemacht wird.

Digitized by Google

Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit.

Holzverkohlungs-Industrie, Akt.-Ges. in Konstanz i. B.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 342 255 (vom 23. April 1916 ab).
Zusatz zum Patent 339 594.* Längste Dauer: 7. Januar 1931.

Das Patent 339 594 schützt ein Verfahren, bei welchem alkalische Lösungen von Kondensationsprodukten von Aldehyden mit hydroxylhaltigen Naphthalinverbindungen zu Zwecken der Papierleimung u. dgl. benutzt werden.

Bei der Verwendung derartiger alkalischer Lösungen als Leimungsmittel für Papier hat sich gezeigt, daß sich die alkalische Lösung mitunter dunkel und rötlich färbt, und daß das durch Zusatz von Säuren oder sauren Salzen aus derartigen Lösungen gefällte Harz dann eine rötliche Farbe zeigt, welche diesen Harzleim für die Leimung von fehlerfreiem Weißpapier untauglich macht.

Diese störende Verfärbung der alkalischen Lösung scheint auf die Aufnahme von Sauerstoff zurückzuführen zu sein. Nach vorliegender Erfindung werden daher der alkalischen Harzlösung geringe Mengen solcher Stoffe zugegeben, welche die Aufnahme von Sauerstoff durch die Harzlösung zu verhindern vermögen. Dieser Zweck wird durch geringe Zusätze von Alkalisulfit, z. B. Natriumsulfit, in konzentrierter wässeriger Lösung zu der alkalischen Harzlösung erreicht. Im allgemeinen genügt ein Zusatz von 0,5 Prozent Natriumsulfit vollständig, um die unerwünschte Verfärbung der Harzlösung zu verhindern. Die Verwendung derartiger mit Natriumsulfit o. dgl. versetzter alkalischer Harzlösungen bietet die Sicherheit, daß stets ein gut geleimtes, in der Farbe fehlerfreies Weißpapier erzielt wird.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Papieren hoher Leimfestigkeit, insbesondere von weißem Papier, nach Patent 339 594, dadurch gekennzeichnet, daß zur Leimung des Papiers alkalische Lösungen verwendet werden, welche Kondensationsprodukte von Aldehyden mit Phenolen oder hydroxylhaltigen Naphthalinverbindungen und geringe Mengen von Alkalisulfit oder anderen geeigneten, die Aufnahme von Sauerstoff durch die Harzlösung verhindernden Stoffen enthalten.

* Siehe Wochenblatt Jg. 1921, Nr. 32, S. 2595.

Holländer für die Papierherstellung mit mehreren Grundwerken.

Werner Reisten in Düren, Rhld.

Klasse 55c. D. R. P. Nr. 340 339 (vom 28. August 1920 ab).

Nach der Erfindung sollen die Grundwerke, die die sonst übliche Zahl von eins oder zwei überstéigen, diesen letzteren vorgelagert werden, so daß der Druck der Messerwalze auf den zu mahlenden Faserstoff vom Stoffeinzug ab allmählich zunimmt, wodurch die Faserbündel sicherer zwischen Walze und Grundwerk eingezogen und schneller sowie schonender zerfasert werden. Die durch diese neue Anordnung des Grundwerks eintretende Hebung des Holländertrogbodens vor der Messerwalze und Verringerung des Stoffgefälles wird ausgeglichen durch eine über dem Kropf beim Stoffauswurf angeordnete Schaufeltrommel, die den Stoff hebt, so daß er bei großer Stoffdichte noch mit genügender Geschwindigkeit der Messerwalze zufließt.

Die Zeichnung stellt den neuen Holländer dar, und zwar zeigen Fig. 1 einen senkrechten Längsschnitt durch den Holländer und Fig. 2 einen senkrechten Längsschnitt durch die Schaufeltrommel und den daneben liegenden Wannenteil.

Fig. 1.

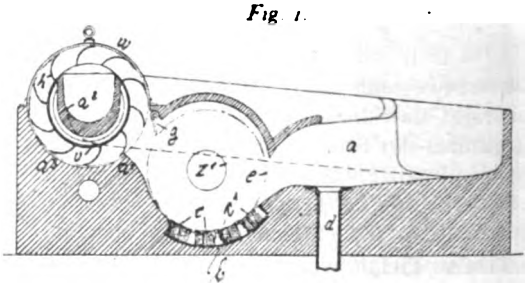
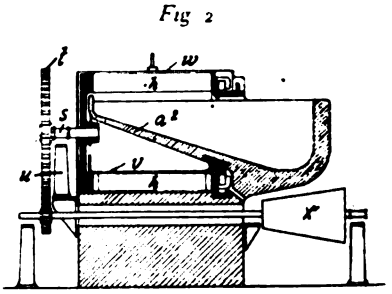


Fig. 2



Der Holländer besteht aus der Betonwanne a, in der ein Grundwerkskasten b vergossen ist. In dem Grundwerkskasten b ist das Doppelgrundwerk c, c^1 festgekeilt. Die Schaufeltrommel vom gleichen Durchmesser der Messerwalze e, welche über dem Sattel a^1

Digitized by Google

angeordnet ist, besteht aus den Schaufeln h, die mit den Rosetten verschraubt sind. Die Schaufeln h heben den Stoff zwischen der Wannenwandung a^3 und einer starken Blechwandung v. Die Trommel wird mittels Kegeltrieb x angetrieben, auf dessen Welle ein Zahnrad sitzt, welches das Zahnrad t treibt.

Um die Messerwalze e ein- und ausbauen zu können, ist an der äußeren Stirnseite der Walze in der Wanne a eine runde Oeffnung, etwas größer als der Walzendurchmesser. Diese Oeffnung ist durch einen eisernen Deckel y verschlossen.

Durch die Schaufeltrommel und das dadurch erzielte hohe Gefälle in der Wanne soll eine Stoffgeschwindigkeit bis zu 20 m in der Minute bei 16 Prozent Eintrag erreicht werden. Die Geschwindigkeit der Schaufeltrommel wird je nach der Arbeitsweise und Art der Produktion bezw. der Dichte des Eintrags durch den Kegeltrieb geregelt.

Patent-Anspruch: Holländer mit mehreren Grundwerken für die Papierherstellung, gekennzeichnet durch ein oder mehrere dem üblichen Grundwerk c auf der Seite des Stoffeinzugs vorgelagerte Grundwerke c^1 und durch eine beim Stoffaustritt aus der Messerwalze e über dem Kropfsattel a^1 angeordnete Schaufeltrommel h, welche in die Rinne a^2 der Holländerwanne a entleert.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 12i, 21. M. 60 540. **Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges.**, Frankfurt a. M. Verfahren zur Gewinnung von schwefliger Säure aus Sulfaten durch Verblasen; Zus. z. Pat. 227 175. 18. 11. 16.

Klasse 12i, 21. M. 62 356. **Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges.**, Frankfurt a. M. Verfahren zur Gewinnung von schwefliger Säure aus Calciumsulfid. 24. 12. 17.

Klasse 55b, 1. A. 32 221. Dr. **Erich Opiermann**, München, Lipowskystraße 30. Verfahren zur Gewinnung von Halbzellulose. 1. 9. 19.

Klasse 55b, 3. R. 52 555. **Friedrich Reichard**, Berlin-Schöneberg, Martin-Luther-Straße 60. Verfahren zum Füllen von Papiermasse mit Mineralsalzen (Schwerspat, Gips u. dgl.). 15. 3. 21.

Klasse 55c, 2. B. 83 184. **Badische Anilin- und Soda-Fabrik**, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zum Leimen von Papier mit tierischem Leim oder Eiweißstoffen; Zus. z. Pat. 331 350. 22. 1. 17.

Klasse 55d, 9. B. 97 979. **Peter Bäcker**, Guben, Uferstraße 33. Umlaufender Filzschläger zum Reinigen von Filzen für Papier-, Pappen- und ähnliche Maschinen. 27. 1. 21.

Klasse 55d, 16. W. 55 090. **Max Wenzel**, Muldenstein, Kr. Bitterfeld. Sauger für Papier-, Pappen-, Zellstoffentwässerungs- und ähnliche Maschinen. 28. 4. 20.

Klasse 55d, 16. W. 55 113. **Max Wenzel**, Muldenstein, Kr. Bitterfeld. Sauger für Papier-, Pappen-, Zellstoffentwässerungs- und ähnliche Maschinen. 1. 5. 20.

Klasse 55e, 1. Sch. 58 333. **Carl Schürmann**, Düsseldorf, Lindemannstraße 12. Vielwalziger Papierkalander. 20. 5. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 12e, 2. 344 705. **Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges.**, Frankfurt a. M. Verfahren und Einrichtung zur elektrischen Aufladung und Niederschlagung von schwebenden Teilchen aus Gasen oder Flüssigkeiten. 23. 5. 14. K. 58 930.

Klasse 12o, 5. 344 706. Dr. **Erik Ludvig Rinman**, Djursholm b. Stockholm; Vertr.: J. Tenenbaum und Dr. H. Heimann, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur trockenen Destillation eingedampfter Ablaugen der Zellulosefabrikation und ähnlicher Ablaugen. 6. 10. 18. R. 46 616. Schweden 8. 11. 17.

Klasse 22i, 2. 243 954. Dr. **Leo Stein**, Fulda, Am Franzosenwäldchen 3. Verfahren zur Nutzbarmachung von eingedickter Sulfitablauge als Appretur-, Kleb- oder Gerbmittel. 19. 9. 19. St. 32 393.

Klasse 29a, 2. 344 052. **Emil Claviez**, Adorf i. V. Verfahren zur Gewinnung von Fasern aus Schilf, insbesondere aus Rohrkolbenschilf. 27. 6. 17. C. 26 806.

Klasse 55a, 1. 344 565. **Julius Blank**, Dresden, Nürnbergerstraße 13. Reglervorrichtung für Reibungs-Holzschleifer zur Herstellung von Holzschliff. 25. 12. 20. B. 97 568.

Klasse 55a, 1. 344 797. **David Christoffer Haarbye**, Skien, Norw.; Vertr.: Oscar Nennewitz, Pat.-Anw., Chemnitz. Schleifstein aus Kunststeinmasse mit innerer Eisenverstärkung für Holzschleifer zur Herstellung von Holzschliff. 24. 3. 21. H. 84 789. Norwegen 26. 4. 19.

Klasse 55d, 27. 344 351. **Kurt Haurwitz**, Berlin, Lüneburgerstraße 7. Verfahren zum Kennzeichnen der Stärke von zur Herstellung von getränkter oder bestreuter Dachpappe dienender Rohpappe. 13. 4. 21. H. 85 036.

Klasse 55e, 7. 344 451. **Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H.**, Siemensstadt bei Berlin. Selbsttätig wirkende Bremse in Vorrichtungen zum Aufwickeln von Papier- und Stoffbahnen mit elektrischem Antrieb. 25. 11. 20. S. 54 823.

Klasse 55f, 16. 344 665. **Rudolf Kron sen.**, Basel, Schweiz; Vertr.: Dr. Döllner, Seiler und Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Rohpappe für Dachpappen, Unterlagpappen, wärmeisolierende Umhüllungen usw. 17. 7. 18. K. 66 723.

Patent-Löschungen.

Klasse 55c: 283 751 288 106 301 926 316 617; Klasse 55e: 292 796 319 421.

Klasse 55f: 314 055.

Verlängerung der Schutzrechte

auf Grund des Gesetzes, betr. eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw., vom 27. April 1920.

Klasse 55b: 312 618; Klasse 55d: 218 321; Klasse 55f: 251 538 269 486.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 50c. 793 286. **Amme, Giesecke & Konegen, A.-G.**, Braunschweig. Schlagkreuz- oder Hammermühle. 8. 9. 21. A. 33 943.

Klasse 50c. 793 717. **Maschinenbau-Anstalt Humboldt, Köln-Kalk.** Schlagkreuzmühle mit drehbar aufgehängter und vermittels Zahnsegment usw. verstellbarer Hammerplatte. 21. 3. 21. M. 71 471.

Verlängerung der Schutzfrist.

Klasse 55d. 540 667. **J. M. Knappstein & Co.**, Bremen. Trockner für gestrichenes Papier. 18. 1. 13. K. 56 445. 5. 9. 21.

Digitized by Google

Dampf- und Wärmeverluste durch Kondensat und Kondenstöpfe.

(Eingesandt.)

Es ist allgemein bekannt, daß durch Kondenswasser viel Wärme nutzlos verloren geht, was als unvermeidliches Uebel angesehen oder gar nicht weiter beachtet wird. Dieses ist wohl hauptsächlich darauf zurückzuführen, daß dieser Wärmeverlust ganz bedeutend unterschätzt wird.

Selbst bei einem neu eingebauten Kondenstopf, bei welchem noch die Sicherheit gegeben ist, daß er richtig arbeitet und kein direkter Dampf, sondern nur Wasser ausströmen kann, wird man beobachten, daß dennoch sehr viel Dampf (Schwaden) austritt. Diese Tatsache erklärt sich daraus, daß beispielsweise bei einem Betriebsdruck von 10 at. das Kondensat die hohe Temperatur von ungefähr 185° C hat; wenn solch heißes Kondensat vom Druck befreit aus dem Kondenstopf in die freie Atmosphäre tritt, so verwandelt es sich zum größten Teil sofort in Dampf, und man sieht kaum Wasser ausfließen. Tritt diese Erscheinung nicht auf, so ist das Kondensat in der Zuflußleitung zum Kondenstopf schon abgekühlt und der Wärmeverlust bereits durch Ausstrahlung erfolgt. Dieser große Verlust an Wärme bezw. an Kohle findet ununterbrochen statt, sein bedeutender Umfang ist noch wenig bekannt.

Die Wärme, welche hier verloren geht, läßt sich aber noch nutzbringend verwerten. Auch ist es möglich, den Wärmeverlust sowie das Entstehen von Kondensat überhaupt nahezu zu verhindern, doch bedarf es dazu geeigneter Vorrichtungen, welche später in einer Abhandlung ausführlich besprochen werden sollen.

Ein weiterer, nicht genügend beachteter dauernder Wärmeverlust entsteht an den meisten Kondenswasserableitern durch undichte Ventile usw., aus welchen direkter Dampf unter Druck ausströmt. Direkter Dampf ist von den oben erwähnten Schwaden leicht zu unterscheiden, weil letzterer ohne Druck austritt und deshalb kurz hinter der Austrittsöffnung mit dem Munde seitwärts geblasen werden kann.

Bei der Wahl eines Kondenstopfes wird in vielen Fällen zu wenig Wert auf seine Konstruktion und Wirkungsweise gelegt. Der Einbau eines Kondenswasserableiters ist nötig, da von der richtigen Abführung des Kondensates die Sicherheit und die gute Wirkung der ganzen Dampfanlage abhängt. Die Anschaffung eines solchen Apparates kann deshalb nicht umgangen werden, doch betrachtet man sie oft als notwendiges Uebel und läßt dann nur den Preis des Apparates ausschlaggebend sein. Es wird hierbei nicht bedacht, daß selbst eine wesentliche Ersparnis am Einkaufspreis bedeutungslos ist gegenüber den Dampfverlusten und Reparaturkosten, welche durch den Einbau eines unzweckmäßigen Kondenswasserableiters entstehen. Schon in wenigen Tagen können durch einen ungeeigneten Kondenstopf so große Dampfverluste eintreten, daß diese den Anschaffungspreis eine solchen Apparates übersteigen, abgesehen davon, daß diese Verluste nachher laufend fortbestehen. Es kommt also nicht auf den Anschaffungspreis an, sondern besonders darauf, daß Dampfverluste und Kosten für Reparaturen und die Ueberwachung von vornherein vermieden werden.

Besonderer Wert muß bei der Wahl eines Kondenswasserableiters auch auf die richtige Größe desselben gelegt werden. Kontinuierlich (ohne Unterbrechung) arbeitende Ableiter können naturgemäß kleiner genommen werden als periodisch (mit Unterbrechung) arbeitende Ableiter.

Bei vielen Betrieben besteht das aus der Dampfanlage abzuführende Wasser nur zum kleinsten Teil aus Kondensat, der größte Teil dieses Wassers ist von dem Dampfstrom aus dem Kessel mitgerissen, wodurch allein schon ein Wärmeverlust bis etwa 20% entsteht. Außerdem gelangt aber Schlamm und unter Umständen Lauge aus dem Kesselwasser in die dampfführenden Teile, wodurch empfindliche Schäden verursacht werden. Ein Verschmutzen oder Verschlammen von Kondenstöpfen ist also ein Beweis, daß die Dampfanlage nicht in Ordnung ist und mit großen Verlusten arbeitet.

Es sollte ferner Wert darauf gelegt werden, daß nur ein leicht regulierbarer Ableiter zur Anwendung kommt. Ein Ableiter, welcher an einer Stelle des Betriebes zufriedenstellend arbeitet, versagt an anderer Stelle der gleichen Dampfanlage oft vollständig, weil es nicht immer möglich ist, die abzuführende Kondensatmenge von vornherein genau festzustellen, oder weil der Betriebsdruck schwankt. Eine leichte Regulierbarkeit des Topfes ist deshalb erforderlich.

Für hoch überhitzten Dampf, und besonders an Stellen, wo nur selten und vielleicht wenig Kondensat entsteht, ist die Verwendung eines Kondenstopfes überhaupt unzweckmäßig, weil bis heute noch kein Kondenstopf existiert, welcher unter diesen Verhältnissen längere Zeit ohne erheblichen Dampfverlust arbeitet. Hier sollten Sammelgefäße für das Kondensat angebracht werden, welche von Zeit zu Zeit entleert oder mit einem verhältnismäßig kleinen Ableiter versehen werden, welcher im Sammelgefäß ständig eine Wasserreserve beläßt.

Die bisher verwendeten Kondenswasserableiter sind entweder sogenannte Schwimmertöpfe, also Ableiter, bei denen das Oeffnen oder Schließen des Ventiles durch Schwimmer bewirkt, oder Ableiter, bei denen das Ventil durch Ausdehnungskörper geöffnet oder geschlossen wird. Ein Ausdehnungskörper läßt bald in seiner Elastizität nach, und die Ausdehnungsfähigkeit schwindet. Er versagt außerdem an zu warmen oder zu kalten Einbaustellen. Die Schwimmertöpfe versagen leicht durch Festklemmen der Hebel und Schwimmer, welches schon durch etwas Schlammansatz an den Gelenken oder durch eine schiefe Lage des Topfes verursacht werden kann. Bei allen Töpfen mit Schwimmern oder Ausdehnungskörpern werden die Ventile regelmäßig undicht, oft durch einen Fremdkörper, der sich auf dem Ventilsitz festklemmt, immer aber durch die schleifende Wirkung des unreinen Wassers und des durchströmenden Dampfes, wodurch Riefen in Sitz und Kegel entstehen, die dauernde Dampfverluste verursachen und ständige

Digitized by Google

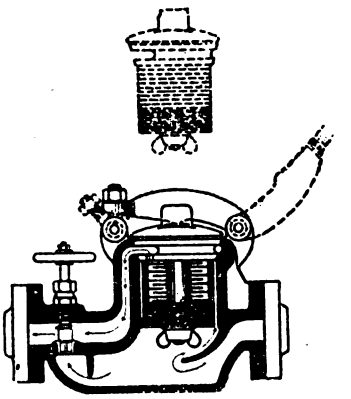
Ueberwachung und fortgesetzte Reparaturen erforderlich machen.

Die Menge des Dampfverlustes kann sehr bedeutend sein, da schon durch eine undichte Stelle eines Kondenstopfventiles von nur 1 qmm Querschnitt bei 10 at. Druck in 24 Stunden etwa 130 kg Dampf ausströmen, was einem Kohlenverlust von etwa 22 kg gleichkommt. Wenn man bedenkt, daß in den meisten Betrieben eine große Zahl Kondenstöpfe verwendet wird, und ferner in Betracht zieht, daß die Undichtigkeiten an einem Kondenstopfventil meistens viel größer sind als 1 qmm Querschnitt, so kann man daraus ermessen, wie groß der Dampfverlust bezw. die Kohlenverschwendung ist, welche hierdurch entsteht.

Besonders wertvoll erscheint es deshalb, daß sich seit einiger Zeit eine Kondenstopfkonstruktion Bahn bricht, welche ganz ohne arbeitende Ventile, überhaupt ohne irgendwelche beweglichen Teile ist. Die oben erwähnten Verluste und Nachteile fallen bei diesem Kondenstopf ganz fort. Dieser von der Firma Gustav F. Gerdts, Bremen, gebaute „Gestra" Prallplatten-Kondenstopf D. R. P. beruht auf einem eigenartigen Konstruktionsgedanken. Das Element zum Abführen des Kondensates und zum Zurückhalten des Dampfes besteht aus sogenannten Prallplatten, in welche ein besonders durchdachtes Kanalsystem eingepreßt ist. Dieses Kanalsystem besteht aus ganz eigenartig wirkenden, düsenförmigen Kanälen, durch welche das Wasser ungehindert abfließt, der Dampf aber zurückgehalten wird. Sobald dem Topf nur noch wenig Kondensat zugeführt wird, entsteht in dem Kanalsystem durch einen besonderen Vorgang ein dichter Wassernebel, welcher den Dampfeintritt gänzlich verhindert. Die Prallplatten bestehen aus einem elastischen, selbst dichtenden, hitzebeständigen Material, welches auch gegen Säuren und Laugen aus dem Kesselwasser vollkommen widerstandsfähig ist. Gegen Unreinigkeiten aus der Rohrleitung ist das Kanalsystem durch eine Schlammsammelkammer und durch ein großes Sieb geschützt. Der ganze Einbau einschließlich Sieb und Prallplatten kann in einer Minute aus dem Topf herausgenommen und ebenso schnell wieder eingesetzt werden (siehe die Abbildung), und zwar ganz ohne Verpackung, weil der Verschluß eingeschliffen ist.

Ein weiterer großer Vorteil liegt darin, daß dieser „Gestra"-Topf in weiten Grenzen regulierfähig ist und der Kondensatmenge sowie dem jeweiligen Betriebsdruck leicht angepaßt werden kann. Einmal für mittlere Kondensatmenge und mittleren Betriebsdruck eingestellt, arbeitet der Apparat einwandfrei ohne Dampfverlust, auch bei erheblichen Schwankungen des Zuflusses oder des Druckes.

Außerdem sind noch mehrere andere Kondenstopf-Konstruktionen im Handel, bei welchen das Kondensat anstatt durch die als unzweckmäßig erkannten Ventile durch einfache oder gekreuzte Gewindegänge abgeführt werden soll. Diese können jedoch nicht reguliert werden und sind nur bei geringem Druck verwendbar, da bei höherem Druck und schwankendem Kondensatzufluß Dampfverluste unvermeidlich sind.



Abgesehen von der dauernden Betriebsersparnis ist es mit Rücksicht auf den hohen Kohlenpreis und die hohen Arbeitslöhne zwingende Notwendigkeit, bei Neuanschaffung von Kondenstöpfen darauf zu achten, daß deren Konstruktion und Ausführung von vornherein volle Gewähr gegen Dampfverluste, Betriebsstörungen und Kosten für Reparaturen bietet. Auch sollten aus den gleichen Gründen die vorhandenen Anlagen unter Berücksichtigung der vorstehenden Ausführungen gründlich nachgeprüft und minderwertige Apparate durch einwandfreie ersetzt werden.

Schon dadurch, daß vor den Dampfentnahmestutzen im Kessel ein Apparat angebracht wird, welcher mit Sicherheit verhindert, daß auch nur die geringste Menge Wasser durch den Dampfstrom aus dem Kessel mitgerissen wird, können meistens eine größere Anzahl Kondenstöpfe überhaupt ausgeschaltet und die übrigen bedeutend kleiner gewählt werden. Eine erprobte Vorrichtung für diesen Zweck wird ebenfalls von der Firma Gustav F. Gerdts in Bremen nach deren Patent gebaut, durch welche das vom Dampf mitgerissene Wasser restlos zurückgewonnen bezw. im Kessel zurückgehalten und eine Kohlenersparnis von 5—20% erzielt wird.

Die Kosten für die Auswechselung veralteter Kondenstöpfe machen sich in den meisten Fällen schon in ganz kurzer Zeit bezahlt, während die Ersparnis an Wärme bezw. an Kohlen dann dauernd ist.

C.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2824. **Kühlzylinder.** Mein Kühlzylinder mit Kupfermantel schwitzt bei Durchleitung des Kühlwassers und ergibt namentlich bei schwächeren Papieren beim Aufführen und an den Rändern der Papierbahn Schwierigkeiten. Wie ist dem abzuhelfen ohne Filzumführung?

Frage Nr. 2825. **Drillierte Siebe für Druckpapier.** Welche Erfahrungen sind mit drillierten Sieben bei der Herstellung von Druckpapier gemacht worden? B.

Frage Nr. 2826. **Siebleder.** Unsere Siebleder schleifen sich schnell durch. Was ist die geeignetste Unterlage, oder wie ist dem abzuhelfen?

Frage Nr. 2827. **Ungleich starke Pappen.** Wie ist es möglich, daß Pappen von einer doppelläufigen Rundsiebmaschine trotz Beilegens und aller möglichen anderen Hilfsmittel der Breite nach bald in der Mitte, bald an den Seiten der Bahn schwächer oder stärker werden? Die Differenz beträgt mitunter bei Pappen von 1 mm Stärke $^{2}/_{10}$–$^{3}/_{10}$ mm. Wie kann diesem Uebelstande abgeholfen werden? Für Auskunft wäre ich sehr dankbar. J. W.

Frage Nr. 2828. **Druckprobe vom Trockenzylinder.** Wir haben in unserem Betriebe seit nahezu 10 Jahren Trockenzylinder zur Pappentrocknung, welche mit höchstens ½ at. Ueberdruck geheizt werden, und erhalten nun den behördlichen Auftrag, sie einer Druckprobe zu unterziehen. Gegen eine solche, welche offenbar mit mehrfacher Belastung vorgenommen werden soll, haben wir schwere Bedenken. Wie wird die Sache in Deutschland gehandhabt?

Antwort. Trocken- und Schlichtzylinder für Papier- und Pappenfabriken werden in Deutschland vor Verlassen der Maschinenfabrik durch den zuständigen Dampfkesselrevisionsverein einer Wasserdruckprobe unterworfen, und zwar werden sie mit dem 1½fachen Betriebsdruck, mindestens aber mit 5 at., geprüft. Späterhin werden regelmäßige Untersuchungen und Druckproben nicht ausgeführt, außer wenn ein Betriebsunternehmer es für seinen Betrieb ausdrücklich wünscht; gesetzlich oder durch die Unfallverhütungsvorschriften ist es nicht vorgeschrieben. Es ist jedoch möglich, daß hierin eine Aenderung eintritt, da dem Vernehmen nach die Bestimmungen über Dampffässer neu bearbeitet und einheitlich für das ganze Reich herausgegeben werden sollen.

Dipl.-Ing. G. W.

Matte Linien auf einseitigglattem Papier.

Antwort auf Frage Nr. 2806 in Nr. 36, S. 2933. (Siehe auch Nr. 38, S. 3099, Nr. 40, S. 3268, und Nr. 41, S. 3355, ferner den Artikel in Nr. 42, S. 3441.)

IV. Ich hatte einst auf mehreren Selbstabnahmemaschinen einseitigglatte Zellstoffpapiere aus sehr harzreichen Zellstoffen zu machen und half mir gegen das lästige Auftreten matter Linien und Streifen durch Anwendung eines „Benzin-Schabers". Es wurde ein mit altem Manchon versehener Schaber vor die übrigen Schaber des großen Zylinders gelegt, und diesem Schwerbenzin (0,730 spez. Gew.) aus einem ¼" Kupferröhrchen durch feine Spritzlöcher zugeführt, sobald sich der Uebelstand der matten Linien zeigte. Man kann auch Terpentin dazu verwenden, doch ist dann große Aufmerksamkeit nötig, und ein Zuviel ist wegen des hohen Preises nicht angebracht.

Belani.

Oelhaltige Baumwollabfälle.

Antwort auf Frage Nr. 2810 in Nr. 39, S. 3188.

Zum Entfernen des Oeles aus den Baumwollabfällen müssen die Abfälle in einem Kugelkocher unter dem größten Druck 2—3mal tüchtig gekocht werden. (Nur gedämpft und ohne Chemikalien? Die Schriftl.) Nach jeder Kochung ist die Brühe zu entleeren und gut ablaufen zu lassen. Alsdann folgt eine Kochung mit Kalk. Auf ungefähr 50 kg Baumwollabfälle sind 2 Eimer gewöhnlicher, gelöschter Kalk beizugeben. Es wird unter dem gewöhnlichen Druck 1½—2 Stunden gekocht, dann sind die Abfälle ölfrei. Um den Kalk aus den Abfällen zu entfernen, werden sie im Waschholländer gründlich ausgespült. Das ausgekochte Oel ist nach Entwässerung wieder zu verwerten.

K.

Holzschälen.

Antwort auf Frage Nr. 2814 in Nr. 40, S. 3268. (Siehe auch Nr. 43, S. 3524.)

III. Die Leistungen der Handschäler sind sehr verschieden. Die nützlichste Holzlänge für Handschälen ist 1 m, bei schwächerem Holz ist auch 2 m angängig, ganz unzweckmäßig sind Längen unter 1 m. Wer eine hohe Leistung erzielen will, darf keinesfalls vor dem Schälen auf 50 cm schneiden. Bei glattem Holz mittlerer Stärke, also von 12—16 cm Durchmesser (die am häufigsten vorkommt), leistet ein sehr geübter, gesunder und kräftiger Handschäler in 8 Stunden 5—6 rm, wenn auch eine größere Anzahl stärkere Stücke dabei sind, kann er auf 7—8 rm in 8 Stunden kommen, darüber hinaus aber wohl nur in den seltensten Ausnahmefällen. Häufig ist aber viel dünneres Holz dazwischen. Dadurch geht die Leistung zurück. Es ist nicht außergewöhnlich, wenn sie auf 3 oder 2 rm in 8 Stunden sinkt oder gar noch tiefer, namentlich wenn der Schäler nicht mehr jung oder nicht ganz gesund ist. Niemand hat einen Nutzen davon, wenn man Vorstellungen Raum gibt von

Digitized by Google

phantastischen, unmöglichen Handschälleistungen, die bei Zusammentreffen von lauter günstigen Umständen hie und da vorkommen mögen, im allgemeinen aber nicht erreicht werden können. Durch gute, moderne Schälmaschinen wird die Leistung des Schälers entsprechend gesteigert, und zwar durch Maschinen mit Handzuführung des Holzes auf das 2–4fache, durch Maschinen mit selbsttätiger Holzzuführung auf das 4—6fache. A. B. in R.

Wert einer Wasserkraft.

Antwort auf Frage Nr. 2816 in Nr. 41, S. 3355.

Manche Praktiker vertreten den Standpunkt, daß eine ausgebaute Wasserkraft — Wehr, Obergraben bezw. Fluder, Turbine nebst Turbinenhaus sowie Unter- und Umlaufgraben — pro Pferdestärke dem Wert von 10 000 kg guter Steinkohle, franko des betreffenden Baugrundstückes entspricht. Die fragliche Wasserkraft von 100 PS würde mithin mit dem Betrag, welcher für 100 Waggons à 10 Tonnen guter Steinkohle, frei Kesselhaus, angelegt werden muß, angemessen bezahlt sein.

H. Postl, Trieben (Steiermark).

Celluloseäste.

Antwort auf Frage Nr. 2822 in Nr. 43, S. 3523.

Hierfür kommt nach meiner Erfahrung heute nur eine Biffar-Sichtermühle (kombinierte Raffinier- und Zentrifugal-Sortier-Maschine) in Betracht. Näheres hierüber wollen Sie meinem in Nr. 12 dieser Zeitschrift, Jg. 1921, S. 906, erschienenen Aufsatz über diese Maschine und ihre Arbeit entnehmen.

Anton D. J. Kuhn.

Sulfitzellstoffkochen.

Antwort auf Frage Nr. 2823 in Nr. 43, S. 3523.

Es wird sowohl nach dem Ritter-Kellner-Verfahren (direkte Dampfeinführung) als auch nach dem Mitscherlich-Verfahren (indirekte Dampfzufuhr) gekocht, doch dürfte das erstere Verfahren mehr in Anwendung sein.

Die Armaturen für die direkte Dampfeinführung sind je nach der Form des unteren Kocherteiles seitlich vom unteren Kocherhals angeordnet oder, falls die untere Kocherform an sich spitz oder spitz ausgemauert ist, direkt an dem Entleerungsstück des Kochers, welches am unteren Kocherhals sitzt, angebracht. Letztere Methode ist die heute gebräuchlichere. Ausführliches darüber finden Sie in meinen früher in dieser Zeitschrift erschienenen Arbeiten (Jg. 1919, Nr. 37/38. Jg. 1921, Nr. 43).

Zum indirekten Kochen werden statt der früher vielfach benutzten Heizschlangen aus Blei, solche aus Kupferrohr benutzt. Die Möglichkeit, Kupferschlangen fest lagern (d. h. auf geeigneten Unterlagen fest arretieren) zu können, gestattet ihre Verlegung auch in unten schlank gekrümmten Kochern, welche untere Kocherform ein flotteres Leeren der Kocher bezw. Ausspülen derselben gestattet.

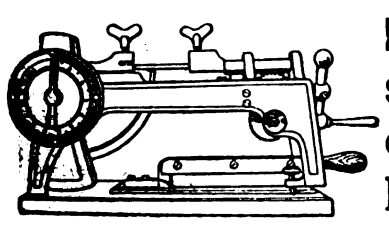
Neben diesen zwei Kochverfahren haben wir noch das kombinierte Verfahren, bei welchem unter direkter Dampfzufuhr angekocht und nach Erreichung einer bestimmten Massentemperatur der Prozeß indirekt weitergeführt wird. Letztere Methode verlangt natürlich Einrichtungen sowohl für die direkte als auch indirekte Dampfzufuhr, wobei man die verschiedensten Wege geht, welche hier zu beschreiben zu weit führen würde.

Die Isolierung von Kochern wird selten so weit geführt, daß auch die einzelnen Blechlaschen verkleidet sind, sondern man begnügt sich damit, den größeren Teil der Kocherblechoberfläche, d. h. die Flächen neben den Laschen, zu isolieren, und zwar so, daß die Laschen (Niet- und Stemmreihen) frei liegen. Undichtigkeiten treten bekanntlich meistens an den Nietreihen auf, und man kann somit Kocher, welche in der beschriebenen Weise isoliert sind, gut auf ihre Dichtheit beobachten und eventuelle Undichtigkeiten, ohne daß diese Isolierung hindert, leicht beheben. Anton D. J. Kuhn.

Feuersicheres Holz.

In England ist, wie die „Umschau" mitteilt, ein Verfahren ausgearbeitet worden, wonach das Holz, um es feuersicher zu machen, in geschlossenen Zylindern einer Dampf- und Vakuumbehandlung ausgesetzt wird. Dadurch wird die Luft und der Feuchtigkeitsgehalt aus den Poren des Holzes entfernt. Das Holz wird dann unter hydraulischem Druck in Lösung feuerbeständiger Chemikalien imprägniert und ausgetrocknet, wobei die chemischen Stoffe in kleiner Kristallform in den Poren eingebettet bleiben. Wird das Holz erhitzt, so dehnen sich die Kristalle aus und umgeben es mit einem Ueberzug, welcher das Entflammen des Holzes verhindert. Zwar wird durch die Hitze die Wirkung der Kristalle allmählich aufgehoben, das Holz wird nach und nach verkohlen, eine Flamme kann jedoch nicht entstehen.

Sämtliche Apparate für **Papierprüfungen**



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Digitized by Google

Marktberichte.

Die Lage der Papierindustrie in der Slowakei.

Während auf dem tschechischen Papiermarkt eine langsame Besserung des Absatzes zu bemerken ist und sich auch die Ausfuhr dort wieder etwas zu beleben beginnt, lauten die Nachrichten von der slowakischen Papierindustrie sehr ungünstig. Die in Prag erscheinende „Wirtschaft" bringt hierüber folgenden Bericht: „Die Lage ist die denkbar allerschlechteste, die slowakischen Papierfabriken waren in der letzten Zeit überhaupt sehr wenig beschäftigt, und ein großer Teil der Maschinen stand aus Mangel an Absatz still. Der tschechoslowakische Minister für Außenhandel Dr. Hotowetz hat in der Zeit der guten Konjunktur bei zahlreichen Artikeln, nicht nur bei Papier, keine Ausfuhrbewilligung erteilt. Monate hindurch wurden verschiedene Enqueten über die Ausfuhrprämien veranstaltet, inzwischen hat sich aber die deutsche und die österreichische Konkurrenz auf den früheren Absatzgebieten der jetzigen slowakischen Fabriken festgesetzt. Zum größten Teil ist das deshalb die Schuld des tschechoslowakischen Ministeriums, wenn sich die Lager in den slowakischen Papierfabriken aufgehäuft haben und einzelne Fabriken, z. B. die Rosenberger Fabrik, über 300 Waggons Papiervorräte besitzen, die, als auf Drängen der Arbeiterschaft die Ausfuhr erteilt wurde, zu Verlustpreisen abgesetzt werden mußten. Einzelne Fabriken haben daher später aus Mangel an Absatz ihren Betrieb vollständig eingestellt, wie z. B. die Rosenberger Fabrik. Die anderen Papierfabriken haben ihren Betrieb zum Teil stark reduziert, so daß heute in der Slowakei nur etwa 30—40 Prozent der Leistungsfähigkeit dieser Fabriken ausgenützt wird."

Vom Altpapiermarkt.

Sachsen. Wenn auch gewöhnliche Papierabfälle glatt abzusetzen sind, so scheinen in den besseren Sorten die Preise die Höhe erreicht zu haben; es macht sich sogar bemerkbar, daß die Fabrikanten die Offerten nicht glatt akzeptieren und teilweise stark unterbieten.

Rheinland. Altpapier aller Art ist schlank abzusetzen. Die Preise dürften in Anbetracht der gestiegenen und noch immer steigenden Löhne höher sein und auch noch werden. (Produkten-Markt.)

Vom englischen Lumpenmarkt.

Auf dem Lumpenmarkte sind außer bestem Hellbunt Kattunlumpen nicht zu verkaufen. Lumpen für Kunstbaumwollzwecke haben ein recht schweres Geschäft. Auf Rohpappenlumpen werden von Amerika so niedrige Gebote abgegeben, daß ein Geschäft überhaupt kaum möglich ist. Außerdem erschweren auch noch die hohen Seefrachten und Landtransportkosten das Geschäft wesentlich. (Produkten-Markt.)

Hadern- und Altpapiermarkt in der Tschechoslowakei.

Dem „Produkten-Markt" wird aus Olmütz geschrieben:

Die Verhältnisse für den Import von Hadern von Deutschland nach der Tschechoslowakei haben sich sehr ungünstig verändert, und es wurden in den letzten Wochen nur ganz unbedeutende Abschlüsse gemacht. Im Verhältnisse zum Fallen der Mark wurden die Preise für Hadern und Altpapier erhöht; ob zu den Preisen im Inlande selbst Absatz ist, entzieht sich meiner Beurteilung. Bei uns in der Tschechoslowakei ist unter den jetzigen Umständen an ein Geschäft nicht zu denken. Vor ungefähr zwei Wochen hofften wir auf ein Aufleben des Geschäftes in alten Baumwollhadern, diese Erwartung hat sich jedoch nicht erfüllt. Es wurden unseres Wissens keine größeren Abschlüsse getätigt; lediglich die kapitalkräftigen Fabriken kaufen ihren knappsten Bedarf, die Mehrzahl der Fabriken hat den Betrieb eingestellt.

Auch in Altpapier ist das Geschäft sehr schleppend. Größere Quantitäten sind überhaupt nicht unterzubringen, die Fabriken kaufen hierin nur von Fall zu Fall, so daß der Händler mit einem regelmäßigen Geschäfte gar nicht rechnen kann. Ueberdies werden von den Fabriken dem Händler drückende Zahlungsbedingungen gestellt. Stellenweiser Bedarf ist in Spinnpapierabfällen sowie in Akten-Altpapier. Von diesem Material fällt im Inland wenig. Auf Auslandsbezug wollen sich heute die wenigsten Fabriken einlassen, da vom Tage der Bestellung bis zum Eintreffen der Ware sich die Lage wieder vollständig ändern kann. Es wird nur greifbare Ware verlangt, daher trägt heute nur der Händler das Risiko des Auslandsgeschäftes. Im allgemeinen kann die Lage als sehr traurig bezeichnet werden.

Digitized by Google

Lumpen- und Altpapiermarkt in Amerika.

Auf dem Lumpen-Importmarkt hält sich das Geschäft immer noch in recht bescheidenen Grenzen. Die Industrie kauft nur gelegentlich, und dann nur für prompte Abladung. Außer Pappenlumpen gehen nur sehr wenige Sorten. Händler beteiligen sich überhaupt kaum am Geschäfte. Die Preise sind nominell.

Neue Kattunabschnitte bewegen sich in recht engen Grenzen; nur allerbeste Neuweiß I sind einigermaßen leicht zu verkaufen. Auch alte baumwollene Lumpen liegen noch ruhig; man erwartet aber einen Aufschwung. Jedenfalls ist der Handel im großen ganzen optimistisch gestimmt und lehnt billige Gebote ab. Dunkelbunt Kattun für Pappenzwecke geht so einigermaßen.

Die gute Stimmung auf dem Altpapiermarkt hat sich noch vertieft. Papier- und Pappenfabriken erscheinen schon mehr auf dem Markt, und sowohl geringe als auch bessere Sorten konnten im Preise anziehen. Gebündelte Zeitungen stiegen, ebenso weiße und bunte Späne. Gemischte, gute Packungen kann man zu angemessenen Preisen unterbringen.

(Produkten-Markt.)

Papierholzmarkt.

Bayern. Das F.-A. Reichenhall-Süd in Oberbayern erzielte bei einem freihändigen Verkauf von 267 Ster Papierholz 2. Kl. ℳ 140 pro Ster, und im Forstamt Eurasburg brachte ein freihändiger Verkauf von 160 Ster Schleifholz 1.—3. Kl. ℳ 150, 120 und 100 pro Ster. Im oberfränkischen Forstamt Schnabelweid wurden für 6 Ster Schleifholz 1. Kl. ℳ 178, für 40 Ster 1./2. Kl. ℳ 167, für 26 Ster 2. Kl. ℳ 157, für 7 Ster 2./3. Kl. ℳ 142 pro Ster erlöst. Das mittelfränkische Forstamt Behringersdorf erzielte im Submissionsverkauf für Fichtenpapierholz ℳ 170 pro rm für 25 Ster 1. Kl., ℳ 144.50 pro rm für 98 Ster 2. Kl. und ℳ 119 pro rm für 7 Ster 3. Kl. Der Fuhrlohn betrug in Reichenhall-Süd ℳ 60, in Eurasburg ℳ 25—30, in Schnabelweid ℳ 60 und in Behringersdorf ℳ 20.

Deutschösterreich. Forstamt Aurach in Oberösterreich: 464 fm Schleifholz, 2 Partien, K 1050.

Durchschnittspreise für Papierholz in den preußischen Staatsforsten im September 1921.

Sämtliche in nennenswertem Umfang von der preußischen Staatsforstverwaltung im September zum Verkauf gestellten Nutzholz-Sortimente haben eine namhafte Preiserhöhung erfahren, Papierholz zog um 16—43% an.

Fichtenpapierholz je rm im mittel:

	Scheitst.	Knüppelst.	gemischt
Dezember 1920	180	153	216
Juni 1921	116	108	118
August 1921	139	125	107
September 1921	171	145	153

Marktbericht über techn. Chemikalien, Oele u. Fette.

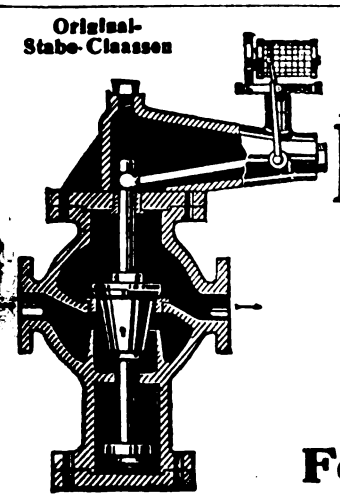
Monatsbericht für Oktober 1921.

Mitteilung der Firma Carl Heinr. Stöber, Hamburg 11.

Chemikalien. Der rapide Sturz der deutschen Mark im September/Oktober, der alles bisher Dagewesene übertrifft, hat im Chemikalienmarkt dementsprechende Preissteigerungen zur Folge gehabt. Enorme Exportaufträge in allen Artikeln bewirken, daß die Fabriken vielfach bis Ende des Jahres ausverkauft sind. In Aetznatron, Aetzkali, Schwefelnatrium usw. war der Exportverkauf ein derartig gründlicher, daß die deutschen Verbraucher leider vielfach nicht mehr beliefert werden können, da Inlandsware kaum noch aufzutreiben ist. Nach vorübergehender Stockung steigen die Preise seit einer Woche wieder erheblich. Die weitere Entwicklung ist gar nicht abzusehen, doch dürfte eine Senkung der Preise vorläufig nicht zu erwarten sein.

Oele, Fette. Auch in diesen Artikeln wirkte die gewaltige Entwertung der Mark auf die Preisgestaltung katastrophal. Neue Zufuhren bleiben fast vollständig aus, so daß teilweise eine große Knappheit an Ware Platz gegriffen hat. Die deutschen Oelfabriken sind in verschiedenen Oelen bis Ende dieses Jahres ausverkauft. Ausländische Ware stellt sich infolge der hohen Devisen naturgemäß erheblich teurer, so daß diese zur Behebung der Warenknappheit nicht ernstlich in Frage kommen kann.

Original-Stabe-Claassen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1400 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Bericht über die Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

Mitgeteilt von der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer.

Hamburg 8 (Frachtenhaus), den 26. Oktober 1921.

Allgemeines: Das Mißverhältnis zwischen Ladung und Schiffsraum kam im Laufe des letzten Monats in einer weiteren Abschwächung der Frachtraten in verschiedenen Verkehren zum Ausdruck. Nach Nord- und Südamerika, Spanien, Holland und Belgien haben aber die Frachten wohl ihren niedrigsten Stand erreicht, und unter den jetzt notierten Frachten ist nur noch bei festem Angebot großer Mengen Schwergut anzukommen. Dagegen gaben die Frachten nach dem Schwarzen und Mittelmeer, nach England und Skandinavien infolge des außerordentlich scharfen Konkurrenzkampfes in der Linienfahrt weiter nach. Andererseits hat die katastrophale Entwertung der Reichsmark in einigen Relationen dazu geführt, daß die Frachten entgegen bisheriger Gepflogenheit jetzt in ausländischer Währung notiert werden.

Nachstehend geben wir eine Uebersicht der heutigen Raten, bei denen bei festem Angebot anzukommen ist.

Deutsche Ostseehäfen: Stettin ℳ 80 bis 85, Königsberg ℳ 95 bis 105 bei freier Beladung.

Dänemark: Kopenhagen K 8 bis 13.

Schweden: Süd- und mittelschwedische Häfen K 10 bis 12, nördlichere K 13 bis 16.

Norwegen: Süd- und Ostnorwegen K 12 bis 14, Nordnorwegen K 14 bis 16.

Finnland: Südfinnische Häfen Fmk. 100 bis 120, rückkehrend sh. 13 bis 15.

Holland: hfl. 5 bis 6.

Belgien: Fr. 20 bis 25.

England: Ostküste, London sh 12/6 bis 20, nördlichere sh 25 bis 40, Westküste sh 17/6 bis 25.

Nordamerika: Doll. 2¾ bis 4.

Südamerika, La Plata: sh 12 bis 15.

Mittelamerika, Westindien: sh 35 bis 60.

Spanien: Nordspanische Häfen Pes. 10, süd- und ostspanische Häfen Pes. 11 bis 12.

Mittelmeer, Schwarzes Meer: sh 18 bezw. 19 bis 21.

Afrika, ferner Osten, wie China, Japan usw. halten sich die Konferenzraten auf gleicher Höhe, Zement sh 25, andere Kaufmannsgüter sh 40 bis 80.

Reval: Infolge der gesteigerten Unkosten sind die Frachten von Hamburg nach Reval mit Wirkung ab 1. Oktober 1921 um 20% erhöht.

Finnland: Ab 15. November kommt für finnische Häfen ein Winterzuschlag von 25%, ab 16. Dezember von 33⅓% in Anrechnung.

Wegen der Entwertung der Reichsmark werden Frachtraten von Finnland nach Hamburg nur noch in shilling quotiert. Aus demselben Grunde sind die Frachtsätze nach Mexiko und Nachbarhäfen um 250 bis 500 Reichsmark erhöht, während nach

Digitized by Google

Gummi-Walzen-Bezüge

Nachweisbar mehrere tausend Bezüge geliefert, beste Empfehlungen.

Schmidt & Brösel, Halle a. d. S.

Schopper Trockengehaltsprüfer

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert

für Gas-, Dampf-, oder elektr. Heizung schnell und sicher arbeitend, billig im Betriebe

Festigkeitsprüfer

für Spinnpapier, sowie alle übrigen Papiere, Papiergarn und Papiergewebe

Dickenmesser :: Veraschungsapparate

Präzisions-, Papier- und Pappenwagen

erzeugt in anerkannt bester Ausführung

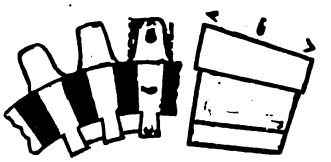
Louis Schopper, Leipzig 3

Bayerschestr. 77 und Arndtstraße 27.

Fabrik für Materialprüfungsmaschinen wissenschaftliche und technische Apparate.

Radkämme

(seit 1874 Spezialität)



aus garant. trock. Weißbuchen, nach Zeichn. od. Muster, sauber gearbeitet, liefert billigst eventl. sofort **H. Emil Wurmbach,** Holzkammerei. Uckersdorf, Dillkreis (Nassau).

Demnächst erscheint als Handbuch für die Pappen-Erzeugung:

Hess, Die Praxis der Pappen-Verarbeitung

unter Mitarbeit namhafter Berufsfachleute u. Ingenieure. Vorausbestellung bis Ende November zum Preise von ℳ 40.— brosch., ℳ 46.— geb. (Ausland m. Zuschlag) an Herausgeber

Walter Hess, Berlin-O 27b

Holzmarktstraße 13.

Nach Erscheinen Preis-Erhöhung vorbehalten! [2175

Ausführliches Inhaltsverzeichnis auf Wunsch unentgeltlich und portofrei.

Weichen.

Drehscheiben

Prellböcke,

Gleismaterial,

gebraucht und neu,

Paul Schreck,

Fabrik für Bahnbedarf

Halle (Saale).

Zellulose • Holzstoff • Kaolin

Einfuhr — Ausfuhr

Paul Scholz, Dresden A. 24

Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14318.

Kollergänge,

patentierter, modernster, kräftigster Konstruktion.

P. J. Wolff & Söhne, Maschinenfabrik, Düren.

Digitized by Google

Havanna und anderen westindischen Häfen ab 17. Oktober Frachten nur noch in shilling, statt wie bisher in Reichsmark, quotiert werden.

Dänemark. Die Forenede Dampskibs-Selskab hat ihre wöchentlichen Dampferverbindungen Kopenhagen—Hamburg, die während und nach dem Kriege eingestellt waren, wieder aufgenommen. Ferner ist in diesen Tagen ein neuer Dampferdienst zwischen Hamburg und Randers aufgenommen. Abfahrt von Hamburg D. „Saxonia" jeden Dienstag.

Norwegen. Die B & N Linie, die ihren bis Trontheim reichenden Ladedampferverkehr bis Tromsö ausgedehnt hatte, nimmt von nun an auch Ladung für Hammerfest, Vardö, Vadsö und Kirkeneß an. Ein direktes Anlaufen dieser Plätze wird wohl in den seltensten Fällen in Frage kommen, aber die Ablader erhalten direkte Konnossemente, wobei Umladung in einem südlicheren Hafen vorbehalten bleibt. Die genannten vier Plätze werden ausschließlich von den Mittwochsdampfern bedient. Ferner hat sich eine regelmäßig auf Kristiania fahrende Linie entschlossen, ihre Dampfer in vierzehntägigen Abständen direkt Moß anlaufen zu lassen. Abfahrt D. „Mailand" etwa am 28. Oktober.

Segler- und Leichterraum ist speziell in der Ostsee sehr gesucht und die Frachtraten daher sehr fest.

Zeitfrachten. Der Markt liegt nach wie vor flau. Ein größerer Dampfer auf 6, option weitere 6 Monate, ist zu sh 6 geschlossen, Spezialschiffe erzielen 7/6 bis 10 pro Tonne und Monat.

Befristung und Streichung von Gesprächsanmeldungen im Fernverkehr.

Bei der Anmeldung von Gesprächen ist jetzt eine „Befristung" zugelassen. Es kann also bei der Anmeldung mit angegeben werden, daß die Gültigkeit zu einem bestimmten Zeitpunkt vorzeitig erlöschen soll. Ein solcher Antrag wird kostenfrei ausgeführt. Dasselbe ist der Fall, wenn jemand, der ein Gespräch anmeldet, gleichzeitig mit angibt, daß die Gesprächsanmeldung zu streichen sei, wenn sie innerhalb eines bestimmten, in die Gültigkeitsdauer fallenden Zeitraums zur Ausführung an der Reihe wäre. Ein solcher Fall wird z. B. praktisch, wenn jemand bei der Anmeldung eines Gesprächs es bis 6 Uhr nachmittags befristet, dabei aber gleichzeitig mitteilt, daß er in der Zeit von 1—3 Uhr nicht zu Hause sei, und daß deshalb, wenn das Gespräch innerhalb dieses Zeitraums zur Ausführung an der Reihe sein sollte, es gestrichen werden möchte. Kommt das Gespräch in Wirklichkeit in diesem Falle zwischen 1 und 3 Uhr nicht zur Ausführung an die Reihe, so läuft die Befristung des Gesprächs bis 6 Uhr weiter. Nicht angängig ist die Zurückstellung von Gesprächsanmeldungen auf bestimmte Zeiträume. Verlangt ein Teilnehmer, der ein Ferngespräch angemeldet hat, nachträglich dessen Streichung oder seine nachträgliche Befristung, oder ändert er nachträglich die Befristung, oder hebt er sie auf, so hat er hierfür eine Gebühr von 75 Pfg. zu entrichten.

Leipzig
Hotel Hauffe
Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.
Konferenzzimmer

Beilagen-Hinweis.

Der Gesamtauflage liegt eine Beilage der Firma Gustav Mankenberg, Apparatebauanstalt, Maschinen-Armaturen-Fabrik, Stettin, bei.

Calypsol
hochwertige Fette
Deutsche Calypsol G.m.b.H. Düsseldorf

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Otto Goy in Biberach.

Digitized by Google

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 19. November 1921. Nummer 46.

FINNISCHER CELLULOSE-VEREIN

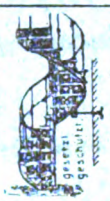
Vertreter: H.&A. GRATENAU, HAMBURG

Zellulose feucht u. trocken Holzstoff

Kaolin + Chinaclay + Filze + Siebe

Puszet & Schulz, Berlin W 15, Uhlandstr. 33.

Tel.-Adr.: Puschulz Berlin. (8771) Fernspr.: Steinpl. 13955, 9156.



Maschinen-Schutzgeländer Wendel-Treppen Ventilations-Aufsätze

Theod. Koch, Schw. Hall 2.

Fichten-Feinschliff,

Aspen-Holzstoff Ia.,

Sulfit- und Natronzellstoff

faserfest und bleichfähig,

gebleichten Strohstoff Ia.

feucht oder trocken

liefert laufend und zuverlässig

Fernsprecher: 3115, 12201, 7606.

Jakob Gerner, Leipzig 5.

Für Drahtn.: Kaolin, Leipzig.

Max Schüler & Co.

Hamburg, Mönckebergstraße 9 ✦ Haus Roland.

Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.

Eigene Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit-Zellulose

Weißer und brauner Holzstoff

Kaolin

Harz

Schwefel

Papier

Pappe

Digitized by Google

Eisengießerei und Maschinenfabrik

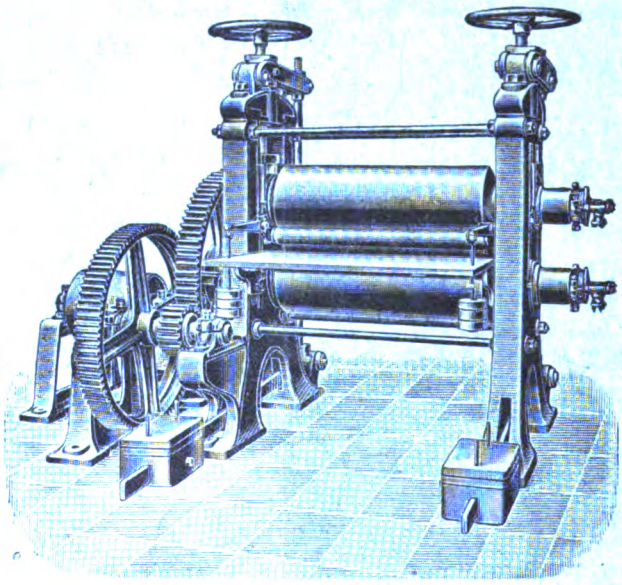
Akt.-Ges.,

Bautzen i. Sa.

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen und vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Papier-, Strohstoff-, Strohkarton-, Rohpappen- und Zellulosefabriken. ⁘ Roststabgießerei.

— Pappen-Glättwerk —



Hydraulische Pressen.

Zylinder-Trocken-Apparate.

Spindel-Pressen.

Kanal-Trocken-Anlagen.

EMAG

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Günter-Staib** in **Biberach** a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. **19. November 1921.** **Nummer 46**

Inhaltsverzeichnis.

Verein Deutscher Papierfabrikanten	3777	Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure	3789
Neues und Altes aus der Invalidenversicherung	3779	Antons Werdegang und andere Geschichten in Wort und Bild	3789
Ablieferung von Exportdevisen	3781	Geschäftsberichte	3790
Schäden des Valuta-Dumpings	3781	Das Papier in Spruch und Sprache	3791
Entrichtung der Umsatzsteuer	3782	Geschäfts- und Personalnachrichten	3792
Sitzungstafel	3783	Feste oder gleitende Preise	3793
Die Erhöhung der Ausfuhrabgabe	3783	Briefkasten	3794
Verdopplung der Einfuhrzölle für Papier nach Belgien	3783	Marktberichte	3795
Aufhebung der zollfreien Einfuhr von Zellstoff und Holzstoff	3783	Beilagen-Hinweis	3799
Zur Kenntnis der alkalischen und sauren Bleiche	3784		

Verein Deutscher Papierfabrikanten.

Der Verein begeht 1922 den Gedenktag seines

50jährigen Bestehens.

Die Hauptversammlung soll in der alten reichsdeutschen Stadt Nürnberg abgehalten werden, wo der Verein 1872 gegründet wurde, und zwar sind der 8. und 9. Juni dafür in Aussicht genommen. Für den 10. Juni ist ein Ausflug nach Würzburg geplant. Einzelheiten über das in der Bearbeitung befindliche Programm werden später noch bekanntgegeben.

Zufolge dieses Gedenktages wird der Verein eine

Jubiläumsfestschrift

herausgeben, die voraussichtlich nicht nur das Interesse der Papierfabrikanten finden, sondern auch freundlicher Aufnahme im gesamten Papierfach des In- und Auslandes begegnen wird. Auch Papierverarbeitungsindustrie, Papierhandel und verwandte Geschäftszweige werden manches Wissenswerte in dieser festlich ausgestatteten Schrift finden. Angestellte des gesamten Faches, die Aufsichtsräte der Papierfabrikaktiengesellschaften und alle weiteren Mitarbeiter werden sie gewiß gern entgegennehmen.

Um einen Ueberblick zu gewinnen, in welchem Umfang die Auflage zu bemessen ist, sind Vorausbestellungen erwünscht. Es liegt uns besonders daran, daß diese recht bald eingehen. Die Erfahrung lehrt, daß spätere Nachfragen häufig nicht mehr zu befriedigen sind, weil die Auflage inzwischen geräumt wurde. Die Abgabe des Buches ist unbeschränkt. Es kann jedermann beziehen, der sich dafür interessiert.

Der Verkaufspreis, der nur die Selbstkosten decken soll, läßt sich im voraus nicht bestimmen, schätzungsweise wird er 50 ℳ (vielleicht auch etwas mehr) betragen. Alle, die auf sichere Zuteilung von Festbüchern rechnen, bitten wir, uns schon jetzt Bestellungen zugehen zu lassen.

Digitized by Google

Der Inhalt der Jubiläumsgedenkschrift wird ungefähr folgender sein:

Abschnitt I.

Die Geschichte und die Arbeiten des Vereins Deutscher Papierfabrikanten:

a) Einleitung,
b) Die Geschichte des Vereins mit einem Rückblick auf die Entwicklung der Papierfabrikation in Deutschland,
c) Die Arbeit des Vereins,
d) Die Wanderfahrten des Vereins,
e) Schlußwort,

verfaßt von Heino Castorf, Neu-Oberweimar.

Abschnitt II.

1. Die Papierwirtschaft in den letzten 50 Jahren.
2. Technik der Papierherstellung in den letzten 50 Jahren, und zwar:
   a) Mechanisch-technischer Teil,
   b) Chemisch-technischer Teil,
   c) Verwendung von Papier,
   d) Materialprüfung.

   Verfasser: Geh. Baurat Prof. Müller, Darmstadt; Professor Dr. Klemm, Leipzig; Professor Dr. Schwalbe, Eberswalde; Geh. Rat Prof. Herzberg, Berlin-Dahlem.
3. Die Sozialpolitik mit Bezug auf die Papiererzeugung.

Abschnitt III.

Interessante und wichtige fachliche Abhandlungen.

1. Die Einführung der Papiermaschine in Deutschland	Verfasser:	F. v. Hößle, Füssen, Allgäu.
2. Die Bedeutung der Wasserzeichen als Schutzmarke	„	F. v. Hößle, Füssen, Allgäu.
3. Die Papierabteilung im Deutschen Museum	„	Kom.-Rat Dr. Scheufelen, Oberlenningen.
4. Die Papierwirtschaft der Kriegsrohstoff-Abteilung	„	Fabrikbesitzer Gerhard Schoeller, Osnabrück.
5. Die Strohzellstoffabrikation . . .	„	Dr. ing. h. c. Willi Schacht, Weimar.
6. Die Wirtschaftlichkeit der Elektrolyse zur Herstellung von Bleichmitteln für die Zellstoff- und Papierindustrie . .	„	Kom.-Rat Dr. Hans Clemm, Waldhof.
7. Quellung und Schleimbildung der Papierstoffe im Holländer	„	Prof. Dr. Schwalbe, Eberswalde.
8. Der Papiermacher und sein Wasser .	„	Prof. Dr. Klemm, Leipzig.
9. Thema steht noch offen von . . .	„	Prof. Dr. Heuser, Darmstadt.
10. Thema steht noch offen von . . .	„	Prof. Dr. von Possanner, Cöthen.
11. Zerstörung von Papier durch Tinte .	„	Geh. Rat Prof. Herzberg, Berlin-Dahlem.
12. Papierverarbeitung	„	Dir. Kraemer, Berlin.
13. Der Einfluß des Papiergroßhandels in den letzten 50 Jahren	„	Alex. Flinsch, Berlin.

Weitere Mitarbeit haben die Herren Kommerzienrat Dr. Gottstein, Rechtsanwalt Lammers und Direktor Naucke in Aussicht gestellt. Aenderungen vorbehalten.

Verein Deutscher Papierfabrikanten E. V.

Die Geschäftsführung:

Dr. Mirus.

Digitized by Google

Neues und Altes aus der Invalidenversicherung.

Unter der gleichen Ueberschrift ist bereits in Nr. 39, S. 3165, dieser Zeitschrift über verschiedene Aenderungen und sonstige Fragen aus der Invalidenversicherung berichtet worden. Zur Ergänzung dieser Ausführungen sei noch folgendes bemerkt:

I.

Es hat sich gezeigt, daß die Zahl der Betriebe, in denen der Wegfall der Versicherungspflicht bei den Angestellten mit dem Ueberschreiten der 2000-ℳ-Jahresgehaltsgrenze übersehen wurde, größer ist als man hätte annehmen sollen. Es entsteht die Frage, was geschehen soll, um aus diesem Versehen möglichst keinen Schaden zu erleiden. Es wurde schon erwähnt, daß der Arbeitgeber berechtigt ist, den von ihm irrtümlich geleisteten Beitragsanteil zurückzuverlangen, jedoch nur für die beiden letzten Jahre. Für die Angestellten ergeben sich im Falle der irrtümlichen Weiterzahlung der Beiträge zur Invalidenversicherung folgende Möglichkeiten:

1. Auch sie können ihren Beitragsanteil zurückverlangen, und zwar für einen Zeitraum bis zu 10 Jahren;
2. sie können ihren Beitrag als zur freiwilligen Weiterversicherung entrichtet betrachten, von nun an aber weitere Zahlungen einstellen;
3. sie können sich freiwillig weiterversichern.

Der letztere Weg wurde im obengenannten Artikel als empfehlenswert bezeichnet. In Angestelltenkreisen zögert man jedoch, diesen Weg zu beschreiten mit Rücksicht auf den § 73 des Angestelltenversicherungsgesetzes, welcher bestimmt, daß das Ruhegeld der Angestelltenversicherung neben Renten der reichsgesetzlichen Arbeiterversicherung ruht, sofern die Bezüge eine gewisse Gesamthöhe erreicht haben. Hierzu sei auf eine Aeußerung des Reichsversicherungsamtes verwiesen, die vor kurzem veröffentlicht wurde, und deren letzter Satz in diesem Zusammenhang besonders interessiert. Sie lautet:

„Es herrscht in weiten Kreisen Unklarheit darüber, bis zu welcher Gehaltsgrenze Angestellte außer zur Angestelltenversicherung auch zur Invalidenversicherung Beiträge zu zahlen haben. Dazu sei bemerkt, daß Angestellte auch nach der neuesten Gesetzgebung nur dann gleichzeitig invalidenversicherungspflichtig sind, wenn ihr Jahresarbeitsverdienst 2000 ℳ nicht übersteigt. Es empfiehlt sich jedoch, die aus den Beiträgen zur Invalidenversicherung erworbene Anwartschaft durch Zahlung freiwilliger Beiträge aufrechtzuerhalten. Die Bestimmung, daß bei einer gewissen Gesamthöhe der Bezüge das Ruhegeld der Angestelltenversicherung neben Renten aus der Invalidenversicherung ruht, wird voraussichtlich demnächst beseitigt werden."

Hiernach möchten wir unsere Empfehlung, sich durch freiwillige Weiterversicherung den Anspruch auf die Leistungen aus beiden Versicherungen zu sichern, aufrechterhalten.

Angestellte, die sich zur Weiterversicherung nicht entschließen, tun gut, sich die Vorschriften über das Erlöschen der Anwartschaft zu vergegenwärtigen. § 1280 RVO. bestimmt hierüber folgendes:

„Die Anwartschaft erlischt, wenn während zweier Jahre nach dem auf der Quittungskarte verzeichneten Ausstellungstage (§ 1416) weniger als 20 Wochenbeiträge auf Grund der Versicherungspflicht oder der Weiterversicherung entrichtet worden sind.

Die Anwartschaft gilt nicht als erloschen, wenn die zwischen dem erstmaligen Eintritt in die Versicherung und dem Versicherungsfalle liegende Zeit zu mindestens drei Vierteln durch ordnungsmäßig verwendete Beitragsmarken belegt ist."

Zur Erläuterung dieser Vorschriften diene folgendes Beispiel:

Ein Angestellter trat am 1. Oktober 1900 erstmalig in die Invalidenversicherung ein und gehörte ihr ununterbrochen an. Am 1. Oktober 1921 stellt sich heraus, daß bereits am 1. Oktober 1918 die 2000-ℳ-Jahresgehaltsgrenze überschritten wurde, mithin Pflichtversicherung nicht mehr bestand. Die Beiträge wurden aber irrtümlich bis zum 1. Oktober 1921 weitergezahlt.

Der Arbeitgeber fordert seinen Anteil für die Zeit vom 1. Oktober 1919 bis 30. September 1921 zurück. Der Angestellte kann irrtümlich gezahlte Beiträge 10 Jahre lang zurückfordern; er fordert demgemäß seinen Anteil ganz zurück, also vom 1. Oktober 1918 an. Er hätte dann insgesamt 18 Jahre der Invalidenversicherung angehört. Seine Anwartschaft würde mit dem 30. September 1924 erlöschen, denn bis zu diesem Zeitpunkt würden drei Viertel des Zeitraums durch ordnungsmäßig verwendete Beitragsmarken belegt sein.

Fordert dagegen der Angestellte seinen

Digitized by Google

irrtümlich gezahlten Anteil nicht zurück, so gilt dieser als zur Weiterversicherung entrichtet. Demnach würde der Angestellte 21 Jahre der Versicherung angehört haben. Seine Anwartschaft würde in diesem Falle erst am 30. September 1928 erlöschen, denn bis zu diesem Zeitpunkt würden wiederum drei Viertel des Zeitraums durch Beitragsmarken ordnungsmäßig belegt sein.

Angestellten, die sich nicht weiterversichern wollen, kann also nur empfohlen werden, wenigstens die irrtümlich geleisteten Beiträge nicht zurückzuverlangen, um auf diese Weise das Erlöschen der Anwartschaft gemäß § 1280 Abs. 2 hinauszuschieben.

II.

Ueber die Berechnung des Jahresarbeitsverdienstes herrscht noch vielfach Unklarheit. Es ist davon auszugehen, daß nicht mehr ein Durchschnittsverdienst, sondern der tatsächliche Arbeitsverdienst zugrunde zu legen ist. Diese Regelung geschah auf Wunsch der Landesversicherungsanstalten. Für den Arbeitgeber entsteht dadurch eine erhebliche Mehrarbeit, da bei jeder Lohnzahlung nicht nur der Steuerabzug, sondern jetzt auch die Klasse für die Invalidenversicherung neu ausgerechnet werden muß; ist doch die Lohnsumme fast bei jeder Lohnzahlung verschieden, mit Rücksicht auf etwa geleistete Ueberarbeit oder Arbeitsausfall, insbesondere aber bei Akkordarbeit. Bei der letzteren ist es vielfach üblich, eine Vorschußzahlung, vorbehaltlich der endgültigen Abrechnung, zu geben. In solchen Fällen bleibt nichts anderes übrig, als von der jeweiligen tatsächlichen Zahlung bei der Berechnung des Jahresarbeitsverdienstes für die einzelnen Wochen auszugehen. Es ergibt sich dann freilich der Zustand, daß der Akkordarbeiter einen Teil der Wochen in eine niedrige Lohnklasse kommt, und in den anderen Wochen, in denen der Akkordüberschuß gezahlt wird, in eine höhere.

Besonders zu beachten ist, daß die Bekanntmachung des Reichsarbeitsministers vom 13. 9. 1921 für die Berechnung des Jahresarbeitsverdienstes den Zahlungsabschnitt als maßgeblich bezeichnet, nicht aber den Zeitraum, für den das Entgelt vereinbart ist. Steht also z. B. ein Arbeiter im Tagelohn, der aber wöchentlich zur Auszahlung gelangt, so darf als Jahresarbeitsverdienst nicht etwa das 300-fache des Tagelohnes genommen werden, sondern das 52fache des wöchentlich gezahlten Betrages. Hierdurch ergibt sich das eigenartige Bild, daß ein Arbeitnehmer mit dem gleichen Einkommen in verschiedene Beitragsklassen kommen kann, je nachdem ihm täglich bezw. 10täglich oder wöchentlich bezw. 14täglich der Lohn ausgezahlt wird. Nehmen wir z. B. ein Einkommen von 5 ℳ pro Stunde = Tagesverdienst 40 ℳ. Bei täglicher Lohnzahlung würde hierbei ein Jahresarbeitsverdienst von 12 000 ℳ herauskommen (40×300). Der Arbeiter käme also in Klasse F, und der Wochenbeitrag würde 9 ℳ betragen. Würde der gleiche Lohn aber wöchentlich ausbezahlt, so betrüge der Wochenverdienst 240 ℳ, und der Jahresarbeitsverdienst würde sich auf 12 480 ℳ stellen (240×52). Der Arbeiter käme also nunmehr in die Klasse G, und der Beitrag betrüge 10,50 ℳ. Daß sich die Arbeiterschaft mit diesem sonderbaren Zustand nicht befreunden kann, ist leicht erklärlich. Allerdings ist in Betracht zu ziehen, daß vielleicht jetzt schon, jedenfalls aber in ganz kurzer Zeit, in Anbetracht der erheblich gestiegenen Löhne das Gros der Arbeiter durchweg mehr als 15 000 ℳ im Jahr verdient, und damit stets in die höchste Lohnklasse (H) einzureihen ist.

Hiernach ist festzustellen, daß die neuen Regeln für die Beitragsberechnung in der Invalidenversicherung kein erfreuliches Bild zeigen. Den Arbeitgebern bringen sie eine ganz erhebliche Mehrarbeit, den Arbeitnehmern bringen sie Ungerechtigkeiten, die zu Unzufriedenheit führen müssen. Beide haben deshalb das gleiche Interesse daran, daß der neue Zustand wieder beseitigt wird. Am zweckmäßigsten wäre es, den Grundlohn der Krankenkassen baldmöglichst den tatsächlichen Verhältnissen anzupassen, und diesen wieder als durchschnittlichen Verdienst für die Beitragsberechnung der Invalidenversicherung zugrunde zu legen, wie es früher der Fall war.

Dr. Gerh. Leopold, Wilmersdorf.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Dezember durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 2.80.

Digitized by Google

Ablieferung von Exportdevisen.

Die Außenhandelsstelle für das Papierfach hat beschlossen, daß für das gesamte Gebiet des Papierfaches bis auf weiteres bei der Ausfuhr nach den hochvalutarischen europäischen Ländern und den Vereinigten Staaten von Nordamerika Angebot, Verkauf und Zahlung in Auslandswährung erfolgen muß. Ausgenommen hiervon sind nur noch einige Gruppen der Papierverarbeitung, mit denen der Herr Reichsbevollmächtigte über den Uebergang zum Verkauf in Auslandswährung noch verhandeln wird.

In Einzelfällen können der Reichsbevollmächtigte und in seiner Vertretung die Bevollmächtigten der Außenhandelsnebenstellen ausnahmsweise unter Berücksichtigung besonderer zweifelsfrei nachzuweisender Umstände Verkauf oder Zahlung in Mark zulassen.

Alte Aufträge bleiben unberührt.

Die ausführenden Firmen sind verpflichtet, mindestens 40% der aus der Ausfuhr nach den genannten übervalutarischen Ländern erzielten Exportdevisen der Reichsbank zuzuleiten.

Der Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach.
I. V.: Gichler.

Schäden des Valuta-Dumpings.

Constantinopel, den 27. Okt. 1921.

Zu dem in Ihrer Ausgabe Nr. 41 vom 15. Oktober auf Seite 3344 unter „Schäden des Valuta-Dumpings" erschienenen Artikel und ganz speziell zu dem darin enthaltenen letzten Absatz, den ich hiermit wörtlich wie folgt wiedergebe:

> „Sicherlich werde man in deutschen Industriekreisen die Notwendigkeit einer weitsichtigen, über die allernächsten geschäftlichen Ziele hinausgreifenden Politik begreifen, die klug auf einen Teil möglicher, auf Grund einer durch die Valutaverhältnisse überhitzten Konjunktur erzielbarer Augenblickserfolge verzichtet, um sich dauernde, durch Abwehrmaßnahmen des Auslandes nicht gestörte Absatzmöglichkeiten zu sichern."

erlaube ich mir, Ihnen als eifriger Leser Ihres Blattes nachstehend einige ergänzende Mitteilungen und Erläuterungen über das Geschäft mit dem Orient zur eventuellen gefl. Verwertung in Ihrem Blatte zu geben:

Vor allem dürfte der deutschen Industriewelt nicht unbekannt sein, daß der Orientmarkt seit Jahren vor dem Kriege eines der wichtigsten Absatzgebiete deutscher Industrieerzeugnisse war und auch in Zukunft wieder werden dürfte. In dieser Hinsicht konnte auch schon seit Abschluß des Versailler Friedens eine langsame, sich allmählich immer mehr belebende Wiederaufnahme des Geschäftes mit Deutschland bemerkt werden, der leider nicht allseits in Deutschland, sei es unter dem Druck der Verhältnisse oder aus Mißtrauen gegen die allerdings noch unaufgeklärte politische Lage der Türkei, die gebührende Erkenntnis entgegengebracht wird. Wenn es auch vorgekommen sein sollte, daß die eine oder andere deutsche Fabrik schlechte Erfahrungen mit dem orientalischen Kunden gemacht hat, so darf man das nicht auf die Allgemeinheit beziehen, und ihn nur dann berücksichtigen, wenn Deutschland seinen Ueberschuß unterbringen will. Die deutschen Fabriken müssen ihre Vertreter auszusuchen verstehen und werden dann niemals Gelegenheit haben, sich über irgendwelche Verluste zu beklagen. Dank der Vermittlung seriöser Handelsvertreter sind deutschen Fabriken schon die entgegenkommendsten Bedingungen zugestanden worden, was bei den ständig schwankenden Kursen keine Leichtigkeit ist, und man bedenke, daß auch die hiesige Kaufmannschaft stark unter dem allgemein herrschenden Geldmangel zu leiden hat, und trotzdem haben deutsche Fabriken dies nicht gebührend zu schätzen gewußt und den hiesigen Markt nur dann in Berücksichtigung gezogen, wenn sie gerade von anderer Seite keine Bestellungen in Händen hatten und dann natürlich durch die schärfste gegenseitige Konkurrenz den Kunden die Gelegenheit in die Hände gegeben, die Sachlage auszunützen und die Preise zu drücken.

Die deutsche Industriewelt muß sich vor Augen halten, daß der Orient stets eines der ersten Absatzgebiete deutscher Industrieerzeugnisse bleibt und wegen Augenblickserfolgen das Zukunftsgeschäft hier niemals vernachlässigt werden darf. Während noch vor nicht allzu langer Zeit die deutschen Fabriken der Papierindustrie den Platz gerade mit Offerten überschwemmten, wollen sie jetzt auf einmal von dem hiesigen Platz nichts

Digitized by Google

wissen und verschieben selbst die einträglichsten und dem derzeitigen Stand der deutschen Valuta vollauf Rechnung tragende Bestellungen von der Platzkundschaft auf das kommende Frühjahr. Wie stark auch die deutsche Industrie heute infolge der plötzlichen Wiederauflebung der Geschäfte beschäftigt sein möge, so ist es jedenfalls recht bedauerlich, wenn infolge dieses doch nur kurze Zeit andauernden Erfolges das hiesige Geschäft total vernachlässigt wird und so der ausländischen Konkurrenz, wie Skandinavien und Finnland in erster Linie, das Feld vollständig geräumt wird, nachdem es den betreffenden Vertretern hier die schwersten Mühen gekostet hat, die Wiederaufnahme der Verbindungen mit Deutschland in die Wege zu leiten. Allerdings hat sich diese starke Nachfrage nach Waren — wie man dies übrigens allgemein feststellen konnte — erst in dem letzten Monate auch hier bemerkbar gemacht, doch ist es selbstverständlich, daß nur dann eine Bestellung vergeben werden kann, wenn auch tatsächlich ein Bedarf vorliegt. Wenn man bedenkt, daß noch vor nicht zu langer Zeit, gerade im Momente des allgemeinen Geschäftsstillstandes, deutsche Fabriken sich um den hiesigen Markt rissen und ihn mit Angeboten überhäuften, und sich trotzdem auch noch Kunden hier fanden, die damals nur aus Entgegenkommen und im Interesse des Zukunftsgeschäftes Bestellungen auf Waren machten, die die Fabriken nur als Maschinenfuter loswerden wollten, so kann man sich die jetzige fast allgemeine Vorgangsweise der deutschen Fabriken gar nicht erklären. Dabei muß erwähnt werden, daß auch die hiesigen Kunden bei manchen Fabriken nicht geradezu die besten Erfahrungen gemacht haben und für eine Ware, die sie im voraus fest bezahlt hatten, ganz minderwertige Artikel erhielten, und oftmals auch in den Gewichten Differenzen hatten.

Jedenfalls müßten vor allem die alten erstklassigen Fabriken Deutschlands, die auch in Zukunft ihre angenehmen und einträglichen Beziehungen mit dem Orientmarkte aufrechterhalten wollen, das Vorgeschilderte in reifliche Erwägung ziehen und auch den kommenden Umständen Rechnung tragen.

—n.

Entrichtung der Umsatzsteuer.*

Der zurzeit dem Reichsrat vorliegende Entwurf eines Gesetzes betreffend Abänderung des U.St.G. vom 24. Dezember 1919 sieht in § 37 Abs. 2—4 Vorauszahlungen auf die Umsatzsteuer vor.

Durch die im Entwurf vorgeschlagene Neufassung des § 3 Abs. 2 soll der Steuerpflichtige verpflichtet werden, innerhalb eines Monats nach Ablauf jedes Kalenderjahres Vorauszahlung zu leisten.

Die Vorauszahlungen gemäß § 37 Abs. 2 des Entwurfs sind — die Annahme des Entwurfs vorausgesetzt — erstmals im Laufe des Monats April 1922 zu leisten. Außerdem haben die Steuerpflichtigen im Jahre 1922 innerhalb von zwei Wochen nach Bekanntgabe des Steuerbescheides die allgemeine und erhöhte Umsatzsteuer 1921, für welche der Steuerabschnitt mit Ablauf des Jahres 1921 endet, zu entrichten. Da die Steuererklärungen für diese Steuer erst im Monat Januar 1922 abzugeben sind und die Veranlagungen nur zum Teil im ersten Vierteljahr 1922 beendet sein werden, so müssen die Steuerpflichtigen damit rechnen, im April 1922 die allgemeine Umsatzsteuer 1921, allgemeine und erhöhte Umsatzsteuer aus früheren Steuerabschnitten, welche bisher noch nicht veranlagt war, ferner die in dem Entwurf vorgesehenen Vorauszahlungen entrichten zu müssen.

Es dürfte im Interesse der Steuerpflichtigen liegen, schon jetzt in ausgedehntem Umfange freiwillige Vorauszahlungen auf die Umsatzsteuer für 1921 zu leisten. Bei freiwilligen Vorauszahlungen in der Zeit bis zur Fälligkeit der geschuldeten Umsatzsteuern werden den Steuerpflichtigen einmal Zinsen in Höhe von fünf vom Hundert vom Tage der Zahlung an bis zum Tage der Fälligkeit, spätestens bis zum Ablauf von drei Monaten nach Schluß des Steuerabschnittes vergütet. Hierzu kommt aber außerdem, daß es den Steuerpflichtigen, wenn sie in dieser Zeit die Steuer für 1921 entrichten, wirtschaftlich leichter sein wird, im April 1922 die vorgeschriebenen Vorauszahlungen auf die Umsatzsteuer für 1922 zu leisten.

* Steuerrundschreiben des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Digitized by Google

Sitzungstafel.

Freitag, den 25. 11. 1921, vormittags 10 Uhr, Vorstandssitzung der Sektion XI der Papiermacher-Berufsgenossenschaft in den Geschäftsräumen zu Breslau, Neudorfstr. 58.

Freitag, den 25. 11. 1921, nachmittags 3½ Uhr, Vorstandssitzung des Arbeitgeberverbandes, Gruppe Schlesien-Posen, ebendaselbst.

Sonnabend, den 26. 11. 1921, vormittags 9½ Uhr, Mitgliederversammlung des Arbeitgeberverbandes, Gruppe Schlesien-Posen in Breslau, Hotel Monopol, Schloßplatz 2.

Sonnabend, den 26. 11. 1921, vormittags 12 Uhr, Mitgliederversammlung der Sektion XI der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, ebendaselbst.

Sonnabend, den 26. 11. 1921, nachmittags 1 Uhr, Vorstandssitzung der Sektion XI der Papiermacher-Berufsgenossenschaft, ebendaselbst.

Die Erhöhung der Ausfuhrabgabe.

Im „Reichsanzeiger" Nr. 254 vom 29. Oktober 1921 wird eine Bekanntmachung veröffentlicht, durch welche die Erhöhung der Ausfuhrabgaben für den 1. November 1921 in Kraft gesetzt wird. Hierzu wird, um die vielfachen und teilweise undeutlichen und widersprechenden Presseäußerungen klarzustellen, auf folgendes hingewiesen:

1. Ausfuhrgeschäfte, die vor dem 20. Oktober 1921 „mit fester Preisvereinbarung und mit handelsüblichen Fristen" abgeschlossen sind, werden unabhängig von dem Zeitpunkt der Erteilung der Ausfuhrbewilligung nach den bisherigen Abgabensätzen behandelt. Der Exporteur muß jedoch diese Geschäfte bis zum 1. Dezember 1921 bei der Ausfuhrbewilligungsstelle anmelden. Die Ausfuhrbewilligungsstelle kann sodann den Nachweis für das Vorliegen der obengenannten Voraussetzungen verlangen.

2. Bei Ueberseegeschäften genügt es, wenn die Ware vor dem 20. Oktober bindend angeboten ist und die Anmeldung bis zum 15. Januar 1922 erfolgt.

3. Ist die Anmeldung fristmäßig erfolgt, so ist die Ausfuhr der Ware zeitlich unbeschränkt.

4. Hat der Exporteur die Ausfuhrbewilligung vor dem 1. November erhalten, kann er aber den Nachweis, daß das Geschäft vor dem 20. Oktober abgeschlossen wurde bezw. beim Ueberseehandel das Angebot vor dem 20. Oktober herausgelegt wurde, nicht führen, so muß er die Ware bis zum 31. Januar 1922 ausführen, andernfalls sind die höheren Abgabensätze zu entrichten.

5. Die oben angeführte Bekanntmachung ändert nichts daran, daß die Ausfuhrabgabe nur bei den Waren erhoben wird, die ausfuhrverboten sind und einer Ausfuhrbewilligung bedürfen.

Wie die „D. A. K." erfährt, wird der im Reichsanzeiger Nr. 254 veröffentlichte neue Abgabentarif als Broschüre gedruckt und erscheint demnächst im Verlage der Norddeutschen Druckerei und Verlagsanstalt, Berlin, Wilhelmstraße 39.

Verdopplung der Einfuhrzölle für Papier nach Belgien.

Die belgische Regierung hat nunmehr die angekündigten neuen Schutzzölle gegen Deutschland in Kraft gesetzt. Durch solche werden die Einfuhrzölle für eine große Anzahl deutscher Erzeugnisse erheblich erhöht. Für Papier, mit Ausnahme von Zeitungspapier, sind die Zölle verdoppelt worden, und zwar für Papier einschließlich Pappe von 4 auf 8 Fr., für Papiertapeten von 8 auf 16 Fr.

Aufhebung der zollfreien Einfuhr von Zellstoff und Holzstoff.

Laut Bekanntmachung im Reichsanzeiger vom 4. November 1921 ist die Verordnung betreffend vorübergehender Zollfreiheit für Halbzeug der Tarifnummer 650 vom 8. Juli 1915 mit Wirkung vom 20. November 1921 außer Kraft gesetzt worden. Von diesem Tage ab unterliegt also sowohl Holzstoff wie Zellstoff wieder dem Einfuhrzoll einschließlich Goldzuschlag, und zwar dem autonomen Zollsatz.

Digitized by Google

Zur Kenntnis der alkalischen und sauren Bleiche.

Vortrag von Dr. Hottenroth, Waldhof, auf der Hauptversammlung des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure am 5. November 1921 in Berlin.

Meine Herren! Wenn ich hier über alkalische und saure Bleiche im Rahmen eines kurzen Vortrags zu Ihnen sprechen soll, so kann es naturgemäß nicht meine Absicht sein, Ihnen ein erschöpfendes Bild von den Vorgängen beim alkalischen und sauren Bleichprozeß oder von den Beziehungen beider Bleicharten zueinander und von ihren verschiedenen Wirkungen zu geben. Die sind im wesentlichen ja auch bekannt. Es sind über dieses Thema sowohl in veröffentlichten Arbeiten wie auch in Vorträgen in unserem Verein, mehrfach auch in der Patentliteratur, schon eingehende Mitteilungen gemacht worden. Ich erinnere beispielsweise an die den meisten ja wohl bekannte vortreffliche Arbeit von Nußbaum & Ebert: „Untersuchungen über die chemischen Vorgänge beim Bleichprozeß" (P.-F. 1907); weiterhin an eine Arbeit von Beadle & Stevens über den „Einfluß von Beschleunigungsmitteln auf das Bleichen von Baumwolle und Holzstoff" (P.-F. 1908). Ferner ist zu erwähnen eine Reihe kleiner, sehr interessanter Aufsätze von Prof. Schwalbe (Zeitschr. f. angew. Chem. 1908) betitelt „Zur Chemie der Zellstoffbleiche", in welchen als einzelne Themen behandelt sind: „Ueber den Chlorgehalt von gebleichtem Sulfitzellstoff", „Kaltes und heißes Bleichen", „Alkalisches und saures Bleichen" und „Einfluß des Salzgehaltes auf die Bleichgeschwindigkeit". Ich erinnere weiterhin an die in unserem Verein über dieses Thema gehaltenen Vorträge früherer Jahre, unter denen ich besonders erwähnen möchte einen Vortrag von Dorenfeldt über „Die Elektrolyse im Dienste der Papierstoffbleiche", von Prof. Schwalbe über die „Chemie der Sulfitzellstoffbleiche", von Ahlin über „Elektrische Bleiche", und endlich an den sehr ausführlichen Vortrag von Prof. Schwalbe über „Zellstoffbleiche", welchen er auf der Hauptversammlung unseres Vereins im Jahre 1911 gehalten hat. Damit ist die Literatur keineswegs erschöpft. Es existiert noch eine Anzahl von längeren und kürzeren Artikeln, Vorträgen, und vor allem auch eine Reihe diesen Gegenstand betreffender Patente. Ich kann mir aber versagen, dieses alles hier einzeln aufzuführen, zumal das meiste auch zu dem speziellen Ausschnitt aus dem Gebiete des Bleichens, den ich zum Thema gewählt habe, nicht in so enger Beziehung steht, wie die erwähnten Arbeiten.

Von diesen möchte ich zunächst ganz kurz die wesentlichsten Resultate anführen, wenigstens soweit sie das von mir zu behandelnde Thema betreffen. Nußbaum & Ebert haben das Ergebnis ihrer vorhin erwähnten gediegenen Arbeit in folgenden Sätzen zusammengefaßt:

1. Die Bleichgeschwindigkeit ist in alkalischer Lösung sehr gering und steigt in saurer Lösung proportional dem Quadrate der Acidität der Bleichlauge.
2. Die Bleichgeschwindigkeit steigt auf's Doppelte für jede Temperaturerhöhung von etwa 7° C.
3. Zwischen gewissen, verhältnismäßig weiten Grenzen ist die Bleichwirkung bei sonst gleichen Verhältnissen unabhängig von der Hypochloritkonzentration.
4. Bei gleichem Chlorverbrauch sind die bei höherer Temperatur gebleichten Proben die weißeren.
5. Je stärker sauer die Bleichlauge war, desto größer ist die zur Erzielung gleicher Weiße erforderliche Chlormenge.
6. Je stärker sauer die Bleichlauge war, desto mehr wird unter sonst gleichen Umständen die Faser angegriffen, und desto größer ist daher auch der Faserverlust beim Bleichen.
7. Das Vergilben tritt um so leichter auf, je kälter die Bleichlauge war und in je weniger saurer bezw. in je stärker alkalischer Lösung gebleicht wurde.

Diese Arbeit konnte aber trotz ihrer Ausführlichkeit und ihrer Gediegenheit die Frage der chemischen Vorgänge beim Bleichprozeß natürlich bei weitem nicht erschöpfen; denn abgesehen davon, daß nur eine ganz bestimmte Sorte von Material (Sulfitzellulose) zur Anwendung kam, wurden die Versuche ausschließlich mit elektrolytischer Bleichflüssigkeit ausgeführt, und zum Ansäuern wurde lediglich Schwefelsäure benutzt. Es blieb daher die Frage offen, inwieweit die Versuchsergebnisse auch für andere Bleichlösungen (z. B. Chlorkalk) und für andere Beschleunigungsmittel (z. B. Kohlensäure) zutreffen möchten.

Aehnliches gilt von der Arbeit von Beadle & Stevens. Diese Autoren haben bei ihren Versuchen, wie ich bei den

Digitized by Google

meinen, Chlorkalklösung verwendet. Als Beschleunigungsmittel diente ihnen lediglich Schwefelsäure sowie ein Beschleunigungsmittel, dessen Natur sie geheimhalten und bezüglich dessen uns daher auch ihre Angaben nicht viel nützen können. Das wesentlichste positive Resultat ihrer Arbeit ist, daß der Verbrauch an Chlorkalk um so größer ist, je größer die Menge des hinzugefügten Beschleunigungsmittels war.

Prof. Schwalbe hat in den eingangs erwähnten Arbeiten festgestellt, daß eine Chlorierung von Cellulose unter normalen Bedingungen beim Bleichprozeß nicht stattfindet, infolgedessen für die Erklärung des Vergilbens auch Chloride nicht in Frage kommen, daß ferner alkalische heiße Bleiche für den Stoff selbst unschädlich ist, sofern die Temperatur etwa 30—35° nicht merklich überschreitet, daß hingegen das Reduktionsvermögen eines unter Säurezusatz gebleichten Stoffes wesentlich höher ist, als das eines alkalisch gebleichten. Als Säurezusatz wurde Schwefelsäure verwendet, so daß auch hier die Resultate nicht ohne weiteres für andere Beschleunigungsmittel, z. B. Kohlensäure, gelten können.

Ich werde noch Gelegenheit haben, weitere Punkte aus früheren Arbeiten zu berühren. Sie sehen jedenfalls aus diesen Mitteilungen schon zur Genüge, daß trotz der fleißigen Bearbeitung dieses Gebietes immer noch Fragen offenbleiben, die für die Praxis von Interesse sein können. Ueberhaupt ist in dieser Beziehung der Bleichprozeß eine wahre Hydra: Wenn man eine Frage glücklich beantwortet hat, so steht man schon wieder drei neuen Fragen gegenüber.

Ich komme nun zu meinen eigenen Versuchen. Was ich Ihnen mitteilen will, ist nicht viel; es sind einige Beobachtungen, die ich gelegentlich einer größeren Anzahl ausgeführter Bleichversuche gemacht habe, und die vielleicht geeignet sind, einiges Licht auf einen bestimmten Teilabschnitt der Bleichfrage zu werfen. Von vornherein möchte ich bemerken, daß meine Versuche noch keineswegs abgeschlossen sind.

Die Versuche gingen aus von der Frage, weshalb das vielfach gebräuchliche Ansäuern des Bleichbades nicht die allgemeine Anwendung findet, die man entsprechend dem Vorteil der Beschleunigung erwarten sollte, und zwar speziell bei der Zellstoffbleiche, wo man vielfach noch das alkalische Chlorkalkbad vorzieht. Die Vermutung lag nahe, daß das mit Rücksicht auf die Stoffqualität geschehe. Daß der Stoff im sauren Bade mehr angegriffen wird wie im alkalischen, schien ja außer Zweifel zu stehen. Nußbaum & Ebert hatten beträchtliche Faserverluste und Prof. Schwalbe eine wesentliche Steigerung der Kupferzahl bei Verwendung eines angesäuerten Bades festgestellt. Aber, soweit aus den Publikationen ersichtlich, war bei diesen Untersuchungen, wie schon bemerkt, immer nur Schwefelsäure als Beschleunigungsmittel verwendet worden. Es stand aber doch auch die Kohlensäure zur Verfügung, die ja hie und da tatsächlich Verwendung fand, deren Wirkung aber, wie es scheint, nie systematisch untersucht worden ist. Ich habe daher bei meinen Versuchen den Schwerpunkt auf die Verwendung von Kohlensäure als Beschleunigungsmittel gelegt.

Die praktische Anwendung der Kohlensäure im Betrieb konnte keine großen Schwierigkeiten bieten, besonders dann nicht, wenn man sie in die Bleichlauge einleitete, direkt ehe diese zum Stoff gegeben wurde, also etwa im Vorratsbehälter. Als Gas verteilt Kohlensäure sich in der Bleichflüssigkeit sehr leicht. Bezüglich der Preisfrage kam es allerdings darauf an, in welcher Form die Kohlensäure einem Betrieb am günstigsten zur Verfügung stand. Bei der Bleiche von Papierstoff bezw. Lumpen hat man ja mehrfach Rauchgase für diesen Zweck nutzbar gemacht. Im übrigen war von der Kohlensäure erstens zu erwarten, daß sie bezüglich des Bleicheffektes anderen Beschleunigungsmitteln nicht wesentlich nachstehen würde; zweitens war es sehr möglich, daß bei Anwendung von Kohlensäure die Faser mehr geschont würde als bei Anwendung von Mineralsäuren oder von Wärme.

Was den ersten Punkt, die beschleunigende Wirkung der Kohlensäure, anbetrifft, so macht diese bekanntlich aus Hypochlorit die schwächere unterchlorige Säure ebensogut frei, wie andere Säuren es tun. Sehr augenfällig zeigt sich der Unterschied im Verhalten einer mit Kohlensäure angesäuerten und einer alkalischen Chlorkalklösung, wenn man ihren Bleicheffekt auf bestimmte Farbstoffe vergleicht, wie ich es z. B. mit Lackmusfarbstoff ausführen sah bezw. selbst ausführte. Teilt man eine Chlorkalklösung in zwei Teile, leitet in den einen Teil etwas Kohlensäure ein und taucht dann gleichzeitig in jede der beiden Lösungen je einen Lackmuspapierstreifen und zieht dieselben dann

Digitized by Google

sofort wieder aus der Lösung heraus, dann sieht man, daß der in die angesäuerte Lösung getauchte Streifen momentan weiß gebleicht worden ist, während der andere noch völlig gefärbt aus der Lösung herauskommt und erst bei Einwirkung der Luft ganz allmählich ebenfalls seine Farbe verliert. Bei stärkerer Verdünnung der Chlorlauge wird die Entfärbung auch im angesäuerten Bade ein wenig verzögert; doch bleibt immer der Unterschied zwischen dem angesäuerten und nicht angesäuerten Bade in gleicher Weise bestehen. Es scheint allerdings zweifelhaft, ob diese Beobachtung ohne weiteres als maßgebend für die Bleichwirkung auf Zellstoff betrachtet werden kann. Man muß daran denken, daß die Einwirkung in beiden Fällen nicht nur der speziellen chemischen Reaktion nach, sondern auch der Art nach verschieden sein kann.

Allein von der farbstoffbleichenden Wirkung, man mag sie deuten, wie man will, zunächst ganz abgesehen, war die beschleunigende Wirkung der Kohlensäure auch beim Zellstoffbleichbade ja unbestreitbar. Das zeigten mir auch meine diesbezüglichen Vergleichsversuche, indem bei der mit Kohlensäure angesäuerten Bleichlauge unter sonst gleichen Bedingungen die Bleiche ungleich schneller verlief wie beim alkalischen Bade, eine übrigens ja bekannte Tatsache.

Was den zweiten Punkt, die Schonung der Faser bei Anwendung von Kohlensäure, anbetrifft, so war bei der Kohlensäure ein schädlicher Einfluß auf das Fasermaterial eigentlich nicht in dem Maße zu erwarten, wie etwa bei Mineralsäuren. Von der direkten Einwirkung der Säuren ganz abgesehen — da man nur sehr geringe Mengen zur Anwendung bringt —, kann Kohlensäure auch nicht so leicht wie Schwefelsäure oder gar Salzsäure zur Bildung von freiem Chlor führen. Sie kann aus vorhandenem Chlorid keine Salzsäure freimachen, die dann also lediglich aus zerfallender unterchloriger Säure entstehen kann. Lokale Ueberkonzentrationen sind daher auch bei Kohlensäure natürlich zu vermeiden.

Es ist in dieser Beziehung der Unterschied von Interesse, der sich sehr augenfällig zeigt, wenn man während des Bleichprozesses die Bleichwirkung der angesäuerten Bäder auf blauen Lackmusfarbstoff verfolgt. Solange genügend freie unterchlorige Säure vorhanden ist, wird der blaue Lackmusfarbstoff von der Lösung sofort weiß gebleicht. Eine Rötung ist dabei nicht zu beobachten. Mit dem allmählichen Verbrauch der unterchlorigen Säure geht die Bleichwirkung zurück. Es behält nun bei dem mit Kohlensäure angesäuerten Bade das Lackmuspapier einfach seine blaue Farbe, bei dem mit Schwefelsäure oder auch Essigsäure angesäuerten Bade hingegen tritt starke Rotfärbung auf. Die titrierbare Acidität ist jedoch wohlgemerkt auch beim Kohlensäurebad vorhanden, während andererseits beim Schwefelsäurebad die Rötung natürlich keine direkte Wirkung der zugesetzten Schwefelsäure ist, die ja sofort an Kalk gebunden wird.

Um nun zu prüfen, ob den in diesen beiden Punkten ausgesprochenen Erwartungen die Tatsachen entsprechen, verglich ich die Wirkung des mit Kohlensäure angesäuerten Bades mit Bädern, bei welchen andere Beschleunigungsmittel zur Anwendung kamen. Hierbei kam als wichtiger Faktor der Umstand in Betracht, daß man außer den Säuren noch ein anderes Beschleunigungsmittel zur Hand hatte: Die Wärme. „Die Bleichgeschwindigkeit steigt aufs Doppelte für jede Temperaturerhöhung von etwa 7° C", hatten Nußbaum & Ebert festgestellt. Die Erwärmung des Bades als Beschleunigungsmittel mußte ich also ebenfalls berücksichtigen, zumal auch in der Praxis hiervon vielfach Gebrauch gemacht wird. Die wichtigsten Ergebnisse der Vergleichsversuche waren nun: 1. Es ist nicht möglich, durch Erwärmen des alkalischen Chlorkalkbades die rapide Bleichwirkung auf Lackmusfarbstoff zu erzielen, wie das angesäuerte Bad sie schon in der Kälte gab. 2. Es ist nicht möglich, mit dem angesäuerten, kalten Chlorkalkbade die gleiche Bleichwirkung auf Zellstoff zu erzielen, wie das warme alkalische Bad sie gibt, gleichen Chlorverbrauch vorausgesetzt. 3. Der Zellstoff, welcher in einem mit Kohlensäure angesäuerten Chlorkalkbade gebleicht wurde, zeigt dem alkalisch warm gebleichten gegenüber trotz geringerer Weiße eine Erhöhung der Kupferzahl, welche ungefähr der durch Schwefelsäure hervorgerufenen Erhöhung bei gleicher Acidität gleichkommt. Hier muß ich allerdings bemerken, daß einige der festgestellten Werte schwankend und nicht eindeutig waren, so daß dieser Punkt noch der Bestätigung durch weitere Versuche bedarf.

Sie sehen, meine Herren, daß diese Ergebnisse den Erwartungen wenig entsprechen. Wir finden vor allem auch für die Kohlensäure bestätigt, was Nußbaum & Ebert

Digitized by Google

für Schwefelsäure festgestellt und was Beadle & Stevens bestätigt haben: „Bei gleichem Chlorverbrauch sind die bei höherer Temperatur gebleichten Proben die weißeren" und „je stärker sauer die Bleichlauge war, desto größer ist die zur Erzielung gleicher Weiße erforderliche Chlormenge". Ein Vergleich von Punkt 1 mit Punkt 2 zeigt uns, wie die Wirkungen des Bades auf Farbstoff und auf Zellstoff auseinandergehen. Bezüglich der Erhöhung der Kupferzahl im sauren Bade gegenüber dem warmen alkalischen Bade sei darauf hingewiesen, daß diese Erhöhung vielleicht auch teilweise dadurch beeinflußt wird, daß das erwärmte alkalische Bad etwas Oxy- und Hydrocellulose wegzulösen vermag.

Kohlensäure ist also zwar ein durchaus brauchbares Beschleunigungsmittel, aber ohne die Vorteile gegenüber anderen Säuren oder gegenüber der Erwärmung zu bieten, die man vielleicht hätte erwarten können. Wo sie in genügender Menge bequem zur Verfügung steht, da ist ihre Anwendung besonders angebracht, wenn man ein Erwärmen der Bleichbäder etwa mit Rücksicht auf die Kohlenersparnis unter allen Umständen vermeiden will. Dann tut sie mindestens dieselben Dienste, wie z. B. Schwefelsäure, während die, wie es scheint, am günstigsten wirkende Essigsäure zu teuer sein dürfte.

Es ist noch kurz auf die Mengenverhältnisse hinzuweisen. Als ich die farbstoffbleichende Wirkung des angesäuerten Bades während des Bleichprozesses verfolgen wollte, mußte ich feststellen, daß je nach der Stärke des Ansäuerns und dem Gesamtchlorgehalt schon mehr oder weniger kurze Zeit nach dem Eintragen des Zellstoffs die schnelle farbstoffbleichende Wirkung des angesäuerten Bades verschwand und nicht wiederkehrte. Alkalität des Stoffes kam dabei, wie ich feststellte, nicht in Betracht. Es finden sich Angaben in der Literatur, daß eine ganz kleine Menge Säure zum Ansäuern des Hypochloritbades genüge, weil dieselbe immer wieder regeneriert wird. Lunge gibt das z. B. in einer älteren Patentschrift (31 741) für Essigsäure an und teilt dabei auch die entsprechenden Formeln mit. Nach diesen soll die Essigsäure zunächst unter Bildung von Kalziumacetat unterchlorige Säure freimachen, die dann in Salzsäure und Sauerstoff zerfällt; die Salzsäure soll dann aus dem Kalziumacetat wieder Essigsäure freimachen, und diese wieder unterchlorige Säure usw. in ständigem Kreislauf, bis alles Hypochlorit aufgebraucht ist. Dabei ist allerdings die Annahme etwas merkwürdig, daß die Salzsäure nur mit dem Kalziumacetat reagieren soll unter Entbindung von Essigsäure, die dann ihrerseits erst wieder unterchlorige Säure aus Hypochlorit freimache, als ob die Salzsäure nicht auch direkt mit dem Hypochlorit reagiere. Was aber die stete Wiederbildung freier Säure anbetrifft, so findet diese beim Ansäuern mit Kohlensäure eben nicht bezw. nicht in dem Maße wie bei Mineralsäuren statt, wie sich aus der erwähnten Beobachtung ergibt, daß nach Rückgang der farbstoffbleichenden Wirkung bei den mit Schwefelsäure oder Essigsäure angesäuerten Bädern starke Rotfärbung des Lackmuspapiers eintrat, bei dem mit Kohlensäure angesäuerten Bade aber nicht.

Daraus ergibt sich auch ein Unterschied in der Anwendung. Beim Ansäuern mit Mineralsäuren muß man bekanntlich mit der Menge vorsichtig sein. Prof. Schwalbe hat schon früher darauf hingewiesen, daß man sich damit begnügen sollte, nur soviel von den Säuren zuzusetzen, als nötig ist, um die alkalischen Bestandteile abzusättigen. Für Mineralsäure ist das richtig, für Kohlensäure nur in gewissen Grenzen. Will man mit Kohlensäure das Optimum der Bleichbeschleunigung erreichen, so darf man nicht zu sparsam mit der Säure sein; nur soll man lokale Ueberkonzentrationen natürlich vermeiden.

Die Theorie verlangt, um aus dem vorhandenen Kalziumhypochlorit die unterchlorige Säure zu entbinden, also beispielsweise in das Produkt $CaOCl_2$ (welches 1 Mol. Chlor äquivalent ist) ½ Mol. CO_2 einzuführen, für 1 Mol. wirksames Chlor ½ Mol. CO_2, also auf 71 g Chlor 22 g CO_2, d. i. nahezu $^1/_3$. Dazu kommt natürlich noch die Säure, welche etwa vom freien Alkali des Chlorkalks verbraucht wird. Auch ist zu berücksichtigen, daß immerhin ein geringer Teil der Kohlensäure beim Einleiten unverbraucht und unbemerkt entweichen kann. Das Optimum des Bleicheffektes erzielt man bei Kohlensäure, wenn man so stark ansäuert, daß die farbstoffbleichende Wirkung des Bades während des Bleichprozesses möglichst lange erhalten bleibt. Man kann dabei auch so verfahren, daß man zunächst nur schwach ansäuert, dann während des Bleichens die Bleichwirkung des Bades mit Lackmus verfolgt und erneut Kohlensäure einleitet, sobald die schnelle farbstoffbleichende Wirkung verschwunden ist. Man kommt dann auch bei

Digitized by Google

gleichem Chlorverbrauch nahe an die Wirkung des erwärmten alkalischen Bades heran, allerdings unter Erzielung eines Stoffes mit höherer Kupferzahl.

Warum bei den angesäuerten Bädern der Chlorverbrauch so viel größer ist, dafür fehlt eigentlich noch eine sichere Erklärung. Es fehlt uns der Einblick in den Mechanismus des Vorgangs und die letzte Antwort auf die Frage, warum das angesäuerte Bad bei gleichem Chlorverbrauch nicht den Endeffekt des erwärmten alkalischen Bades gibt. Wir wissen, daß die Bildung freier unterchloriger Säure beim Ansäuern nicht die einzige Reaktion ist. Wir wissen auch, daß ein merklicher Angriff der Faser im sauren Bade erfolgt, daß auch Hydro- und besonders Oxycellulosebildung stattfindet. Herr Prof. Heuser hat uns ja vorhin in seinem Vortrage in so trefflicher Weise dargelegt, inwiefern auch hier, insbesondere bezüglich der Oxycellulosebildung, noch ungelöste Probleme vorliegen.

Jedenfalls steht soviel fest, daß im angesäuerten Bade wenigstens ein nicht unbeträchtlicher Teil der unterchlorigen Säure verbraucht wird, ohne entsprechende Bleichwirkung auszuüben. Von speziellen Theorien aber abgesehen und ganz allgemein gesprochen scheint für den Vorgang selbst und den beobachteten Unterschied in der Wirkung in Hinsicht auf die Alkalität des einen und die Acidität des andern Bades die hypothetische Annahme vielleicht nicht unwahrscheinlich, daß die saure Bleiche im Anfangsstadium zu Oxydationsprodukten saurer Natur führt, welche leicht nur in alkalischer Lösung entfernt werden. Solche Oxydationsprodukte könnten auf der Faser niedergeschlagen werden und einerseits dem Angriff des Bleichmittels im Wege stehen, andererseits den Farbton des Stoffes beeinflussen. Obwohl alkalische Nachbehandlung günstige Resultate, nämlich ein besseres Weiß, ergab, was also im Einklang mit dieser Theorie stehen würde, so bleibt das einstweilen doch eine Hypothese.

Doch gab diese Hypothese Veranlassung, einmal zu versuchen, welchen Effekt man durch Kombination von alkalischer und saurer Bleiche erzielen könne. Es wird hier vielleicht mancher denken, das sei für den Großbetrieb zu kompliziert. Das ist aber durchaus nicht der Fall. Es ist in gewissem Sinne sogar eine Vereinfachung gegenüber der ganz sauren Bleiche. Denn der Unterschied ist ja lediglich der, daß man bei dieser kombinierten Bleiche nun nicht mehr die ganze Bleichlaugenmenge anzusäuern braucht, sondern nur einen Teil.

Die Resultate, welches dieses kombinierte Verfahren ergab, waren überraschend. Den Effekt zeigen z. B. folgende 3 Vergleichsversuche:

I. Eine Probe Sulfitzellstoff wurde mit einem alkalischen Chlorkalkbade, welches 15% Chlorkalk auf den Trockenstoff berechnet enthielt, bei etwa 30° C behandelt. Es wurden bei der Bleiche 12% Chlorkalk verbraucht.

II. Eine gleiche Menge desselben Stoffes wurde mit 15% Chlorkalk bei gewöhnlicher Temperatur behandelt; die Lösung war durch Einleiten von Kohlensäure angesäuert worden. Auch hierbei wurden 12% Chlorkalk verbraucht.

III. Eine gleichgroße Probe desselben Zellstoffs wurde zunächst mit 10% Chlorkalk unter Ansäuern behandelt (verbraucht wurden dabei 7,25%), dann wurde mit 5% Chlorkalk im alkalischen Bade bei etwa 30° weitergebleicht. Hierbei wurden verbraucht 3,0% Chlorkalk, im ganzen also bei Versuch III 10,25% Chlorkalk, auf Trockenstoff berechnet.

Die Bleichwirkung war nun beim alkalischen Bade I erheblich besser wie beim angesäuerten Bade II, dennoch bei der teilweisen sauren Behandlung des Versuchs III wiederum erheblich besser wie bei I, und zwar trotz des geringeren Chlorverbrauchs. Man hätte doch erwarten müssen, daß Versuch III einen viel schlechteren Bleicheffekt ergeben hätte wie I, weil bei III ein Teil des gutwirkenden warmen alkalischen Bades I durch das allein für sich schlechter wirkende angesäuerte Bad II ersetzt war. Das gegenteilige Resultat beweist, daß diese überraschende Wirkung lediglich im Zusammenwirken des sauren und alkalischen Bades zu suchen ist. Eine Erklärung hierfür gibt die erwähnte Hypothese, daß die Bleiche mit freier unterchloriger Säure zu Zwischenprodukten der Oxydation führt, welche leicht und rasch nur durch alkalisches Hypochlorit beseitigt werden. Diese Hypothese macht es auch verständlich, daß die Reihenfolge sauer-alkalisch für die beabsichtigte Wirkung erforderlich ist, und der umgekehrte Weg, d. h. die Behandlung des Bleichgutes erst in einem alkalischen und dann erst in einem sauren Hypochloritbade (wie es z. B. im D. R. P. 281 581 vorgeschlagen ist), nicht zu dem gleichen Erfolg führt.

Digitized by Google

Unter sonst gleichen Bedingungen, besonders also bei gleichem Chlorverbrauch, wird nach diesem kombinierten Verfahren ein besserer Bleicheffekt, d. h. ein weißerer Stoff erzielt, wie bei nur saurer bezw. alkalischer Bleiche, oder wie bei umgekehrter Reihenfolge der Bäder. Um also dasselbe Weiß zu erzielen, wie mit jenen Bädern, wird man nach diesem kombinierten Verfahren etwas Chlor und etwas Dampf sparen können. Auch wird dabei die Faser des Bleichgutes wohl nicht so leicht angegriffen wie bei der ganz sauren Bleiche oder wie bei der sauren Nachbleiche nach alkalischer Vorbleiche gemäß D. R. P. 281 581, weil das unter Umständen für die Faser gefährlichere saure Bad nur im Anfang des Bleichprozesses zur Anwendung kommt, wo noch eine große Menge leicht oxydabler Substanzen vorhanden ist und die freie unterchlorige Säure noch genügend Bleicharbeit an eben diesen Substanzen vorfindet.

Wo man sich also des Ansäuerns der Chlorkalklösung als Beschleunigungsmittel bedienen will, da empfiehlt es sich, nicht die ganze Bleiche mit dem angesäuerten Bade durchzuführen, sondern zum Schluß wieder alkalisch zu bleichen, und zwar wurden bisher die besten Resultate erzielt, wenn etwa $^2/_3$ bis höchstens $^3/_4$ des Chlors im angesäuerten Bade, der Rest im alkalischen Bade zur Anwendung kam.

Das ist es, meine Herren, was ich Ihnen über alkalische und saure Bleiche mitzuteilen hatte. Ich möchte nicht schließen, ohne meinem hochverehrten Lehrer, Herrn Geh. Rat Prof. Dr. Willstätter, München, für die Anregungen und bewährten Ratschläge bei diesen Versuchen auch an dieser Stelle meinen aufrichtigsten Dank auszusprechen.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglied meldete sich:

Herr Albert Fischer, Direktor der „Elsenthal" Holzstoff- u. Papierfabrik A.-G. in Grafenau, Bayern.

„Antons Werdegang und andere Geschichten in Wort und Bild"

von Gustav Schacht, Cröllwitz.

Kommt uns da ein hübsch ausgestattetes, mit mancherlei Bildnissen geschmücktes Büchlein auf den Tisch geflogen, und einige Worte freundlicher Begrüßung mögen ihm, wie es Recht und Brauch, gewidmet sein. Was man in unseren, an Ueberraschungen jeglicher Art allerdings recht gesegneten Zeitläufen doch nicht alles erleben kann! Entpuppt sich da der in weitesten Fachkreisen bekannte Cröllwitzer Papiermachermeister, Direktor Gustav Schacht, als recht gewandter Verseschmied und zeigt, daß er nicht nur über Holländerkonstruktionen nachzudenken und mit dem Rührscheit umzugehen weiß, sondern auch in den Stunden seiner Muse mit den Camönen auf vertrautem Fuße lebt. „Antons Werdegang", so nennt sich die gutgelaunte Epopöe und gliedert sich in den eigentlichen Werdegang seines Berufslebens als Papiermacher, der Aufzählung seiner Abenteuer und heroischen Taten im Felde als „Vize" und späterer Leutnant in einer Proviantkolonne, seiner Betätigung als Jünger der heiligen Cäcilia und schließlich als Gelegenheitspoet bei unterschiedlichen Familienfesten. Ursprünglich war diese gereimte Autobiographie wohl nur für den eigenen Familienkreis und für nahestehende Freunde gedacht. Nun aber, da das Buch das Licht der Oeffentlichkeit erblickte, wird auch mancher Fachgenosse nach des Tages Unrast mit Vergnügen eine Abendstunde daran wenden, um aus ihm Kurzweil und Ablenkung zu schöpfen. In launigen Versen — einige Intimitäten vom „Menschlichen-Allzumenschlichen" wären wohl besser ausgeschieden — erzählt uns Meister Anton von seiner Menschwerdung, seiner Schul- und Studienzeit, seinen Lehr- und Wanderjahren, von wohliger Rast im geruhigen Hafen eines freundlichen Familienlebens, und von seinem zärtlichen Verhältnis zur Frau Musika, der er mit jeglichem Getön, mit „Rummbummbaß, Tutehorn und Geigen" seine Huldigungen darbringt. Für die Gabe seiner Muse sei dem Autor mit dem Wunsche gedankt, es möchten ihm noch lange, erfolggesegnete Jahre vergönnt sein, der Lebensmaxime des weltklugen Weimarer Olympiers zu folgen: „Weißt du, worin der Spaß des Lebens liegt? Sei lustig! — geht es nicht, so sei vergnügt."

Castorf.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz. 1920/21.

Dem lebhaften Aufschwunge im Vorjahr folgte zu Anfang des Berichtsjahres ein schwerer Rückschlag. Mangel an Aufträgen zwang zu Betriebseinschränkungen, die in Verbindung mit sinkenden Papierpreisen das Jahresergebnis ungünstig beeinflußten.

Die in der ordentlichen Generalversammlung vom 23. Oktober 1920 beschlossene Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 1 500 000 auf ℳ 3 600 000 wurde durchgeführt, zugleich wurden ℳ 2 000 000 Teilschuldverschreibungen ausgegeben und dagegen ℳ 800 000 Hypotheken zurückgezahlt. Dem Reservefonds wurden aus dem erzielten Agio ℳ 139 914 zugeführt und dieser damit auf die gesetzliche Höhe gebracht.

Beiträge zur Kranken-, Invaliden- und Angestellten-Versicherung und an die Berufsgenossenschaft betrugen ℳ 107 004.

Der Reingewinn beträgt bei vorsichtiger Bewertung von Rohstoffen und Papier und nach Verrechnung von ℳ 148 606 Abschreibungen, einschließlich ℳ 229 933 Vortrag aus 1920/21 ℳ 821 448, dessen Verteilung wir wie folgt in Vorschlag bringen: Talonsteuer ℳ 21 800, Tantiemen an Vorstand und Aufsichtsrat ℳ 85 765, Gratifikationen an Beamte ℳ 150 000, 12% Dividende ℳ 432 000, Vortrag auf neue Rechnung ℳ 131 884.

Im Hinblick auf die täglich wachsenden Anforderungen erachtet die Verwaltung eine Stärkung unserer Betriebsmittel für dringend geboten und beantragt daher eine weitere Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 3 900 000 und überdies zur Verhütung einer Ueberfremdung die Schaffung von ℳ 300 000 Vorzugsaktien, die mit zehnfachem Stimmrecht ausgestattet werden sollen.

Die Chemnitzer Papierfabrik beendete mit dem 30. Juni d. J. ihr 50. Geschäftsjahr als Aktiengesellschaft. Diese wurde in der konstituierenden Generalversammlung am 30. Mai 1871 errichtet. Da die Herstellung von Papier aber erst am 1. August 1873, nachdem die Gebäude fertig- und die Maschinen aufgestellt worden waren, aufgenommen werden konnte, nahmen wir davon Abstand, in diesem Jahre das 50jährige Jubiläum zu feiern. Wir glaubten, davon auch aus dem Grunde absehen zu sollen, weil die gegenwärtige Zeit nicht dazu angetan ist, Feste zu veranstalten.

A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg a. M. Auf Antrag der Disconto-Gesellschaft und der Deutschen Bank sind die ℳ 12 Mill. im März 1920 den Aktionären zu pari angebotenen neuen Aktien, die damals zur Verstärkung der Betriebsmittel ausgegeben wurden und um die das Grundkapital auf ℳ 24 Mill. verdoppelt worden war, zur Berliner und Frankfurter Börse zugelassen worden. Inzwischen hat die Gesellschaft bekanntlich weitere Kapitalsbeschaffungen vorgenommen: Ende Juni 1921 wurde das Aktienkapital erneut auf ℳ 48 Mill. verdoppelt (Ausgabepreis wiederum pari), ferner wurden dieser Tage ℳ 30 Mill. 5proz. Obligationen geschaffen. An Dividenden wurden seit 1916 verteilt: 8%, 12%, 15% und 10% Bonus, 25% und 25%. Die Produktionsfähigkeit der Fabriken der Aschaffenburger Gesellschaft beträgt zurzeit rund 110 000 t Zellstoff jährlich Das gewonnene Zwischenprodukt wird zum Teil in eigenen Papierfabriken weiter bearbeitet, die zusammen eine jährliche Produktionsfähigkeit von rund 28 000 t Papier besitzen. In den letzten drei Jahren wurden hergestellt: 73,79, 43,53 und 64,26 Mill. kg Zellstoff, 28,17, 18,50 und 26,47 Mill. kg Papier, die Gesamterzeugung hat in diesen letzten drei Jahren einen Wert von ℳ 79,37, 70,74 und 385.39 Mill. Die Gesellschaft beschäftigt zurzeit in ihren Betrieben etwa 3500 Beamte und Arbeiter. Der Prospekt bemerkt ferner, daß die im Frühjahr auf die Denunziation eines entlassenen Beamten eingeleitete Untersuchung wegen Verkürzung von Steuern und entsprechender Verschleierung der Bilanz nach Ueberzeugung der Verwaltung keinen Anlaß zu einer Beanstandung geben dürfte. Anzuführen wäre noch, daß die offenen Rücklagen einschließlich Abschreibungs- und Ueberteuerungskonto sich gegenwärtig auf rund ℳ 16,10 Mill. bei ℳ 48 Mill. Aktienkapital belaufen. Avalkonten wurden in der Bilanz pro Ende 1920 in Höhe von ℳ 13,05 Mill. ausgewiesen. Ueber das neue Jahr wird mitgeteilt, daß der Geschäftsgang bisher trotz der den gesamten Weltmarkt beherrschenden Absatzstockung befriedigend gewesen sei; über die Aussichten für den Rest des Geschäftsjahres lasse sich gegenwärtig nichts voraussagen. (Fftr. Ztg.)

A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg. Der Aufsichtsrat beschloß, ℳ 30 Mill. 5proz. zu 103% rückzahlbare, nicht hypothekarisch eingetragene Obligationen, unkündbar bis 31. Dezember 1925, von da ab rückzahlbar innerhalb 25 Jahren durch Auslosung oder durch halbjährige Kündigung seitens der Gesellschaft zu begeben.

München-Dachauer A.-G. für Maschinenpapierfabrikation, München. An der Münchener Börse sind auf Antrag des Bankhauses Merck, Finck & Co. ℳ 4 Mill. neue Stammaktien zugelassen worden. Es handelt sich dabei um die im August d. J. geschaffenen, für 1921 voll an der Dividende teilnehmenden Aktien, die durch Vermittlung des vorerwähnten Bankhauses den alten Aktionären zu 110% angeboten worden waren. Außerdem wurden 800 Stück Vorzugsaktien zu je ℳ 200 mit 6proz. Vorrechtsdividende und zehnfachem Stimmrecht zur Abwehr einer, wie der Einführungsprospekt mitteilt, „schon in Erscheinung getretenen Ueberfremdungsgefahr" und zur Sicherung der Selbständigkeit an die gleiche Bankstelle begeben. Die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 4 Mill. war notwendig geworden zur Durchführung des begonnenen Ausbaues der Wasserkraftanlage Deutenhofen und des Ausbaues einer weiteren Wasserkraftanlage in der Amper, ferner zur Vergrößerung der Holzschleifereien, Herstellung eines Industriegeleises und Erneuerung und Erweiterung der maschinellen Anlage. Das Grundkapital beträgt jetzt insgesamt ℳ 8,16 Mill. Die Dividende für 1920 betrug 18% gegen 20% 1919 und je 21% in den beiden Vorjahren. Der Geschäftsgang sei bei reichlichem Auftragsbestand befriedigend.

Digitized by Google

Der Aufsichtsrat der **Patentpapierfabrik zu Penig** bringt abermals eine Kapitalsverdoppelung in Vorschlag, die erfolgen soll durch Ausgabe weiterer ℳ 6 Mill. Stammaktien mit voller Dividendenberechtigung für das laufende Geschäftsjahr. Den Aktionären soll ein Bezugsrecht eingeräumt werden zum Kurse von 150% im Verhältnis von 1 zu 1.

Die **Varziner Papierfabrik** wird in Kürze eine Erhöhung ihres Aktienkapitals vornehmen. Außerdem finden Verhandlungen zwischen dem Unternehmen und den **Hannoverschen Papierfabriken Alfeld-Gronau** sowie der **Feldmühle** über den Abschluß einer Interessengemeinschaft bezw. einer Fusion statt. Besonders Auslandsaufträge sollen das Unternehmen auf lange Zeit hinaus bis an die Grenze seiner Leistungsfähigkeit beschäftigen. (Voss. Ztg.)

Gustav Schaeuffelen'sche Papierfabrik Heilbronn a. N. Die Generalversammlung hat die vorgeschlagene Dividende von 25% genehmigt; der Aufsichtsrat wurde wiedergewählt.

Die außerordentliche Generalversammlung der **A.-G. Papierfabrik Hegge** bei Kempten am 14. November genehmigte mit 2756 Stimmen gegen 745 Stimmen die Kapitalserhöhung um ℳ 2 Mill. auf ℳ 6 Mill. Die neuen Mittel sollen der Beteiligung an der neugegründeten Papierfabrik Neumühle A.-G. in Neumühle dienen, und zwar durch Erwerb von 2000 Aktien derselben zu 300 Prozent. Darüber hinaus bedürfe das Werk Hegge erheblicher Betriebsmittel zum Ausbau der Werksanlagen. Wie die Verwaltung beantragte, sollen ℳ 1 Mill. von einem aus der Bayrischen Hypotheken- und Wechselbank und der Bayrischen Diskonto- und Wechselbank A.-G. bestehenden Konsortium übernommen werden, das sie den alten Aktionären im Verhältnis 4 zu 1 zu 500% anbietet, wogegen die restlichen ℳ 1 Mill. dem Konsortium zum freihändigen Verkauf unter Garantie eines Mindestkurses von 500% und bei vier Fünftel Anteil der Gesellschaft am Verkaufserlös überlassen werden. Gegen die Begebungsmodalitäten machte sich eine Opposition, vertreten durch die Darmstädter Bank, geltend, welche die Ueberlassung von sämtlichen neuen Aktien zu 700% an die Aktionäre forderte. Dem trat die Verwaltung mit dem Bemerken entgegen, daß die benötigten Mittel nur durch freihändigen Verkauf beschafft werden könnten. Da die erforderliche Mehrheit für die Vorschläge der Verwaltung stimmte, so wurden diese angenommen.

(Fitr. Ztg.)

Die Generalversammlung des **Vereins für Zellstoffindustrie A.-G., Berlin**, wurde beschlossen, 22% Dividende auszuschütten und den früheren Beschluß auf Angliederung der Gebr. Schmitz A.-G. dahingehend abzuändern, daß durch Vermittlung des Bankhauses Gebr. Arnhold das gesamte nom. ℳ 600 000 betragende Aktienkapital dieser Gesellschaft gegen Hergabe von ℳ 2,70 Mill. Zellstoffaktien, die aus der letzten Kapitalserhöhung verfügbar sind, in die Gesellschaft eingebracht werden. Ferner wurde beschlossen, nom. ℳ 4 Mill. neue Stammaktien und ℳ 0,5 Mill. Vorzugsaktien mit Gewinnbeteiligung ab 1. Juli 1921 auszugeben und dabei den Aktionären ein Bezugsrecht einzuräumen derart, daß auf drei alte Aktien eine neue zu 165% bezogen werden kann. Dem Aufsichtsrat wurden neu hinzugewählt die Herren Leopold Speier in Firma Altheimer, Speier & Co. in Frankfurt a. M. und Fabrikbesitzer Karl Hüttenes. Mitgeteilt wurde, daß nach anfänglich mäßiger Beschäftigung und geringen Auftragseingängen in den letzten Wochen vom In- und Ausland derart starke Bestellungen eingelaufen seien, daß auf längere Zeit volle Beschäftigung gesichert sei.

Schlesische Papierfabrik A.-G. in Oberweistritz. Die Gesellschaft beruft auf den 30. November eine außerordentliche Hauptversammlung ein, die einen mit der Papierfabrik Oberweistritz G. m. b. H. abgeschlossenen Vertrag zur Uebernahme der Fabrik- und sonstigen Grundstücke des Unternehmens durch die Schlesische Papierfabrik sowie die Einforderung der zweiten 25% des Aktienkapitals genehmigen soll. Die Schlesische Papierfabrik wurde erst im September d. J. mit ℳ 5 Mill. Aktienkapital gegründet.

(T. U.)

Die **A.-G. Papyrolinwerk & Couvertfabrik, Konstanz**, hat in einer außerordentlichen Generalversammlung am 31. Oktober 1921 das bisherige Aktienkapital von ℳ 750 000 auf ℳ 2 000 000 erhöht. Die neu auszugebenden 1250 Stück Aktien sind von den bisherigen Aktionären bis auf einen verschwindend kleinen Rest übernommen worden. Der Restbetrag ist von der Gewerbe- und Handelsbank, Konstanz, zu 120% übernommen und glatt abgesetzt worden. An Stelle des verstorbenen Herrn Altstadtrat A. Osterwalder ist Herr Bankdirektor B. Heidinger, Konstanz, in den Aufsichtsrat der Gesellschaft gewählt worden.

Generalversammlungen.

Deutsche Verlags-Anstalt, am Mittwoch, den 30. November 1921, nachmittags 3 Uhr, im Oberen Museum (Kleiner Saal) in Stuttgart. Auf der Tagesordnung steht u. a. die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 1 500 000 durch Ausgabe von 1500 auf den Inhaber lautenden Aktien im Nennwert von je ℳ 1000, die vom 1. Juli 1921 ab gewinnberechtigt und im übrigen den alten Aktien gleichen Nennwerts gleichberechtigt sind. Die neuen Aktien sollen durch den Aufsichtsrat unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts behufs Angliederung des Verlages Egon Fleischel & Co. in Berlin und anderer Verlagsunternehmungen begeben werden.

Das Papier im Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Mönchweiler bei Villingen (Baden).

Das Papier im Sprichwort.

Wer etwas auf mein Papier schreibt, muß es mir bezahlen. Rechtssprichwort.

Papier und Tinte ist leicht zu haben, aber schwer sein Recht.

Das Papier spricht, wenn die Menschen schweigen.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Wie der „Produkten-Markt", Berlin, berichtet, hat die **Aktiengesellschaft für Pappenfabrikation** in **Charlottenburg** die Pappenfabrik der Norddeutschen Jutespinnerei in Altona gekauft und richtet diese Fabrik für die Herstellung von Rohpappen und Papier ein. Voraussichtlich wird diese Fabrik schon im Frühjahr nächsten Jahres betriebsfähig sein. Auch von anderen Konzernen soll die Errichtung zweier weiterer Pappenfabriken in West- bezw. Süddeutschland geplant sein.

Herr Kaufmann Guido Junghans, Rittersgrün, ist in die Firma **Junghans Söhne,** Lederpappen-, Schachtelzuschnitte- und Spielwarenfabrik in **Rittersgrün i. Sa.,** als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Neue Aktiengesellschaft. Unter der Firma **Vereinigte Kartonnagen- und Pappen-Fabriken A.-G. in Metzingen** wurde am 9. November eine Aktiengesellschaft mit einem Stammkapital von ℳ 5 000 000. Zweck ist die Erwerbung und der Betrieb der Kartonnagenfabrik Albert Sippel in Metzingen und der Pappenfabrik Hainlen & Flamm (Inhaber A. Kurz) in Unterhausen. Durch die Vereinigung ist für die Kartonnagenfabrik die Rohstoffbeschaffung und für die Pappenfabrik der Absatz ihrer Erzeugnisse gesichert. Als Mitglieder des Vorstandes sind Albert Sippel, Fabrikant, Josef Sippel, Kaufmann, und Bernhard Stahl, Zivil-Ingenieur, sämtliche in Metzingen, bestellt.

Die Firma **Christfried Petzold** in **Lengenfeld** (Vogtl.) hat ihrem langjährigen Mitarbeiter Herrn Arthur Lux die Generalvertretung der Firma für das Deutsche Reich übertragen. In dem seitherigen Verkehr mit der Kundschaft tritt dadurch eine Aenderung nicht ein. Herr Lux hat sich zwecks Uebernahme der Generalvertretung mit dem langjährigen Prokuristen der „Feldmühle" A.-G. in Stettin Herrn Robert Teuber unter der Firma **Lux & Teuber,** mit dem Sitz in **Dresden-A. 1,** Albrechtstr. 1d, assoziiert.

Herr **Waldemar Michaelis, Berlin,** Vertreter der Firma Richard Berger, Papierfabrik, Wolkenburg, Mulde, ist nach Berlin W 62, Burggrafenstraße 15, 2 Treppen (Fernsprechanschluß Nollendorf 1260), verzogen.

† Herr **Adolf Allihn,** Inhaber der Papiergroßhandlung F. Lüdecke, Komm.-Ges., **Berlin-Bremen,** ist am 30. Oktober bei dem Dampferunglück auf dem Wannsee ums Leben gekommen.

Handelsregister-Eintragungen.

Hugo Hoesch in Hütten bei Königstein (Elbe). Die Prokura des Kaufmanns Heinrich Gotthilf Binder ist erloschen.

Offenburger Kartonnagenfabrik Krämer & Huber. Die Firma ist geändert in **Offenburger Kartonnagenfabrik Krämer & Kammerer.** Max Kammerer in Offenburg ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Jubiläum. Am 1. November waren es 25 Jahre, daß der auch in vielen Papierfabriken bekannte Direktor der Filztuchfabrik J. J. Marx, Lambrecht, Herr **Heinrich Ressel,** die Leitung dieses Werkes übernommen hat. In Anerkennung der Verdienste, die sich der Jubilar um das Gedeihen dieses Unternehmens erworben hat, wurde er von den Inhabern der Firma und seinen ebenfalls langjährigen Mitarbeitern auf das herzlichste beglückwünscht und mit wertvollen Andenken an sein Jubiläum geehrt.

Ablehnung einer Wasserkraftbesteuerung.

Der Reparationsausschuß des Reichswirtschaftsrates hat den Beschluß des wasserwirtschaftlichen und des Kohlenausschusses vom 27. Juni d. J., welcher die Einführung einer Wasserkraftbesteuerung ablehnte, bestätigt.

Bezug von Kaolin.

Die Kaolinwerke Bayerns mußten, weil sie nicht nicht genügend Eisenbahnwagen zum Abtransport ihres Materials erhalten konnten, ihrer gesamten Arbeiterschaft kündigen. Infolgedessen muß der Bedarf an Kaolin zu bedeutend teureren Preisen aus der Tschechoslowakei bezogen werden, es kostet dort ab Fabrik ℳ 20 000. Das tschechoslowakische Kaolin wird mit deutschen Wagen befördert, die der Tschechoslowakei in genügender Menge gestellt werden. (Sch. M.)

Nach Anordnung des Reichsverkehrsministers werden Wagen für die **Verladungen von Zeitungsdruckpapier** noch weiterhin bis 26. November mit Vorrang vor anderen Gütern gestellt werden.

Erhöhung der Kohlensteuer.

Berlin, 15. November 1921. Der Kohlensteuerausschuß des vorläufigen Reichswirtschaftsrats beriet den Entwurf über die Aenderung des gegenwärtigen Kohlensteuergesetzes. Der Ausschuß nahm den Entwurf in folgender Form an: 1. Der Steuerbetrag soll höchstens 30 Prozent betragen, 2. die Ermächtigung des Finanzministers, die Steuer zu bemessen, soll nicht nur an die Zustimmung des Reichskohlenrates und des Reichsrats, sondern auch durch die des Reichswirtschaftsrats gebunden sein.

Nach den gewaltigen Veränderungen nahezu alles Bestehenden, die wir in den letzten sieben Jahren erlebt haben, ist das Verlangen nach einem neuen Konversationslexikon besonders eindringlich. Nach entsprechenden Vorbereitungen ist nunmehr **der erste Band des neuen Brockhaus** (6. Auflage von Brockhaus kleinem Konversationslexikon) erschienen. Das ganze Werk wird 4 Bände umfassen. Wir machen Interessenten auf das Inserat in der heutigen Nummer der Buchhandlung **Karl Block, Berlin SW 68,** Kochstraße 9, aufmerksam, welche die Anschaffung des Lexikons durch Gewährung bequemer Monatszahlungen ermöglicht.

Digitized by Google

Feste oder gleitende Preise.

Man schreibt der Fftr. Ztg.: „Der unaufhaltsame Fall der Mark hat eine derartige Erhöhung der gesamten Produktionskosten, insbesondere auch der Löhne, zur Folge gehabt, daß sich zahlreiche Fabrikanten genötigt gesehen haben, nachträgliche Preiserhöhungen auf fest verkaufte Ware eintreten zu lassen oder überhaupt nur mit Preisvorbehalt zu verkaufen. Ganz besonders sind diejenigen Gruppen, die als höchstveredelte Industrien die ganze Stufenfolge der erhöhten Löhne und Materialpreise in den Vorindustrien in besonders fühlbarem Maße zu spüren bekommen, auf die Bewilligung nachträglicher Preiszuschläge ihrer Abnehmer angewiesen; denn wenn es auch angängig ist, sich bei Abschluß des Lieferungsvertrages mit den nötigen Materialien einzudecken, so ist es doch gänzlich unmöglich, bei der Aufstellung der Kalkulation die im Laufe des oftmals lang andauernden Herstellungsprozesses nötig werdenden erhöhten Aufwendungen für Löhne entsprechend zu berücksichtigen. Auf der Abnehmerseite besteht demgegenüber eine starke Mißstimmung gegen dieses System der gleitenden Preise, denn auf Grund der Erfahrungen, die der Handel nach dem Zusammenbruch der Hausse im Frühjahr 1920 machen mußte, drohen ihm beim Konjunkturumschwung schwerste Verluste, weil er alsdann die ganze Wucht der Warenentwertung allein zu erleiden hat, ohne die Möglichkeit zu haben, sich umgekehrt durch eine Baisseklausel hiergegen zu sichern. Diese Entwicklung hatte den Zentralverband des Deutschen Großhandels veranlaßt, mit dem Reichsverband der Deutschen Industrie in Verbindung zu treten und ihn auf die schweren Bedenken derartiger Preisvorbehaltsklauseln hinzuweisen. Auf diese Vorstellungen hin hat der Reichsverband der Deutschen Industrie Verhandlungen mit den ihm angeschlossenen Industriegruppen gepflogen und festgestellt, daß auch in weiten Kreisen der Industrie gegenüber den Bestrebungen, wiederum gleitende Preise anzuwenden, der Wunsch besteht, soweit als möglich feste Preise beizubehalten. Indessen sei nicht zu verkennen, daß bei gewissen Lieferungsgeschäften und in bestimmten Industrien Vorbehaltsklauseln nicht zu umgehen seien. In diesem Falle müßte jedoch zu erreichen versucht werden, daß die zur Verwendung gelangenden Preisvorbehaltsklauseln einen festen, vom Besteller nachprüfbaren Maßstab enthielten. Die Verhandlungen innerhalb des Reichsverbandes sind nach dieser Richtung hin noch in der Schwebe."

Eine weitere Erhöhung der Postgebühren.

Noch ehe die vom Verkehrsbeirat genehmigten, in Nr. 43, S. 3520, veröffentlichten Erhöhungen der Postgebühren die Zustimmung des Reichstages und des Reichsrats erhalten haben, sind jetzt von seiten der Reichspostverwaltung noch weitergehende Beschlüsse gefaßt worden, durch die zu den etwa zehnfachen Friedenssätzen eine weitere Erhöhung um 50% tritt, so daß dieser Portotarif gegen den jetzt geltenden ungefähr verdoppelt wird. Nach der neuen Vorlage sollen die Gebühren wie folgt festgesetzt werden: Postkarten im Ortsverkehr 60 Pfennig, im Fernverkehr 1 ℳ, Briefe im Ortsverkehr bis 20 Gramm 1 ℳ, bis 250 Gramm 1,50 ℳ, im Fernverkehr bis 20 Gramm 1,50 ℳ, bis 100 Gramm 2,25 ℳ, bis 250 Gramm 3 ℳ, Drucksachen bis 50 Gramm 40 Pfg., bis 100 Gramm 75 Pfg., bis 250 Gramm 1,50 ℳ usw. Das Päckchen bis 1 Kilogramm soll künftig 4 ℳ kosten. Postanweisungen bis 100 ℳ kosten 1,50 ℳ bis 250 ℳ 2,25 bis 6 ℳ. Weiter soll die Eilbotengebühr im Ortsbestellbezirk 3 ℳ betragen, die Einschreibegebühr 2 ℳ. Die erst nach dem Krieg eingeführte Zuschlagsgebühr für postlagernde Sendungen wird für jedes einzelne Stück auf 50 Pfg. erhöht. Im Postscheckverkehr wird die Gebühr für Zahlkarten ebenfalls erhöht, und zwar kosten Zahlkarten bis 100 ℳ 75, bis 500 ℳ 150, bis 1000 ℳ 200 Pfg. Telegramme kosten 75 Pfg. das Wort, mindestens 7,50 ℳ für ein Telegramm.

Die Erhöhung der Fernsprechgebühren soll 80% betragen.

Eine neue Erhöhung der Eisenbahntarife um 50% in Sicht.

Nachdem erst seit 1. November d. J. die Erhöhung der Gütertarife in Kraft getreten und die für 1. Dezember vorgesehene 30%ige Erhöhung der Personentarife überhaupt noch nicht eingeführt ist, wird schon wieder eine weitere Erhöhung im Güter- und Personenverkehr, und zwar um nicht weniger als 50% der soeben erst erhöhten Tarife in Aussicht genommen. Durch diese in rascher Aufeinanderfolge ganz unerwartet überraschend großen Erhöhungen werden Handel, Gewerbe und Industrie schwer betroffen. Insbesondere ist es die hochentwickelte Industrie Süddeutschlands, welche durch solch große, auf die Dauer unerträglichen Erhöhungen von Grund aus erschüttert zu werden droht.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2829. **Münkersche Filzwäsche.** Welche Erfahrungen sind mit der Münkerschen Filzwäsche gemacht worden? T.

Frage Nr. 2830. **Hartpappe.** Was eignet sich für Hartpappen besser, Leinen- oder Strickelabfälle? Wir haben mit Leinenabfällen Versuche angestellt, und es zeigte sich dabei, daß sich die Schichten leicht trennen, wenn man die Pappe schief schneidet und dann umbiegt. Was ist die Ursache? Wir haben 5% geleimt und die Schichten dünn auflaufen lassen. C.

Altpapiersortierung.

Antwort auf Frage Nr. 2818 in Nr. 43, S. 3523.

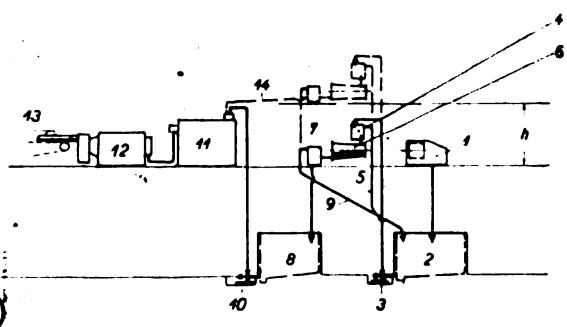
Die Leistung einer Person beim Sortieren von Altpapier hängt davon ab, ob das Altmaterial aus großen oder kleinen Stücken besteht, welcher Art die Verunreinigungen sind, und ob die verschiedenen Qualitäten voneinander getrennt werden sollen. Wenn die Sortierung lediglich mit den Händen auf einem feststehenden, mit grobem Sieb überzogenem Gestell erfolgt, ohne daß vorher in einer Sortiertrommel möglichst viele fremde Beimengungen aus dem Altmaterial ausgeschieden werden, so ist die Leistung gering und schwankt zwischen 30 und 300 kg pro Person und Stunde. Nachdem beim Sortieren des Altpapiers vieles was nicht hineingehört nur zu leicht übersehen wird, soll der Kollerstoff über ein Schüttelsieb und der fertig gemahlene Stoff über einen großen Sandfang sowie durch einen Katzen- und einen Knotenfänger geleitet werden.

H. Postl, Trieben, Steiermark.

Jordanmühle.

Antwort auf Frage Nr. 2820 in Nr. 43, S. 3523.

Von der Aufstellung der Jordanmühle zwischen der Maschinenbütte und dem Sandfang der Papiermaschine ist man abgekommen, und stellt heute diese Mühlen fast immer so, wie die Abbildung zeigt, auf. Die Holländer 1 leeren in die Bütte 2, aus



welcher die Pumpe 3 den Stoff nimmt und in den einstellbaren Zulaufkasten 4 der Jordanmühle 6 fördert. Der Ueberlauf 5 des Kastens 4 führt zurück zur Bütte 2. Der Auslauf der Jordanmühle mündet in einen ebenfalls einstellbaren Stoffkasten 7, durch welchen der Stoffstand in der Jordanmühle nach Bedarf eingestellt werden kann. Der Ablauf dieses Kastens bringt den maschinenfertigen Stoff zur Bütte 8, während der Ueberlauf des Kastens 7 zurück zur Bütte 2 führt. Eine zweite Pumpe 10 fördert nun den fertigen Stoff hoch zur Maschinenbütte 11.

Diese Art der Einschaltung einer Jordanmühle hat den Nachteil, daß zwischen Jordanmühle und Papiermaschine zwei Bütten 8 und 11 sich befinden, und bei nicht genügender Mahlung — will man den Inhalt der Bütte 8 nicht zurück zur Bütte 2 pumpen — erst der Inhalt dieser Bütten herausgearbeitet werden muß, bis ein besser gemahlener Stoff auf die Maschine kommt.

Besser bewährt hat sich die in vorstehender Skizze punktiert gezeichnete Aufstellung der Jordanmühle. Der Stoff läuft dabei direkt von dem Auslaufregulierkasten der Jordanmühle durch Leitung 14 der Maschinenbütte 11 zu, und da man wohl meistens zwei Maschinenbütten vor jeder Papiermaschine hat, kann, falls in der Mahlung nachgeholt werden soll, die Mühle entsprechend eingestellt und der dann besser gemahlene Stoff der zweiten Maschinenbütte gegeben und daraus gearbeitet werden.

Letztere Anordnung ist vor allem in Nordamerika, dem „klassischen" Lande der Jordanmühle, die beliebtere, und findet sich auch in einigen deutschen Papierfabriken. Bemerken möchte ich noch, daß die Jordanmühle selbst für die Nachmahlung bester Zellulosepapiere Verwendung findet.

Anton D. J. Kuhn.

Ungleichstarke Pappen.

Antwort auf Frage Nr. 2827 in Nr. 45, S. 3698.

Das Einseitigwerden von Pappen auf einer Rundsiebmaschine beruht wohl meistens auf Fehlern in der Führung dieser Maschine; es ist meistens die Folge von Anhäufungen dicken Stoffes an irgendeiner Stelle der Maschine, sei es nun im Sandfang, im Knotenfang oder im Rundsiebkasten. Die Erscheinung tritt besonders auf, wenn mit zu wenig Verdünnungswasser gearbeitet wird. Auf die richtige Stoffverdünnung hat der Maschinenführer ganz sorgfältig zu achten; ein Zuviel bringt wieder andere Schäden. Einseitig dicke Pappen entstehen auch dann, wenn sich beim Einlauf in den Rundsiebkasten Wirbel bilden. Durch diese wird zuviel Stoff nach der Mitte oder nach den Seiten getrieben. Eine solche Wirbelbildung kann z. B. verursacht werden, wenn die Ueberlauflippe vom Knotenfangkasten zum Zylinderkasten zu schmal im Verhältnis zur Breite der Maschine ist, oder wenn der Ueberlauf zu hoch ist, das Stoffwasser also mit zu großer Heftigkeit in den Zylinderkasten fällt. Um einen möglichst ruhigen Zulauf des Stoffwassers in den Rundsiebkasten zu erzielen, empfiehlt es sich, einen sogenannten „Syphon-Einlauf" einzubauen, wie sie von der Firma J. M. Voith in Heidenheim hergestellt werden. Das sind trichterförmige, nach oben sich erweiternde Einlaufkästen, in welche das Stoffwasser durch ein am Boden eintretendes, weites Rohr aus dem Knotenfängerkasten eingeführt wird. Durch die trichterförmige Erweiterung wird erzielt, daß das Wasser an der Oberfläche beim Einlauf in den Zylinderkasten keine Wirbel bildet. Es sei auch auf Kirchner, Pappenfabrikation, I. Teil, S. 113/14, verwiesen. A. M.

Digitized by Google

Marktberichte.

Die Geschäftslage in der Papierverarbeitung im Oktober 1921.

Nach den beim Bund deutscher Vereine des Druckgewerbes, Verlages und der Papierverarbeitung eingelaufenen Meldungen hat sich im Oktober die Beschäftigung in der Papierverarbeitung wesentlich gehoben.

Nach Mitteilung der Vereinigung Buntpapier wird angenommen, daß die gebesserte Beschäftigung der Buntpapierfabriken nur vorübergehend sei, da wegen bevorstehender neuer Preiserhöhungen jeder noch zu kaufen sucht, was er erhalten kann. Die Buntpapierwerke sind von Rohstoffvorräten fast entblößt. Die Streichpapierpreise sind neuerdings um 10% hinaufgesetzt worden, auch die übrigen Rohstoffe, wie Leim, Kasein usw., sind im Preise wesentlich gestiegen. Wegen der neuen Preissteigerungen der Rohstoffe, Frachterhöhung und neuer Lohnforderungen steht eine Neuregelung der Verkaufspreise bevor. Die Ausfuhr stößt auf Schwierigkeiten. Geklagt wird über die fortwährenden Sperren einzelner wichtiger Bahnstrecken. Auch die Vereinigung Chromopapier meldet sehr regen Beschäftigungsgrad. Die Nachfrage übersteigt die Lieferungsmöglichkeit schon seit etwa drei Monaten sehr erheblich. Der Verein Deutscher Briefumschlag-Fabrikanten berichtet, daß die Beschäftigung sich erheblich gebessert hat. Entsprechend der Steigerung der Rohstoffe und Erhöhung der Löhne (im September 20—25%) wurden die Verkaufspreise um 15% erhöht. In der nahe verwandten Papierausstattungsindustrie hat sich die Beschäftigung infolge des Weihnachtsbedarfes ebenfalls gebessert. Die Verkaufspreise sind wegen Preissteigerung der Roh- und Hilfsstoffe und Erhöhung der Gehälter und Löhne größtenteils erhöht worden. Die Fabrikation von Düten und Beuteln kann über lebhaften Geschäftsgang berichten. Auch die Ausfuhr hat sich gehoben. Die Nachfrage nach großen geklebten Papiersäcken ist gleichfalls eine bessere geworden. Die Verkaufspreise sind erhöht worden. Für Geschäftsbücher und verwandte Waren ist nach dem Bericht des Vereins Deutscher Geschäftsbücher-Fabrikanten die Nachfrage stark gestiegen, so daß einzelne Fabriken Ueberstundenarbeit eingeführt haben. Die Rohstoffversorgung ist insofern schwierig geworden, als die Papierfabriken zum großen Teil die Lieferzeiten nicht einhalten. Die Ausfuhr ist sehr lebhaft geworden. Die Verkaufspreise sind mit Wirkung ab 12. Oktober um 15% erhöht worden.

Lage der Industrie in Amerika.

Gelegentlich einer Versammlung von „The American Manufacturers Export Association" in New York wurde von seiten einer Anzahl Fabrikanten und Geschäftsleute ausgesprochen, daß sich die Zeiten zweifellos gebessert haben und die Aufträge in größerer Anzahl als früher hereinkommen. Die Papierfabriken, die Anfang dieses Jahres nur mit 25% Produktion arbeiteten, sind mit ungefähr 75% bei regulärem Betrieb beschäftigt.

Nach den erhaltenen Mitteilungen zeigt sich in den Vereinigten Staaten großes Interesse dafür, die Verbindungen nach dem südamerikanischen Markt zu erweitern, wo Deutschland früher sehr gut eingearbeitet war. Es wurde seitens südamerikanischer Vertreter hervorgehoben, daß sie gern Geschäfte mit Nordamerika machen würden, daß es jedoch eine Notwendigkeit sei, daß sich dieses die deutschen Handelsprinzipien aneignen, das Land selbst durch seine Reisenden besuchen lassen und lange Kredite, bis zu einem Jahre, gibt. Jetzt ist Kasse gegen Dokumente vorherrschend. H.

(Nach Tidsskrift for Papirindustri.)

Kabelkrane und Drahtseilbahnen
Elektrohängebahnen, Handhängebahnen,
Bandförderer und Becherwerke
für Rohmaterialien und Fertigprodukte
Adolf Bleichert & Co., Leipzig.
Aelteste und größte Fabrik der Welt für den Bau von Drahtseilbahnen und Elektrohängebahnen.

Digitized by Google

Papiermarkt in Jugoslavien.

Ein Berichterstatter der italienischen Zeitschrift J. J. J. berichtet seinem Blatte aus Belgrad: Die für die Einfuhr in Betracht kommenden Artikel sind: ordinäre beiderseitig rauhe mit Teer bestrichene Pappen, Packpapiere und Druckpapiere. Der Durchschnittsjahresverbrauch beläuft sich für die beiden zuletzt genannten Sorten auf je 15 000 bis 20 000 dz. Italienisches Zigarettenpapier wird sehr geschätzt.

Vom Lumpenmarkt.

Dem „Produkten-Markt" wird hierzu aus Westfalen geschrieben: Das Lumpengeschäft ist ein reines Valutageschäft geworden; sämtliche Waren werden zu steigenden Preisen flott verkauft, nur einige gröbere Sorten, wie Alttuch usw., haben geringere Nachfrage.

Eine mitteldeutsche Firma schreibt: Es ist wohl fast jede Sorte abzusetzen, Freude macht das Geschäft aber nicht, weil es ungesund ist. Die Ausfuhrerschwerungen können auch nicht dazu beitragen, die Geschäftslust zu erhöhen. Hoffentlich erleben wir noch die Freigabe der Ausfuhr — wenigstens in berechtigtem Ausmaße.

Süddeutschland. Die künstliche Hausse auf dem Lumpenmarkte nimmt immer weiter zu, und die Preise steigen, ohne daß für den Sortierer ein nennenswerter Nutzen bleibt. Es wäre aufs innigste zu wünschen, daß bald wieder normale Zustände eintreten, die zwar nur kleinere Umsätze, dafür aber einen auskömmlichen Verdienst ermöglichen.

Vom Altpapiermarkt.

Sachsen. Sämtliche Sorten Altpapier, bis auf Zeitungen, sind zurzeit glatt abzusetzen, auch sind die Preise dafür etwas in die Höhe gegangen. Dagegen sind die Zeitungspapierpreise ein wenig zurückgegangen, was darauf zurückzuführen sein soll, daß die Fabriken statt des teueren gedeckten Kartons, der teilweise aus Zeitungen hergestellt wird, den billigeren Graukarton bevorzugen und diesen kaschieren lassen. (Produkten-Markt.)

Lumpen- und Altpapiermarkt in Kanada.

Papiermacherlumpen sind gefragter als auch bisher nur von Hand zu Mund gekauft wird. Die Sortierer dringen wenigstens schon mit höheren Forderungen durch. Auch Kattunlumpen scheinen sich langsam zu befestigen.

Papierabfälle sind offensichtlich fester geworden, und die Altpapierpreise ziehen stetig an. Die Händler und Sortierer verfügen anscheinend nur über geringe Vorräte. Besonders fest liegen Bücher.

Marktpreise für Altpapier.

Gelegentlich einer am 9. ds. Mts. abgehaltenen Submission seitens der Eisenbahndirektion Berlin wurden für etwa 12 Waggon Altpapier erlöst: Alte Akten, Hefte, Belege ℳ 322, Schwerdruck, Bücher, Tarife, Zeitschriften ℳ 264, alte Telegraphenstreifen ℳ 301.15, Stampfpapier, Korbpapierabfälle ℳ 182 für je 100 kg ab Lagerstelle.

Papierholzmarkt.

Bayern. Ein freihändiger Verkauf des niederbayrischen Forstamts Neureichenau von 2714 Ster 1. Kl., 1343 Ster 2. Kl. und 140 Ster 3. Kl. Papierholz ergab einen Erlös von ℳ 212 für den Ster 1. Kl., ℳ 182 für den Ster 2. Kl. und ℳ 155 für den Ster 3. Kl. Der Fuhrlohn betrug ℳ 10 bis ℳ 40. Das oberfränkische Forstamt Weißenstadt erlöste bei einem freihändigen Verkauf von 41 Ster 1. Kl. und 4 Ster 2. Kl. Fichtenschleifholz ℳ 204 pro Ster 1. Kl. und ℳ 183.60 pro Ster 2. Kl. Der Fuhrlohn betrug ℳ 35. (Holzhandelsblatt.)

Das oberfränkische Forstamt Nordhalben erzielte bei einem freihändigen Verkauf von 406½ Ster Schleifholz 1. Kl. ℳ 200 pro Ster, für 244 Ster 2. Kl. ℳ 180 pro Ster, für 51½ Ster 3. Kl. ℳ 150 pro Ster. Dasselbe Forstamt erlöste bei einem anderen Verkauf von 209 Ster 1. Kl., 128 Ster 2. Kl. und 13 Ster 3. Kl. ℳ 220 pro Ster 1. Kl., ℳ 198 pro Ster 2. Kl. und ℳ 165 pro Ster 3. Kl. Die Fuhrlöhne betrugen ℳ 30—35. Der freihändige Verkauf des schwäbischen Forstamts Gessertshausen ergab für 34 Ster 1. Kl. Papierholz ℳ 203 pro Ster, für 82 Ster 2. Kl.

Digitized by Google

Vom Harzmarkte.

Gelegentlich der Tagung des Verbandes der Wurzelholzgewinner und -verwerter und der Deutschen Harzgesellschaft verbreitete sich Landforstmeister Schede über die Harznutzung während des Krieges und auch für die Zukunft unter Hervorkehrung des volkswirtschaftlichen Gesichtspunktes. Dabei unterstrich er, daß Deutschland in der Lage sei, seinen Bedarf an Harz und Terpentin von ungefähr einer Milliarde Mark im eigenen Lande zu gewinnen, obendrein aber auch noch einen gewissen Ueberschuß zu erzielen. Es läge die Möglichkeit vor, das Harznutzungsverfahren in einem Maße auszubauen, daß eine Konkurrenzfähigkeit gegenüber dem Auslande gegeben wäre. Der Vorsitzende des Verbandes der Wurzelholzgewinner und -verwerter gab bezüglich der Weiterentwicklung der deutschen Harzerzeugung sein Programm bekannt, nach dem die Gemeinnützigkeit der Deutschen Harzgesellschaft schnellstens beseitigt werden müßte, um in Form einer Erwerbsgenossenschaft weiter zu arbeiten. An Stelle des Kaufpreises für 1 kg Harz von seiten der Landesforstverwaltung sei das Pflichtpachtsystem einzuführen, damit Harzmeister die Forstbeamten ersetzen könnten. Die Ansprüche, die an einen Privatmann, dem lediglich die Harznutzung obliege, gestellt werden könnten, seien viel größer als die einem Forstbeamten gegenüber, der mit Arbeit überlastet sei. Es sei übrigens ein noch engeres Zusammengehen des Verbandes der Wurzelholzgewinner und -verwerter mit der Deutschen Harzgesellschaft dringend erforderlich, damit die Möglichkeit bestände, die Harz- und Terpentinölerzeugung von einer Interessengemeinschaft aus zu bearbeiten, was auch der beste Weg sei, den Syndikatsgedanken durchzuführen. Deutschland als valutaschwaches Land habe keinen Anlaß, Geld für solche Ware ins Ausland wandern zu lassen, die auf deutschem Boden und aus deutschen Rohstoffen herzustellen die Möglichkeit bestände. Der raffinierteste Steuerpolitiker würde nicht die Anerkennung finden wie jener, der Deutschland einen Industriezweig verschafft, der die Rohmaterialien des deutschen Landes verwertet und abertausende Arbeitslose beschäftigt. Voraussetzung sei, daß die junge Industrie auf alle Fälle bei ihrer großen volkswirtschaftlichen Bedeutung in der Entwicklungszeit den behördlichen Schutz finden müsse, wie auch gemeinsame Arbeit der Harzgewinner und -verbraucher unerläßlich sei. (Holzhandelsblatt.)

Sulfitzellstoff von Dr. A. Klein.

Von dieser in Nr. 41 und 43 Jg. 1920 d. Wochenblattes veröffentlichten Abhandlung wurden Sonderabdrucke hergestellt, welche zum Preise von ℳ 1.25 pro Exemplar portofrei zugesandt werden können. Den Betrag erbitten wir uns auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegt eine Beilage der Firma F. H. Banning & Seybold, Maschinenbaugesellschaft m. b. H. & Co., Düren (Rhld.), bei.

Anton D. J. Kuhn,
Liebenwerda, Prov. Sachsen.
Telegr.-Adr.: Consulting. Telephon Nr. 18.

Neuzeitliche
Kocherausrüstungen
für liegende und stehende
Sulfitstoffkocher jeder Größe
(In- und Auslandsschutz angem.) [2180
(Näheres hierüber siehe W. f. P. 1919, 37/38; 1921, 43.)
Anfragen unter Beifügung der Kocherzeichnung und Angaben der heutigen Arbeitsmethode erbeten.

Digitized by Google

Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg.

Mitgeteilt von der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer.

Hamburg 8 (Frachtenhaus), den 1. Nov. 1921.

Unser heutiger Bericht über den gegenwärtigen Stand der Flußfrachten und Verkehrsverhältnisse in Hamburg im Monat Oktober lautet noch trostloser als der Bericht über den Verlauf des September, denn man kann jetzt getrost von einer Hamburger Verkehrskatastrophe, wie wir sie noch niemals gekannt haben, sprechen. Die Wasserstände der Elbe und Oder haben sich leider nicht gebessert, sondern blieben den ganzen Monat Oktober hindurch so ungünstig, daß von einer Wiederaufnahme des regelmäßigen Betriebes natürlich keine Rede sein konnte, der Elbschiffahrtsverkehr vielmehr nur mühsam unter außerordentlichen Schwierigkeiten aufrechterhalten werden konnte. Die Eilverkehre zwischen Berlin und Hamburg funktionierten noch etwas besser, ebenso auch diejenigen auf der Mittelelbe. Da die Schiffer nur ungefähr $^1/_6$—$^1/_6$ der Tragfähigkeit ihrer Kähne ausnutzen können, sind die Flußfrachten im Laufe des Monats Oktober weiter gestiegen, zumal auch die Preise für Braunkohlen, welche für den Elbverkehr eine wichtige Rolle spielen, erheblich heraufgesetzt wurden. Ferner ist hier bei steigenden Preisen ein großer Bedarf an Lagerkähnen für Güter, welche wegen der trostlosen Waggongestellung nicht prompt fortgeschafft werden können. Häufige, von der Eisenbahn angeordnete Verkehrssperren für nach Hamburg bestimmte Güter und von hier zu verladende Sendungen haben den Eisenbahnverkehr, wenn auch nur vorübergehend, ganz lahmgelegt und den Verkehr nach anderen Häfen abgedrängt, wodurch dem hiesigen Platze ein sehr erheblicher Schaden zugefügt worden ist; von einer Besserung kann auch heute leider noch nicht gesprochen werden. Die Kailagergelder sind beträchtlich erhöht, nicht minder auch die Standgelder auf der Bahn, wodurch die Platzkosten oft erheblich verteuert werden, ganz abgesehen davon, daß infolge der unausgesetzten Steigerung der Lebensmittelpreise und der dadurch veranlaßten Erhöhung der Löhne die hiesigen Platzkosten ständig wachsen. Sowohl Lagerhalter als Quartiersleute und Ewerführer haben von heute ab ihre Tarife wieder wesentlich heraufgesetzt.

Die Flußfrachten stellen sich, soweit Kahnraum vorhanden und ohne Garantie für promptes Abschleppen, heute für Schwergut wie folgt:

Magdeburg . . .	1845	Riesa	2818
Schönebeck . . .	1863	Dresden	3118
Barby	1881	Laube/Tetschen .	5300
Aken	1899	Schönpriesen/Außig	5300
Wallwitzhafen . .	1917	Halle loco . . .	2500
Coswig.	2008	Halle transito . .	2300
Kleinwittenberg .	2075	Breslau nominell .	3000
Torgau	2517	Cosel	—

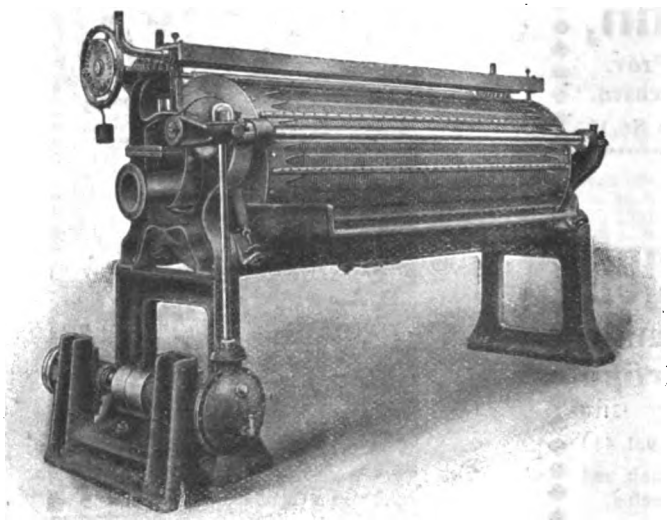
Berlin unterhalb Kohlen zuletzt bezahlt etwa 1500
„ „ Getreide „ „ „ 1700

Pfennig für 100 kg einschließlich Tauchtiefenzuschlag nach böhmischen Plätzen.

Patent Lamort Knotenfänger

mit gefrästem Zylinder Schutzmarke Rembo

D. R. P. Nr. 196519 Auslands Patente D. R. P. Nr. 229779



Ueber 1150 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finckh

Reutlingen Württ.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Otto Goy in Biberach.

Digitized by Google

CHEMISTRY LIBRARY
JAN 2 1922

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 26. November 1921. Nummer 47.

Gebleichter Strohstoff

H.&A. GRATENAU

Hamburg - Bremen - Stockholm.

Karl Veit Asbest-Trockenfilze

Filztuchfabrik

Göppingen

(Württemberg).

durchgewebt und nicht markierend

D. R. P. 296773 und Auslandspatente

Gegr. 1876.

Sorte W 3200 gr, Sorte S 2800 gr □ m.

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 Staatspreis höchste Anerkennung.

Mahlungsgradprüfer

für Papierfaserstoffe.

Bauart Schopper-Riegler — D. R. P. — gibt den Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmäßig in wenigen Sekunden mit großer Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine bestimmte Papiersorte den erforderlichen Mahlungsgrad, die Mahlungszahl, ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier.

Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt zu Berlin Lichterfeld-West geliefert. Präzisions-Papier- u. Pappenwagen in anerk. bester Ausführung.

Louis Schopper. Leipzig 3. Bayersche Str. 77. Fabrik wissensch. u techn. Apparate.

Patent-Anwalt Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. A. Wesenitz Str. 28

Fabrik-Schornsteinbau

Dampfkesseleinmauerungen

Herrmann & Voigtmann

Chemnitz

Aussig a. E.

Gegründet 1898.

Holländerfertige, garantiert reine Harzleime in jeder Stärke

„Resapin"

Chem. Fabrik Dr. Ernst Krause, Leipzig, Berlinerstr. 81a.

Aelteste Fabrik holländerfertiger Harzleime.

Vertreter: Jakob Gerner, Leipzig.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Günter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 26. November 1921. Nummer 47.

Inhaltsverzeichnis.

Lagebericht des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten für den Monat Oktober 1921	3857	Zur Papierversorgung der Fachpresse	3868
Sitzungstafel	3858	Steuervorlagen	3869
Bewertungen, Abschreibungen und Rücklagen	3858	Geschäftsberichte	3869
Lieferzeiten, Lieferungsverzug und Lieferungsverweigerung	3860	Geschäfts- und Personalnachrichten	3871
Ausfuhr von Lumpen	3861	Beilagen-Hinweis	3872
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure	3862	Papiermaschinen-Produktionstafeln	3873
Probleme der Cellulosechemie	3862	Ueber die Einwirkung von Alkalien und alkalischen Erden auf Spinnfaser-Zellstoffe. (Hadernkochung.)	3874
Ein neues Gärverfahren nach Dr. Römer	3863	Patent-Berichte	3877
Füllstoffilagerung im Papier	3864	Briefkasten	3878
Die Herstellung von Elfenbein- und Alabaster-Karton	3865	Von unserem Büchertisch	3881
Trockenfilze	3868	Papierrohre	3882
		Das Papier in Spruch und Sprache	3882
		Marktberichte	3885

Lagebericht des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten für den Monat Oktober 1921.

Im abgelaufenen Monat hielt die rege Nachfrage nach den Erzeugnissen der Pappenindustrie an, Lagervorrate sind so gut wie vollständig verschwunden.

Die Preise für Rohmaterialien haben teilweise sehr erheblich angezogen.

Am beunruhigendsten ist die Lage auf dem Altpapiermarkt. Die Preise für dieses Altmaterial haben eine derartige Höhe erreicht, daß eine Rückwirkung auf die Fertigfabrikate, welche aus Altpapier hergestellt werden, nicht mehr ausbleiben konnte. Ebenso zogen Filze und Siebe erheblich im Preise an.

Die Wasserverhältnisse waren infolge mangelnder Niederschläge überaus schlecht; erst am Ende des Monats gestalteten sie sich etwas besser.

Sehr störend machte sich der außerordentlich starke und lange anhaltende Wagenmangel bemerkbar. Eine einigermaßen geordnete Belieferung der Abnehmer ist dadurch fast unmöglich geworden.

Die Kohlenlieferung litt ebenfalls unter dem Wagenmangel; sie ist gegen den Spätsommer erheblich schlechter geworden.

Das Steigen der Preise für Roh- und Hilfsmaterialien sowie die eingetretenen Fracht- und Lohnerhöhungen führten zu einer etwa 10%igen Steigerung der Pappenpreise.

Digitized by Google

Sitzungstafel.

Montag, den 28. November 1921, vorm. 9½ Uhr, Verhandlungen mit den Gewerkschaften über die neuen Lohnforderungen im Gesellschaftszimmer des Breslauer Konzerthauses, Breslau, Gartenstraße 39/41.

Dienstag, den 29. November 1921, vorm. 9½ Uhr, Verhandlungen mit dem Deutschen Werkmeisterverbande, Geschäftsstelle Breslau, in den Geschäftsräumen, Breslau, Neudorferstraße 58.

Arbeitgeberverband der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Gruppe Schlesien-Posen.

Bewertungen, Abschreibungen und Rücklagen

in bezug auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer.

Den Artikel „Bewertungen, Abschreibungen und Rücklagen" in Nr. 42 dieses Jahrganges haben wir mit viel Interesse gelesen.

Die Auffassung, es dürfte zweckmäßiger sein, auf dieVergünstigung des § 59a R.E.St.G. bezw. dessen Ausführungsbestimmungen ganz zu verzichten, haben wir auch anderen Ortes angetroffen. Wir können uns dieser Auffassung allerdings nicht anschließen, und zwar darum nicht, weil man sich bei Verzicht vollständig aller Rechte dieser Gesetzesbestimmungen begibt. Ein „Wertminderungsposten für das Gesamtunternehmen" ist doch immer eine sehr unsichere Stütze, wenngleich die Begründung mit der Erneuerungslast und -Notwendigkeit eine durchaus stichhaltige wäre. Jedenfalls liegt die Möglichkeit, daß das Finanzamt den „Wertminderungsposten" einfach streicht, die Rücklage so zunächst illusorisch macht und auf den Prozeßweg verweist, in weit höherem Maße und weit näher vor, als wenn die Rücklage auf Grund der Ausführungsbestimmungen zu § 59a gebildet wird. In diesem Falle dürfte eine glatte Streichung nicht ohne weiteres erfolgen können, höchstens eine Nachweisung der Berechnung, wenn die beantragte Rücklage der Steuerbehörde zu hoch erscheint. Jedenfalls dürfte wohl in ersterem Falle die Zahlung der Steuer (also der höheren Steuer) durch den Verweis auf den Prozeßweg nicht aufgehalten werden, während in letzterem Falle ein Einvernehmen mit der Steuerbehörde über die Höhe der Mehrkostenrücklage vor Zahlung erfolgen wird.

Es wäre uns sehr angenehm, hierzu die Beurteilung seitens Ihres Mitarbeiters zu erhalten.

Es ist gewiß nicht so einfach, den voraussichtlichen Zeitpunkt der Ersatznotwendigkeit zu bestimmen, weil ja durch laufende Reparaturen die einzelnen Betriebsteile immer — wenigstens im großen und ganzen und allgemein — betriebsfähig erhalten werden. Wenn man nun für die Feststellung der voraussichtlichen Ersatztermine den normalen — der tatsächlichen Abnützung entsprechenden — Abschreibungsprozentsatz zugrunde legt, dürfte man einen Anhaltspunkt haben. Auch hierzu wäre uns erwünscht, die Ansicht Ihres Mitarbeiters zu wissen.

Papierfabrik.

Antwort unseres Mitarbeiters:

Der Gedanke des Verzichts auf die Erneuerungsrücklage beruht einmal auf der geringen Höhe der Rücklage. Der sechsfache Friedenswert reicht doch bei weitem nicht hin zur Deckung des Ueberpreises bei einer Neuanschaffung. Kommt dann letztere zustande, so darf nicht einmal unter allen Umständen die für den betreffenden Gegenstand ausgesetzte Rücklage voll am Gestehungswert abgeschrieben werden, sondern nach § 8 der Ausführungsbestimmungen nur 40% des Gestehungspreises, so daß der Ersatzgegenstand mit 60% seines Gestehungspreises, also mit dem 6—12fachen Friedenspreis zu Buch kommt.

Für eine Anlage, die im Frieden ℳ 300 000 kostete, darf eine Rücklage von ℳ 1 800 000 gemacht werden. Erfolgt dann die Ersatzbeschaffung zu ℳ 3 000 000, so dürfen hievon nur 40% = ℳ 1 200 000 auf Rücklagen abgebucht, also nicht einmal die zurückgestellten ℳ 1 800 000 voll ausgenützt werden, so daß die Anlage, die bisher mit ℳ 300 000 zu Buch stand, nunmehr mit ℳ 1 800 000 erscheint. Diese Bestimmung steht im Widerspruch zu § 33a des Einkommensteuergesetzes, nach welchem für einen Gegenstand der gemeine Wert eingesetzt werden kann, wenn der Anschaffungs- oder Herstellungspreis diesen übersteigt. Dieser Widerspruch kann erst auf dem Verhandlungsweg ausgeglichen werden, wie nachher

Digitized by Google

dargelegt werden soll. Der gemeine Wert ist derjenige Wert, der dem Gegenstand unter Ausschaltung außergewöhnlicher Verhältnisse zukommt, also etwa der Weltmarktpreis, heute der 2—3fache Friedenswert.

Wer aber obige Anlage mit ℳ 3 000 000 neu beschafft und keine Rücklagen im Sinne des § 59a gemacht hat, kann auch nicht an die Einschränkung des § 8 der Ausführungsbestimmungen gebunden sein; er wird seine Ersatzanlagen gemäß § 33a zum gemeinen Wert verbuchen und in die Bilanz einstellen. Die Buchung hat auch der Finanzbehörde gegenüber die Vermutung der Richtigkeit in sich, und das Finanzamt hätte die Beweislast, wenn es den vom Steuerpflichtigen eingesetzten Wert nicht anerkennen wollte.

Anders liegt der Fall, wenn von der Rücklage nach § 59a Gebrauch gemacht worden ist; bei der Neuanschaffung wird nur eine Ueberteuerung von 40% auf Werbungskosten verbucht. Die Ueberteuerung ist doch wohl in keinem Fall nur 40%, viel eher aber 80 oder 90%. Um nun zu seinem Recht zu kommen und den obengenannten Widerspruch mit § 33a E.St.G. auszugleichen, muß der Steuerpflichtige dem Finanzamt beweisen, daß die Mehrkosten die vorgesehenen 40% übersteigen, und dann kann das Finanzamt eine höhere Quote gestatten. Diesesmal hat der Steuerpflichtige für seine Forderung die Beweislast; in der Bewertung der Ersatzbeschaffung ist er förmlich auf das Finanzamt angewiesen. Schon die Unannehmlichkeit der Verhandlungen in solchen Angelegenheiten könnten den Betrieben die Lust an den Erneuerungsrücklagen entleiden; dadurch aber, daß man der Willkür der Finanzbehörde ausgesetzt ist, kann man mitunter recht erheblich geschädigt werden. Allerdings steht in jedem Fall der Rechtsweg offen.

Und nun nochmals zur Höhe der Rücklage selbst: Handelt es sich bei obengenannter Anlage mit einem Friedenswert von ℳ 300 000 um eine Papiermaschine, so kann bei einer Neuanschaffung nicht vom zehnfachen, sondern mindestens vom 20- oder viel eher vom 25- oder gar 30fachen Friedenswert die Rede sein. Trotzdem darf nur ein Betrag von ℳ 1 800 000 in Rücklage gestellt werden. Erfolgt vollends die Neubeschaffung erst in einigen Jahren, so ist die Rücklagequote eine so geringe, daß sie bei einem großen Betriebe kaum ins Gewicht fällt und auf manch anderem Wege ohne viel Aufhebens erreicht werden kann.

Der größeren steuerlichen Staffelwirkung wegen werden die nichtjuristischen Personen mit Vorteil als mutmaßlichen Zeitpunkt der Anschaffung eine recht kurze Frist angeben; wenn die Anschaffung dann zum bezeichneten Zeitpunkt nicht erfolgt, so wird sich der betreffende Betrieb darüber verantworten können; denn Hemmnisse werden sich der Neuanschaffung immer entgegenstellen. Sollte das Finanzamt die Maßnahmen nicht anerkennen, so müßte es deren Unrichtigkeit beweisen; es könnte vielleicht nachträglich selbst eine Verteilung der Rücklagen auf die verschiedenen Jahre und eine Abänderung früherer Veranlagungen vornehmen.

Daß die Finanzämter für die Bezeichnung des Zeitpunktes der Ersatzbeschaffung Schwierigkeiten bereiten werden, ist kaum anzunehmen; sie hätten ein zu weites Feld mit wenig Orientierungspunkten vor sich. Wenn man aber zur Bestimmung des Zeitpunktes der Ersatznotwendigkeit den normalen, der tatsächlichen Abnützung entsprechenden Abschreibungsprozentsatz zugrunde legen würde, so wäre damit die beste Unterlage für eine Berechnung dem Finanzamt gegenüber gegeben. Man ist aber keineswegs an die Abschreibungsreihe gebunden; es können auch andere Gründe als die gewöhnliche Abnützung zur Ersatzbeschaffung nötigen (Umstellung, neue Erfindungen).

Wahr ist es, daß die Erneuerungsrücklage einen sichereren Boden hat als das Wertminderungskonto. Auf die Erneuerungsrücklage hat der Steuerpflichtige einen Anspruch, das Wertminderungskonto bedarf der Genehmigung der Steuerbehörde. So ganz ohne weiteres darf letzteres aber doch nicht gestrichen werden, und wo Gründe für die Wertminderung vorhanden sind, müssen sie von der Steuerbehörde gewürdigt werden. Sollte je zur Anerkennung der Wertminderung in dem einen oder anderen Fall der Rechtsweg beschritten werden müssen, so müßte eben das erforderliche Beweismaterial beigebracht werden. Der Rechtsweg bleibt dem Steuerpflichtigen auch unter Benützung der Erneuerungsrücklagen nicht immer erspart, und ist um so lästiger, als es sich hiebei meist um verhältnismäßig kleine Beträge handelt. Wer aber ein Wertminderungskonto einstellt, ist in bezug auf die Höhe nicht durch eine Vorschrift beengt, und bei der Neuanschaffung braucht er sich nicht von vornherein die absetzbare Ueberteuerungsquote vorschreiben zu lassen. K.

Digitized by Google

Lieferzeiten, Lieferungsverzug und Lieferungsverweigerung.

Von Syndikus Willy Hacker.

(Nachdruck verboten.)

(Schluß zu Nr. 44, S. 3604.)

Ein interessanter Fall des Lieferungsverzugs eines Verkäufers gegenüber einem vermögenslosen Käufer wurde vor dem Reichsgericht entschieden. Der Kläger hatte vom Beklagten Waren gekauft, die einige Zeit nach dem Vertragsabschlusse geliefert werden sollten. Der Verkäufer weigerte sich jedoch, den Auftrag auszuführen, da ihm wegen der Zahlungsfähigkeit des Käufers Bedenken kamen, und letzterer strengte daher gegen seinen Vertragsgegner die Klage auf Lieferung an. Obwohl der Kläger im Verlaufe des Rechtsstreites von anderer Seite fruchtlos gepfändet wurde, gab das Reichsgericht doch dem Kläger recht, da der Beklagte sich unmöglich auf Verhältnisse berufen könne, die erst während des Rechtsstreites eingetreten seien. Nach wie vor bestehe die Pflicht des Beklagten in erster Linie darin, die vertragsmäßige Ware in vereinbarter Beschaffenheit zu liefern. Formell ist die Entscheidung zweifellos richtig, weil der Einwand des Beklagten auf die Klage nicht hinreichend substanziert worden ist. Der Beklagte mußte vor allem bestreiten, daß er sich im Verzuge befand, denn nach § 285 BGB. kommt der Schuldner nicht in Verzug, solange die Leistung infolge eines Umstandes unterbleibt, den er nicht zu vertreten hat. Ein solcher Umstand ist zweifellos die Vermögensverschlechterung nach Vertragsabschluß, denn ein Warenlieferungsgeschäft wird selbstredend im Vertrauen darauf abgeschlossen, daß die Vermögensverhältnisse des Käufers nicht schlechtere werden, als sie bei Vertragsabschluß sind. Tritt dies aber doch ein, so muß der Käufer diesen Umstand vertreten, und der Verkäufer hat eben nur den Nachweis für die Verschlechterung der Vermögensverhältnisse des Käufers zu erbringen. Dieser Nachweis muß sich natürlich auf Tatsachen stützen, die dem Verkäufer vor der Klaganstellung bekannt geworden sind. Die später erfolgte Pfändung konnte das Gericht nur als Bestätigung der früher geltend gemachten Tatsachen ansehen.

Die Anschauung, daß ein Lieferant seinem in Konkurs verfallenen Kunden die von letzterem vor Ausbruch des Konkurses bestellten Waren nicht zu liefern brauche, trifft nicht ohne weiteres zu. Es gibt Fälle, in denen die Ware geliefert werden muß, und solche, in denen die Lieferung verweigert werden kann. Die maßgebende Vorschrift enthält § 17 der Konkursordnung: „Wenn ein zweiseitiger Vertrag zur Zeit der Eröffnung des Konkursverfahrens von dem Gemeinschuldner und von dem anderen Teile nicht oder nicht vollständig erfüllt ist, so kann der Konkursverwalter an Stelle des Gemeinschuldners den Vertrag erfüllen und die Erfüllung von dem anderen Teile verlangen."

Den Rücktritt des Käufers bei verspäteter Lieferung haben wir bereits mehrfach erwähnt. Voraussetzung für den Rücktritt des Käufers bei nicht pünktlicher Lieferung der Waren ist danach zunächst, daß er dem Lieferanten eine angemessene Nachfrist zur Lieferung gesetzt hat. Aber auch das genügt noch nicht, sondern hiermit muß gleichzeitig die Erklärung verbunden sein, daß nach Ablauf dieser Frist die Annahme der Leistung abgelehnt werde. Nur wenn ein diesbezügliches Schreiben vorausgegangen ist, ist der Käufer zum Rücktritt von dem Geschäft berechtigt. Fehlt eines dieser Momente, so ist sein Rücktritt unwirksam, und der Lieferant kann ihn mit Erfolg auf Abnahme der Waren verklagen und Bezahlung verlangen. Was als angemessene Nachfrist anzusehen ist, kann nur in jedem einzelnen Falle nach Art der Lieferung entschieden werden.

Man sollte sich im Warenverkehr allgemein dazu entschließen, beim Empfange von Lieferungen sofort nachzuwiegen oder nachzumessen, und Untergewichte oder Mindermaße möglichst gleich auf dem Lieferschein vermerken oder dem Lieferanten sofort schriftlich mitteilen. Leider wird dies sehr häufig unterlassen, und man gibt sogar manchmal die Ware weiter, ohne nachzuwiegen, und berechnet dem Kunden das Gewicht laut Rechnung des eigenen Lieferanten. Dies ist natürlich ein grober Fehler, der zu großen Unannehmlichkeiten Anlaß geben kann. Uebrigens gibt es auch wohl in jeder Branche Waren genug, die recht hohe Kilogrammpreise haben, so daß der Schaden häufig beträchtlich sein dürfte.

Es kommt nicht selten vor, daß eine Firma von ihrem Vertreter Aufträge hereinbekommt, die dieser unter den offerierten Preisen angenommen hat. Die Firma ist unter allen Umständen verpflichtet, die Aufträge des

Digitized by Google

Vertreters auszuführen. Wenn der Vertreter die Differenz selbst tragen will, so berechtigen unter dem Preis gemachte Angebote nur dann zur Verweigerung der Ausführung, wenn für den Verkauf bestimmte Mindestpreise festgesetzt waren. Augenblickliche Lieferungsunfähigkeit macht dem Vertreter gegenüber schadenersatzpflichtig. Zum mindesten muß der Vertreter darüber längere Zeit vorher informiert werden, damit er sich entsprechend einrichten kann. Die Genehmigung der von dem Vertreter unterbreiteten Aufträge untersteht an sich dem Ermessen der Firma, die den Vertreter anstellte, aber wenn die Ausführung von Aufträgen abgelehnt wird, ohne daß hierfür in der Person der Kunden gelegene sachliche Bedenken vorhanden sind, so wird der Lieferant für sämtlichen, dem Vertreter hieraus erwachsenen Schaden verantwortlich. Der Vertreter kann daher Provision für diejenigen Aufträge verlangen, die er übermittelt bezw. übermittelt haben würde, wenn deren Ausführung erfolgt wäre. Der Vertreter kann aber auch Schadenersatz verlangen, wenn er Kunden verliert, die er bei Ausführung der Bestellung als Kunden behalten hätte.

Bei irrtümlich falscher Offertabgabe besteht nach deutschem Recht Lieferungszwang. Angebliche Schreibversehen fallen dem Verkäufer zur Last, allerdings wäre es statthaft, daß die Firma, die eine falsche Offerte irrtümlich abgab und dies beweisen kann, das Kaufgeschäft wegen dieses Irrtums anfechtet, was dessen Nichtigkeit herbeiführen könnte. In diesem Falle ist dem Besteller sämtlicher Schaden zu ersetzen, den dieser dadurch erleidet, daß er auf die Gültigkeit des Vertrages vertraut hat, insbesondere also der Schaden, daß der Besteller an seine weiteren Abnehmer nicht oder nicht so billig liefern kann wie zuvor. — Für mangelhaft gelieferte Ware braucht Ersatz nicht angenommen zu werden, da es infolge Nichtabnahme der ersten Ware zu einer Rückgängigmachung des Kaufgeschäftes gekommen ist. In der teilweisen Abnahme und dem Verbrauch teilweise abgenommener Ware sieht der höchste Gerichtshof die Genehmigung zur weiteren Lieferung. In einer ganzen Reihe von Fällen haben die Gerichte Schadenersatzansprüche wegen Lieferungsverweigerung als berechtigt anerkannt. Ist regelmäßiger Abruf einer Ware vereinbart, so kann aus der Verzögerung des Abrufes das Recht der Lieferungsverweigerung hergeleitet werden. — Bei nachträglicher Beanstandung von Lieferungen ist in der Mehrzahl der Fälle auf § 459 BGB. zu verweisen, welcher bestimmt, daß der Verkäufer einer Sache dem Käufer dafür haftet, daß sie zu der Zeit, zu welcher die Gefahr auf den Käufer übergeht, nicht mit Fehlern behaftet ist, die den Wert oder die Tauglichkeit zu dem gewöhnlichen oder dem nach dem Vertrage vorausgesetzten Gebrauch aufheben oder mindern.

Nicht selten ist es strittig, ob Lieferungsbedingungen und Garantieversprechen auch für Nachbestellungen gelten. Wenn man es auch bei verschiedenen Bestellungen mit getrennten Verträgen zu tun hat, so darf doch die Frage nicht allein von diesem Gesichtspunkte aus entschieden werden. Wer eine Ware einfach nachbestellt, der will selbstverständlich dieselbe Qualität wie früher haben. Bei der Garantie ist einfach zu fragen, ob der Besteller sich die Lieferung mit Garantie ausbedingen wollte, und ob der Lieferant die Offerte in diesem Sinne verstehen mußte oder nicht. Diese Frage ist natürlich ganz und gar nach dem Geschäftsvorgange mit derselben Firma zu entscheiden.

Allen diesen Weiterungen und Differenzen geht man aus dem Wege, wenn man unvollkommene Bestellungen durch Rückfrage ergänzen läßt, ausführliche Auftragsbestätigungen gibt, deren Liefertermin sorgfältig abgeschätzt worden ist, und wenn man bei Lieferungsverzögerungen den Besteller rechtzeitig unterrichtet.

Ausfuhr von Lumpen.

Zu dem in Nr. 45, S. 3674, mitgeteilten Beschluß der Reichswirtschaftsstelle für Kunstspinnstoffe und Stoffabfälle wird in der Fftr. Ztg. mitgeteilt, daß in der zweiten Hälfte des Dezember 1921 eine neue Bestandaufnahme, die pro 1. Dezember 1921 vorgenommen werden soll und der Außenhandelsnebenstelle vorzulegen ist, stattfinden soll. Es soll dann über Fortbestand der Erleichterung der Ausfuhrbeschränkungen oder über Erleichterungen beraten werden. Die Liste II soll noch um alt weiß Baumwolle II und alt weiß Baumwolltrikot erweitert werden.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis.

Als Mitglieder meldeten sich:

Herr W. Bischoff, Betriebschemiker der A.-G. für Zellstoff- u. Papierfabrikation, Memel.
Herr Kommerzienrat Dr. Max Fremery, Baden-Baden.
Herr Regierungsbaumeister Karl Dietrich, Weißenfels a. S.
Firma Koholyt Aktiengesellschaft, Abt. Papierfabrik Halbrock, Hillegossen, Westfalen.

Adressenänderung.

Herr Dipl.-Ing. Erich Kürschner, bisher Ludwigshafen, ist jetzt als Chemiker bei den Zellstoffwerken A.-G. in Regensburg beschäftigt, Privatadresse Regensburg, St. Georgenplatz 7.

Probleme der Cellulosechemie.

Vortrag von Professor Dr.-Ing. Emil Heuser, Darmstadt, gehalten auf der Hauptversammlung des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure in Berlin am 5. November 1921.

(Autorreferat.)

Verfasser geht bei seinen wissenschaftlichen Betrachtungen von dem technischen Prozeß der Bleiche der Cellulose aus, wobei Oxycellulose entsteht, ein Abbauprodukt der Cellulose, über deren wahre Natur wir noch sehr wenig unterrichtet sind. Verfasser erörtert die verschiedenen Auffassungen über die Natur der Oxycellulose, insbesondere auch die Frage, ob es sich hier um ein einheitliches Oxydationsprodukt oder um, wie der Verfasser glaubt, ein Gemisch von geringen Mengen eines oder mehrerer Oxydationsprodukte mit unveränderter Cellulose handelt. Zwar gelingt, wie Versuche des Verfassers mit F. Stöckigt zusammen ergeben haben, die Entfernung desjenigen Oxydationsproduktes, auf welches die Abspaltung von Kohlensäure und von Furfurol bei der Destillation mit Salzsäure zurückzuführen ist (siehe unten), und welches möglicherweise mit Glukoronsäure in Beziehung steht, erst durch stärkeren Eingriff, nämlich durch Erhitzen mit (sehr verdünnter) Säure unter Druck, aber die Menge des so abgespaltenen Produktes ist äußerst gering; überdies erweist sich der bei dieser Behandlung verbleibende Rückstand, fast das gesamte Ausgangsprodukt, als reine Cellulose. Demnach wäre unter Oxycellulose nur eine mit geringen Mengen eines Oxydationsproduktes verunreinigte Cellulose zu verstehen. Dieses Oxydationsprodukt scheint sich allerdings noch in fester Verbindung mit einem (aber ebenso geringen) Teil der Cellulose zu befinden.

Verfasser erörtert dann eingehender die von H. Pringsheim entwickelte Anschauung über die Natur der Oxycellulose, insbesondere dessen Auffassung über die Beziehungen zwischen Oxy- und Hydrocellulose, wonach die erste Stufe der Oxycellulosebildung als Hydrolyse, die zweite als eigentliche Oxydation anzusehen wäre. Die Begriffe Oxy- und Hydrocellulose gingen demnach ineinander über; erst die zweite Stufe des Vorgangs erlaubt eine Unterscheidung beider. Diese wird möglich durch die vom Verfasser mit Stöckigt zusammen durchgeführte direkte Abspaltung von Kohlendioxyd aus den auf verschiedene Weise erhaltenen Oxycellulosepräparaten. Während eines dieser Präparate etwa 1,5% CO_2 abspaltete, ergab eine mittels Säuren gewonnene Hydrocellulose nur etwa 0,05%; denselben geringen Wert lieferte reine Baumwollcellulose. Ebenso hält der Verfasser die Abspaltung von Furfurol für ein Charakteristikum der Oxycellulose, und das Ineinandergehen von Oxy- und Hydrocellulose könnte die Ursache für die merkwürdige Erscheinung sein, daß die Furfurolabspaltung nicht für alle Oxycellulosepräparate charakteristisch zu sein scheint.

Auch der Begriff Hydrocellulose wird so von neuem zum Problem, besonders auch deshalb, weil Ost darunter nicht ein Gemisch von unveränderter Cellulose und Abbauprodukten, sondern, wie er sagt, ein ziemlich einheitliches Abbauprodukt der Cellulose, allerdings mit kleinerem Molekül als diese versteht — eine Ansicht, der sich der Verfasser nicht anschließen kann.

Das Problem der Oxy- und Hydrocellulose steht in engem Zusammenhang mit den Vorstellungen, die man sich von dem Aufbau der Cellulose zu machen hat. Der Verfasser erörtert die verschiedenen Prinzi-

Digitized by Google

pien, nach denen die Anhäufung der Cellulosebausteine zum Cellulosemolekül denkbar ist. Er glaubt, daß wir das Prinzip der Kondensation verlassen müssen, und nimmt das der Polymerisation hierfür in Anspruch. Dafür sprechen u. a. die Ergebnisse von Herzog und Polaniy und von Curt Heß, welcher zu einem Depolymerisationsprodukt der Cellulose gelangte, ohne daß ein Abbau im chemischen Sinne eingetreten wäre. Der Verfasser hält es für möglich, daß wir auch in der mercerisierten Cellulose mit einem solchen Depolymerisationsprodukt zu tun haben, also mit einer lediglich physikalisch veränderten Cellulose. Auf eine Erörterung der verschiedenen Konstitutionsformeln der Cellulose, welche die Struktur des polymerisierbaren Grundkörpers (der Anhydrocellobiose bezw. der Anhydroglukose) zugrunde legen, verzichtet der Verfasser, da man hier noch zu sehr der Spekulation verfallen ist.

Ein neues Gärverfahren nach Dr. Römer.

In der Gärungsindustrie arbeitet man heute noch ungefähr nach denselben Grundsätzen, wie sie aus den Anfängen des Gärungsgewerbes überliefert worden sind. Man überläßt in geeigneten Gefäßen die zu verarbeitenden Flüssigkeiten der Vergärung — je nach Notwendigkeit und Endzweck mit oder ohne Zusatz von Gärungserregern. Dieses Verfahren arbeitet sehr langsam und erfordert kostspielige Anlagen; es verlangt eine umständliche Betriebsüberwachung, da es allerhand Zufälligkeiten ausgesetzt ist, und verteuert sich noch durch die häufig notwendig werdende Beschaffung von Anstellhefe und dergl. mehr. Diese Nachteile treten besonders da in Erscheinung, wo es sich um die Vergärung großer Flüssigkeitsmengen mit verhältnismäßig geringem Zuckergehalt handelt, wie z. B. der Sulfitablauge. Man war daher seit langem bemüht, den Gärprozeß zu vereinfachen, aber nennenswerte Fortschritte wurden bisher nicht gemacht.

Mit überraschend gutem Erfolg ist es Dr. Römer gelungen, das erstrebte Ziel zu erreichen, indem er zur Vergärung ein in besonderer Weise hergestelltes Ferment in Anwendung brachte.

Nach dem neuen Verfahren mischt man die Hefe mit einem voluminösen, indifferenten Träger und bringt sie darauf zu kräftigem Wachstum. Die Hefezellen werden dadurch auf einen großen Raum verteilt und können sich, da sie die Eigenschaft haben, an geeigneten Trägern festzuwachsen, nicht mehr, wie bei dem bisherigen Verfahren, zusammenballen und am Boden der Gefäße als schlammige Masse festsetzen. Der mit Hefe beladene Träger bildet das „Ferment". Seine technische Anwendung ist überaus einfach. Ein zylinderförmiges Gefäß wird mit dem Ferment vollkommen angefüllt, worauf man die zu vergärende Flüssigkeit, im besonderen Fall die Sulfitablauge, in einem gleichmäßigen, ununterbrochenen Strom durch dasselbe hindurchfließen läßt. Die Durchflußgeschwindigkeit muß so bemessen sein, daß die Lauge den Zylinder in vollkommen vergorenem Zustand verläßt. Da geeignete Träger sehr große Hefemengen in feinster Verteilung aufnehmen können und jede einzelne Hefezelle sich ständig in höchster Gärtätigkeit befindet, vermögen solche Fermente außerordentlich starke Gärwirkungen hervorzubringen. Nachstehendes, der Praxis entnommenes Beispiel veranschaulicht den Unterschied zwischen dem bisherigen Verfahren und der neuen Fermentmethode.

Eine Fabrik mit einem täglichen Anfall von 300 cbm Lauge braucht bei dem alten Bottich-Gärverfahren einen wirksamen Gärraum von 1200 cbm und hat hiefür 12 Bottiche von je 120—130 cbm Gesamtinhalt in Betrieb. Mit dem Römerschen Verfahren werden die 300 cbm/täglich in einem einzigen Bottich von 120 cbm wirksamem Gärraum verarbeitet. Der Gärraum wird also auf $^1/_{12}$ reduziert, woraus ohne weiteres ersichtlich ist, welch großen Vorteil das neue Verfahren in bezug auf die Beschränkung der ganzen Betriebsanlage mit sich bringt.

Das Verfahren hat aber noch weitere Vorzüge. Das Ferment behält ständig seine volle Gärkraft; eine Erneuerung desselben ist niemals erforderlich. Der Betrieb ist daher ein vollkommen kontinuierlicher. Ist er einmal im Gang, so hat man nichts anderes mehr zu tun, als darauf zu achten, daß der Zustrom gleichmäßig und ununterbrochen vonstatten geht. Alle anderen Arbeiten fallen weg, auch die Herstellung organischer Nährlösungen (autolysierter Hefe), da man der Lauge nur anorganische Nährsalze zuzusetzen braucht.

Eine Infektion des Ferments kann nicht eintreten, da die Apparatur geschlossen ist

Digitized by Google

und das Eindringen fremder Pilze dadurch verhindert wird. Dieser Umstand macht sich recht vorteilhaft bemerkbar, wenn der Betrieb aus irgendwelchen Gründen eine Unterbrechung erleidet. Auch nach wochenlangem Stillstand ist die Apparatur sofort wieder gebrauchsfähig.

Von großer Wichtigkeit ist, daß alle Schwierigkeiten, welche bisher der Gärführung anhafteten, in Wegfall kommen. Bei dem alten Verfahren befindet sich die Hefe von Anfang bis zu Ende des Gärprozesses unter ständig wechselnden Bedingungen und dementsprechend ändert sich auch ihre Gärfähigkeit. Häufig genug reicht die normale Zeit zur Endvergärung nicht aus. Will oder kann man in diesem Fall die Produktion nicht notleiden lassen, so muß man auf einen Teil der Ausbeute verzichten. Bei dem neuen Verfahren wird dauernd die höchste Ausbeute erhalten. Der Grund hiefür liegt darin, daß hier jede Hefezelle immer unter ein und denselben Bedingungen arbeitet, infolgedessen ihre Gärtätigkeit fortwährend in gleicher Weise ausübt und stets dieselbe Menge Alkohol erzeugt.

Die Vorzüge des neuen, in Deutschland und in allen Industriestaaten patentierten Verfahrens bestehen nach dem Gesagten nicht nur in einer außerordentlichen Vereinfachung und Verbilligung der Neuanlagen für Sulfitspritfabrikation, sondern auch in einer großen Verbesserung und Verbilligung des täglichen Betriebs bei bereits bestehenden Fabriken. In letzteren kann das neue Verfahren mit geringen Kosten eingerichtet werden. Sowohl für diese wie auch für jene Zellstoffabriken, die sich bisher der hohen Anlagekosten wegen von der Einrichtung der Sulfitspritfabrikation abhalten ließen, dürfte die Erfindung von größtem Interesse sein. Sie bedeutet in technischer und in wirtschaftlicher Hinsicht einen großen Fortschritt, der auf das lebhafteste zu begrüßen ist, da wir in Deutschland heute mehr als je auf die restlose Verwertung der Neben- und Abfallprodukte unserer Industrie angewiesen sind.

Die Deutsch-Koloniale Gerb- und Farbstoff-Gesellschaft m. b. H. in Karlsruhe i. B. hat das Verfahren von Dr. Römer zur Verwertung übernommen. Eine Versuchsanlage zur Vergärung von Sulfitablauge ist seit dem Sommer 1919 und eine zweite größere Anlage seit einem Jahr in der Sulfitspiritusfabrik der Koholyt Aktiengesellschaft Abteilung Königsberger Zellstoff-Fabriken, Werk Sackheim (ehemalige Königsberger Zellstoffabrik A.-G.), ununterbrochen im Betrieb. Betriebsschwierigkeiten haben sich während der ganzen Zeit nicht gezeigt, und die Anlage arbeitet zur Zufriedenheit. Für die größere Anlage ist einer der vorhandenen 18 Gärbottiche eingerichtet worden. Es ist in Aussicht genommen, weitere Bottiche nach dem Dr. Römerschen Verfahren einzurichten, wodurch es möglich ist, statt wie bisher die Hälfte des Anfalles an Sulfitablaugen, nunmehr die gesamtanfallenden Ablaugen auf Alkohol zu vergären, ohne daß Zubauten von Bottichen nötig wären.

Otto Gov.

Füllstofflagerung im Papier.

(Zu den Artikeln in Nr. 11, S. 813, Nr. 20, S. 1547, Nr. 28, S. 2270, Nr. 42, S. 3441.)

Die in Nr. 42, S. 3441, über die Füllstofflagerung im Papier von Dipl.-Ing. Albrecht ausgeführte Anschauung, daß die Beschwerung gegen die Siebseite zu sich konzentriert, wird durch einige schon vor längerer Zeit ausgeführte, im nachstehenden auszugsweise zusammengestellte Aschenbestimmungen erhärtet. Es ist außer jedem Zweifel, daß die unterste Faserschicht als Filter wirkt, und sich der Füllstoff infolge seiner spezifischen Schwere gegen die Siebseite zu absetzt, wobei der zu unterst liegende Teil selbstredend durch das Siebwasser verloren geht.

Zu den in der Tabelle angeführten Aschenfeststellungen sei erwähnt, daß die Probeentnahme vielleicht nicht ganz einwandfrei war. Man mußte sich darauf beschränken, die stärkeren Papiere einfach zu spalten und bei den schwächeren Sorten die Siebseite bezw. die obere Seite abzuschaben. Immerhin läßt die Gegenüberstellung mit einiger Sicherheit auf eine Verdichtung des Füllmaterials gegen die dem Siebe zugewendete Papierseite schließen.

Papiersorte	g/qm	% Asche Siebseite	% Asche obere Seite
Druckpapier . .	90	31,19	30,48
Bücherpapier . .	110	15,83	12,82
Druckpapier . .	254	23,49	21,85
„ . .	285	21,77	20,77
Kupferdruckkarton	386	12,65	11,91

Der in Nr. 11, S. 813, darauf zurückgeführte Uebelstand der mangelnden Leimfestigkeit einseitigglatter Papiere dürfte we-

Digitized by Google

niger darin zu suchen sein, vielmehr liegt die Ursache wahrscheinlich in der Ueberhitzung der Papierbahn, wie es bei einseitigglatten Papieren der Fall ist. Die Beobachtung, daß bei einseitigglatten Papieren die der Trockenfläche zugewendete Seite weniger leimfest ist, kann man auch bei gänzlich unbeschwerten Papieren machen. Die Ursache liegt in den durch die übermäßige Erwärmung bedingten Veränderungen in der Lagerung der Harzteilchen. P.

Die Herstellung von Elfenbein- und Alabaster-Karton.

Eigenschaften: Diese feinen Kartons sollen ein zart gelbliches, elfenbeinartiges bezw. blendend weißes, alabasterähnliches Aussehen, eine völlig porenfreie, ruhige Oberfläche, klare Durchsicht sowie Klang und Griff haben, müssen unbedingt flach liegen und gute Druck-, Präge- und Ritzfähigkeit besitzen. Die genannten Eigenschaften, welche dem Karton seinen Wert verleihen, müssen so dauerhaft sein, daß sie auch ein längeres Lagern (ein hierfür geeigneter Raum als selbstverständlich vorausgesetzt) unbeschadet aushalten.

Verwendung: Elfenbein- sowie Alabasterkarton wird zu Glückwunschkarten, Verlobungs- usw. Anzeigen, Kunstblättern und anderen besser bezahlten, in Licht-, Stein- sowie Stereotypiedruckereien zur Anfertigung gelangenden Artikeln verwendet.

Rohstoffe: In früheren Jahren, als man völlig einwandfreie Holz- sowie Strohzellulose noch nicht herzustellen verstand, wurden zur Anfertigung der für feine Kartons bestimmten Rohpapiere ausschließlich bessere Hadern, insbesondere neue Leinen- und Baumwollabfälle verwendet. Nachdem im Laufe der Zeit aber die Preise für Hadern immer höher stiegen, dazu die Qualität der Gespinstfaser infolge der an Stelle der Rasenbleiche getretenen Schnellbleicherei zurückging und die Zellulosefabriken anfingen, aus Stroh sowie Holz geeignete Halbstoffe zu erzeugen und zu liefern, konnten sich die Hadern als Rohstoffe für feine Kartons nur in wenig Fällen behaupten. Der gegenwärtig auf den Markt kommende Elfenbeinkarton ist zum überwiegenden Teil aus Holz- und Strohzellulose hergestellt. Die guten Sorten desselben stehen den meisten feinen, nur aus besten Hadern hergestellten Kartons in nichts nach, übertreffen ihn aber in bezug auf klare, ruhige Durchsicht.

Die Stoffzusammensetzung eines mir vorliegenden, 0,31 mm dicken, 330 g/qm schweren und aus drei Bahnen mittels Reisstärkekleisters zusammengeklebten Kartons ist:

etwa	57%	gebleichter Strohzellstoff,
„	30%	„ Nadelholzzellstoff,
„	5%	„ Laubholzzellstoff,
„	5%	schwefelsaurer Baryt (Blanc-fixe),
„	3%	Harzleimung
	100%,	

diejenige eines anderen, 0,32 mm dicken, 332 g/qm schweren, gleichfalls aus drei Bahnen mittels Reisstärkekleisters zusammengeklebten Kartons:

etwa	63%	gebleichter Strohzellstoff,
„	20%	„ Nadelholzzellstoff,
„	8%	„ Laubholzzellstoff,
„	5%	schwefelsaurer Baryt (Blanc-fixe),
„	4%	Harzleimung
	100%.	

Nüanciert wurde mittels feinem Ultramarin, Cochenille sowie Saftrot.

Holländerarbeit: Bedingung ist die Einhaltung des allgemein in der Feinpapierfabrikation geltenden Grundsatzes, Vermeidung jeglicher Berührung der Rohstoffe mit Eisen. Holländer mit eisernen Trögen können mithin für diese Fabrikation nicht in Frage kommen. Die Tröge müssen aus Beton oder Mauerwerk, das mit Porzellanplatten zu verkleiden ist, hergestellt werden. Die Wellen sowie Stirnseiten der Walzen sind mit Kupferblech abzudecken. Das Geschirr soll aus harten, zähen Bronzemessern bestehen, welche nur von solchen Firmen zu beziehen sind, die Gewähr für erstklassiges Material bieten. Weiche, wenig zähe Messer nützen sich naturgemäß schnell ab, was doppelt nachteilig ist, weil außer der vorzeitigen Abnützung der Messer die Gefahr besteht, daß viele der kleinen, mit dem bloßen Auge nicht sichtbaren Bronzesplitterchen in den Stoff gelangen. Diese Splitterchen ziehen im fertigen Papier bezw. Karton im Laufe der Zeit Sauerstoff an und zersetzen sich allmählich zu Kupferoxyd. Der betreffende chemische Vorgang wickelt sich meist sehr langsam ab, und die Kupferoxydflecke erscheinen oft erst dann, wenn der Karton längst am Lager des Bestellers liegt oder schon bedruckt ist, als

Digitized by Google

kleine schwarze Punkte, die, mit der Lupe betrachtet, mit langen, eng aneinanderstehenden, wellenförmig gebogenen Strichen eingefaßt sind.

Schon manche Elfenbeinkartonanfertigung ist durch solche Kupferoxydflecke verdorben worden. Ihrem Erscheinen ist durch die Verhütung jeder Möglichkeit, durch welche Metallsplitter entstehen und in die Papierbahn gelangen können, vorzubeugen. In die Holländer, desgleichen in die Papiermaschine, sind genügend große Sandfänge, und in diese Magnetrechen zu legen. Daß nur zähe, harte Messer verwendet werden dürfen, ist schon vorstehend erwähnt worden. Die Messer dürfen aber auch, ehe der Trog mit Stoff gefüllt ist, nicht mit dem Holländergrundwerk in Berührung kommen, da beide sich sonst gegenseitig abschleifen und dadurch Metallstaub bezw. -Splitterchen entstehen. Damit auch während des Mahlens das Grundwerk mit einer genügend hohen Stoffschicht abgedeckt bleibt, was sowohl die Messer gegen das Abschleifen schützt, als auch ein gutes Quetschen bezw. Spalten der Stoffaser bezweckt, müssen die zwischen den Messerbündeln liegenden Zellen Zeit haben, sich mit Stoff zu füllen, d. h. die Umdrehungsgeschwindigkeit der Walze muß eine mäßige sein. In den letzten zwei Jahrzehnten wurde zwar eine möglichste Steigerung der Stoffumlaufsgeschwindigkeit im Holländertrog angestrebt, von verschiedenen Fachleuten auch erreicht; dennoch ziehen die meisten Feinpapierfabrikanten, und zwar mit Recht, die langsamere aber gründlichere Holländerarbeit der überstürzten vor.

Um dem Karton ein ganz klares, ansprechendes Aussehen zu verleihen, ist es in den meisten Fällen notwendig, den Stoff im Ganzzeugholländer etwas nachzubleichen. Da ein nachheriges Auswaschen des Stoffes notwendig ist, müssen in die Holländer Waschtrommeln eingebaut werden.

Papiermaschinenarbeit: Auf einer Maschine von etwa 200 cm beschnittener Papierbreite können in 24 Stunden ungefähr 5000 kg Papier von der angegebenen Stoffzusammensetzung herausgearbeitet werden.

Wie bei der Holländerarbeit, ist auch auf der Maschine streng darauf zu achten, daß keinerlei Unreinheiten zum Stoff gelangen können. Die Rührbütten, Wellen und Rührer, das Schöpfrad, die Becher sowie die Kästen, in denen die Knotenfänger liegen, sind mit Kupferblech zu bekleiden oder aber ganz aus diesem Material herzustellen. Desgleichen sollen alle Wasser- sowie Stoffleitungsrohre aus Kupferblech bestehen.

Um Schaumbildung zu verhüten, sind zum Heben des Siebwassers und Stoffes nicht Pumpen, sondern Schöpfräder zu verwenden. Die Abwässer der Sauger, welche nicht rein genug sind, sollen nicht im Kreislauf unterhalten werden. Der Brustkasten muß, damit der Stoff ruhig auf das Sieb übertritt, recht tief und breit sein. Die Trockenpartie soll, da nur langsam getrocknetes, gut flachliegendes Papier ohne Störung auf der Klebemaschine verarbeitet werden kann, mit einer ausreichenden Zahl Zylinder von größerem Durchmesser versehen sein. Der Durchmesser des letzten Zylinders soll mindestens 2 m betragen. Alle in der Papierbahn vorkommenden Fehler, wie Falten, verdrückte Stellen usw., sind vom Personal durch Einlegen von Zeichen in die Rollen kenntlich zu machen. Die Ursachen der Fehler sind schnellstens zu beseitigen. Unbemerkt gebliebene Mängel rächen sich, wenn später die fehlerhafte Papierbahn mit anderen guten zusammengeklebt wird, schwer, weil durch sie der ganze Karton verdorben wird.

Umrollen und Lagern: In jeder Fabrik, in welcher Papiere für geklebte Kartons gearbeitet werden, soll eine Umrollmaschine vorhanden sein. Mit einem solchen Hilfsapparat ist man in der Lage, etwa noch in der Papierbahn befindliche Fehler auszuscheiden, die Enden der Bahnen gut miteinander zu verbinden, lockere sowie verlaufene Rollen fest und gerade zu wickeln und das Gewicht der Rollen je nach Bedarf bis zu 25 Zentner zu erhöhen. Nur große, tadellos aus einer ausschußfreien, endlosen Bahn gewickelte Rollen ermöglichen ein flottes, ungestörtes Arbeiten auf der Klebemaschine. Außer einem gut gebauten, in bestem Zustand befindlichen Rollapparat sind hierzu auch zweckentsprechende Hülsen erforderlich. Hülsen, welche unrund laufen bezw. werfen, schlagen, oder solche, die nicht glatt sind, einen zu kleinen Durchmesser haben oder rosten, erschweren das Arbeiten mit denselben und verursachen viel Ausschuß. Gut bewähren sich Hülsen aus feuerverzinkten, gezogenen Eisenrohren von etwa 10—15 cm Durchmesser und 2 mm Wandstärke, an deren Enden je zwei sich genau gegenüberstehende Schlitze eingearbeitet sind. Die zum Befestigen dieser Hülsen nötigen Stellringe

Digitized by Google

sollen eine genügend große Auflagefläche haben; die Ansätze derselben sollen gut in die Schlitze der Hülsen passen.

Die Rollen sind in einem kühlen, durchlüfteten Raum zu lagern. Feuchte, mit stickiger Luft gefüllte Räume sind zum Lagern ungeeignet, weil sich in denselben das Papier an den Schnittflächen verzieht.

Klebstoff und Klebemaschinen: Zum Kleben von besserem Elfenbeinkarton soll nur Reisstärke oder prima Kartoffelmehl verwendet werden. Billige Stärkemarken haben eine zu geringe Klebkraft, und bei ihrer Verwendung besteht daher die Gefahr, daß sich die geklebten Kartons spalten. Außerdem decken sie zu sehr und beeinträchtigen dadurch die Durchsicht. Es ist wohl selbstverständlich, daß der Stärkekleister jeden Tag frisch und stets mit der gleichen Wassermenge bereitet werden soll.

Die Kartonmaschine, besonders die Trokkenfläche, muß so groß sein, daß während der Aufarbeitung des anfallenden Rohpapieres zu Karton die Zylinder nicht über das zulässige Maß erhitzt zu werden brauchen. Es empfiehlt sich, jeden Zylinder mit einem eigenen Antrieb auszurüsten und mit einem separaten Filz zu bespannen. Der Vorteil einer solchen Anordnung ist groß und besteht darin, daß man die Züge nach Bedarf bequem und schnell regulieren kann. Letztere sollen von den Klebepreßwalzen bis zum zweiten Trockenzylinder nur soviel gespannt werden, daß sich keine Falten bilden. Wenn, solange der Karton naß ist, der Zug zu stark wird, besteht die Gefahr, daß sich die einzelnen Bogen, während sie über die Leitwalze gleiten, verschieben. Erst, wenn der Karton ziemlich trocken ist und die Bahnen fester zusammenkleben, dürfen die Züge straffer gespannt werden.

Da der erste und zweite Trockenzylinder nur lau, höchstens handwarm sein sollen, müssen die Mäntel derselben, damit sie nicht rosten, aus Kupfer hergestellt sein. Die folgenden Zylinder sind der Reihenfolge nach immer mehr zu erhitzen, doch soll der Druck im letzten Zylinder, von welchem der Karton völlig trocken ablaufen muß, nicht wesentlich mehr als 1 at. betragen. Da warmer Karton durch plötzliches Abkühlen leidet und später zum Spalten neigt, soll zwischen dem letzten Zylinder und dem Feuchtapparat ein Kühlzylinder eingebaut werden. Im Gegensatz zu diesem möglichst lang zu gestaltenden Weg, auf welchem der Karton Gelegenheit zur Abkühlung finden soll, muß die Entfernung vom Feuchtapparat zum Querschneider eine kleine sein.

Pressen und Lagern: Damit sich die Feuchtigkeit gleichmäßig verteilen kann, dürfen die Kartonblätter nicht unmittelbar vom Querschneider weg in die Presse kommen, sondern müssen vorher 12—24 Stunden lang in Stößen aufgestapelt stehen bleiben. Die Plattform der Rollwägen sowie Fangpressen, auf welche der Karton zu liegen kommt, soll so groß sein, daß die Ränder der Bogen nicht darüber hinausstehen bezw. herabhängen. Ist die Größe derselben nicht ausreichend, so muß ein entsprechend großes, verzinktes Blech darauf gelegt werden. Die Kartonblätter sind auf dem Tisch der Fangpressen immer so aufzustapeln, daß der Stoß möglichst genau unter die Mitte des Preßkopfes zu stehen kommt. Dies ist besonders bei kleineren Formaten, von denen nicht zwei Stöße nebeneinandergestellt werden können, wichtig. Es sollen soviel Pressen vorhanden sein, daß man jeden Stoß Karton etwa 12 Stunden unter Druck stehen lassen kann. Das Beschicken der Pressen mit mäßig hohen ist demjenigen mit sehr hohen Stößen vorzuziehen. Als Zwischenlagen für die in die Pressen eingefahrenen Kartonsätze dürfen nur vollständig glatte Zink-, vernickelte Stahlplatten oder geeignete Hartpappen sowie Preßspäne verwendet werden. Damit die Ränder des Kartons nicht austrocknen, müssen die Preß- sowie Lagerräume gegen den Zutritt von warmer Luft geschützt sein.

Glätten; Sortieren und Versenden: Um beim Glätten ein ausschußfreies Arbeiten zu ermöglichen und eine gleichmäßige, samtartige Oberfläche und klare Durchsicht zu erzielen, ist es notwendig, den Karton, nachdem er aus der Presse genommen wurde, etwa eine Woche lang in hohen Stößen aufgestapelt ruhen zu lassen. Das Glätten einer jeden Anfertigung soll stets mit Hilfe von zwei Kalandern geschehen. Sind die Papierwalzen des einen Kalanders zu frisch, also erst neu abgedreht, oder etwas schadhaft, so soll dieser Kalander zum Vorglätten, derjenige mit Walzen von tadelloser Beschaffenheit zum Fertigsatinieren verwendet werden. Wenn irgend möglich, soll der ein- oder mehrmals vorgeglättete Karton nur auf den Beförderungswagen abgelegt, mit demselben nach dem zweiten Kalander, von diesem in den Papiersaal zur Beschneidemaschine usw. gefahren werden. Soweit sich das Anfassen des Kartons mit den Händen nicht vermeiden läßt, ist dafür zu sorgen, daß die Hände nicht

Digitized by Google

schweißig oder unsauber sind. Dem Personal ist daher durch Aufstellen von einer genügenden Anzahl Waschbecken mit laufendem Wasser, der dazu gehörigen Seife sowie Handtüchern Gelegenheit zum Händewaschen zu geben.

Damit die Hände der Arbeiter nicht direkt mit dem Karton in Berührung kommen, sind beim Auf- und Abladen der Kartonstöße auf die Wagen zwischen die einzelnen Päcke Schutzbogen zu legen. Soweit als angängig, soll der Karton auf den Wagen sortiert, geputzt, gezählt und dann sofort wieder auf einen anderen Wagen gelegt werden. Die beschnittenen Bogen sind, wenn es sich um große Formate handelt, zu 50 Stück, bei kleineren Formaten zu 100 bis 144 Stück abzuzählen und in Papier einzuschlagen. Zum Einschlagen verwendet man festes, gut geleimtes Tauen- oder, wenn es sich um Ueberseesendungen handelt, Wachspapier. Elfenbeinkarton darf nicht in Rahmen, sondern nur zwischen Vollbrettern, die aus trockenem Holz bestehen und auf ihrer Innenseite gehobelt sind, oder in Kisten verpackt werden.

Die Temperatur im Kalander- und Sortiersaal sowie Packraum soll das ganze Jahr hindurch, auch außer der Arbeitszeit, eine gleichmäßige sein, etwa 14—15° R betragen. Eine gleichmäßige, nicht zu hohe Temperatur gehört zu den besten Mitteln, das Welligwerden des Kartons zu verhindern.

H. Postl, Trieben (Steiermark).

Trockenfilze.

I.

Im Wochenblatt Nr. 43, S. 3514, wurde bei einer Besprechung über die Vorteile der Trockenfilze besonders auf die endlos gewebten Rundfilze hingewiesen. Auf Grund meiner Erfahrung kann ich jedoch die angegebenen Vorteile nicht überall anerkennen.

Zunächst gebe ich ohne weiteres zu, daß diese Filze bei schnellaufenden großen Maschinen besonders vorteilhaft sind, da sie viel Feuchtigkeit aufsaugen, und diese auch wieder schnell verdunsten. Dagegen bewähren sie sich nicht so gut bei sehr stark geleimten feineren Papieren. Hierbei wird die Oberfläche dieser Filze meist leicht schuppig und brüchig.

Was die Imprägnierung anbetrifft, möchte ich mich dem Vorredner insofern anschließen, als auch meiner Meinung nach ein imprägnierter Rundtrockenfilz das Vollendetste bedeuten wird.

Ein alter Praktikus.

II.

Zu den Ausführungen über Trockenfilze* darf ich wohl noch folgendes sagen:

Schon seit Jahren habe ich Asbesttrockenfilze von der Firma v Asten & Co., Eupen, im Gebrauch (während des Krieges waren solche wegen Asbestmangel leider nicht zu haben Diese Filze, mit tadelloser Naht, haben zu meiner vollsten Zufriedenheit gearbeitet, laufen zwei- bis dreimal so lange als die früher benutzten Baumwolltrockenfilze, und ihr Anschaffungswert ist nur etwa 50% höher als der von Baumwollfilzen. Ich ziehe Asbesttrockenfilze den Baumwolltrockenfilzen entschieden vor, und bemerke noch, daß ich Packpapiere und -Pappen bis zu ungefähr 420—430 g/qm fertige.

Papierfabrikant H.

* Siehe Nr. 26, S. 2108, Nr. 33, S. 2666, Nr. 36, S. 2931, und Nr. 43, S. 3514.

Zur Papierversorgung der Fachpresse.

Durch dringende telegraphische und briefliche Vorstellungen des Verbandes der Fachpresse Deutschlands bei allen in Betracht kommenden Stellen hat solcher die Zusicherung erhalten, daß gewisse Erleichterungen demnächst zu erwarten sind. Der Kontingentierungsausschuß der Außenhandelsstelle für das Papierfach hat besondere Beschlüsse hierfür gefaßt. Geh. Reg.-Rat Dr. Pfundtner ist ferner mit den Druckpapierverbänden und der Konvention „Holzhaltig" in Verbindung getreten und hat diese Stellen dringend ersucht, für die Deckung des Inlandsbedarfs des Zeitschriften- und Buchverlages mit allen Mitteln und unter Zurückstellung der Auslandsaufträge bedacht zu sein.

(Zeitschr. des Verb. der Fachpresse.)

Digitized by Google

Steuervorlagen.

Das Präsidium des Hansa-Bundes für Gewerbe, Handel und Industrie hat zu den Steuervorlagen folgende Entschließung gefaßt:

„Der Hansa-Bund anerkennt angesichts der Finanznotlage des Reiches, der Länder und der Gemeinden die Notwendigkeit, für erhöhte Einnahmen zu sorgen.

Die Gesundung der Finanzen ist ohne Stabilisierung der Valuta unmöglich. Voraussetzung dafür ist die Beseitigung der passiven Zahlungsbilanz. Diese ist aber nicht zu erreichen, solange Deutschland gezwungen ist, Milliardenwerte ohne Gegenleistung an das Ausland abzuführen. Weitestgehende Revision des Friedensvertrages bezw. des Londoner Ultimatums, mindestens aber vorläufige Einstellung der Reparationszahlungen ist daher geboten, soll überhaupt die Möglichkeit für eine geordnete Finanzwirtschaft geschaffen werden.

Bei der Unmöglichkeit, die laufenden Reparationszahlungen aus Steuern aufzubringen, ist die nächstliegende Aufgabe der Finanzgesetzgebung, Einnahmen und Ausgaben des inneren Reichshaushaltes in Einklang zu bringen. Dazu ist die äußerste Sparsamkeit und höchste Arbeitsanspannung in allen Zweigen der Verwaltung, insbesondere aller öffentlichen Betriebe, unter Abstoßung aller nicht unbedingt notwendigen Arbeitskräfte geboten.

Direkte, indirekte sowie Verkehrssteuern und Zölle dürfen nicht die wirtschaftlichen Grundlagen von Gewerbe, Handel, Industrie, Handwerk und Landwirtschaft untergraben. Sie sind vielmehr deren Leistungsfähigkeit anzupassen.

Direkte Steuern können auf die Dauer nicht aus der Substanz des Vermögens, sondern nur aus den Erträgnissen des Vermögens und der Arbeit gezogen werden. Die Stufen und Sätze der Steuertarife sind periodisch der Geldentwertung anzupassen.

Die Zusammenfassung der vielen verschiedenartigen immer dasselbe Steuerobjekt treffenden direkten Steuern in wenige, übersichtliche, einfache und daher leicht durchführbare Steuern auf Vermögen und Einkommen ist im Interesse der Steuerzahler, der Reichsfinanzen und der Finanzbehörden unabweisbar.

Die bisherigen Finanzgesetze und die jetzt vorliegenden Gesetzentwürfe entbehren der Einheitlichkeit, Uebersichtlichkeit und Klarheit; sie sind daher größtenteils undurchführbar und bringen bei schwerster Ueberlastung des ehrlichen Steuerzahlers dem Reiche nicht entfernt die vorgesehenen Einnahmen.

Die Bewertungsgrundsätze müssen einheitlich und einwandfrei im Gesetz selbst gemeinverständlich geregelt werden.

Diesen Grundsätzen entsprechend sind die vorliegenden Gesetzentwürfe einer sorgfältigen Prüfung zu unterziehen.

Der Hansa-Bund verhehlt nicht, daß er schwerste Bedenken gegen zahlreiche Bestimmungen der vorgelegten Steuergesetzentwürfe hegt, und wird diese Bedenken im einzelnen den Steuerausschüssen des Reichstages übermitteln."

Geschäftsberichte.

Deutsche Verlags-Anstalt. 1920/21.

Das 40. Geschäftsjahr unserer Gesellschaft war in jeder Hinsicht ruhiger als seine beiden Vorgänger. Die Rohstoffbeschaffung und die Kohlenversorgung kehrten wieder in geregeltere Bahnen zurück; die äußere und innere Entwertung des Geldes kam vorübergehend zum Stillstand, was zur Folge hatte, daß die frühere stürmische Nachfrage nach Waren aller Art einer ausgesprochenen Zurückhaltung oder doch wenigstens einer Beschränkung auf den notwendigsten Bedarf Platz machte.

Naturgemäß blieb unter diesen Umständen der Absatz von Büchern — der Menge nach — hinter dem des Vorjahres zurück; er kann aber immer noch als befriedigend bezeichnet werden und brachte auch einen angemessenen Gewinn. Weniger erfreulich war dagegen nach wie vor die Lage der Zeitschriften, doch ist auch hier eine Besserung gegenüber den letzten jahren eingetreten. Die technischen Betriebe des Stuttgarter Hauses haben das ihrige dazu beigetragen, um die Leistungs- und Ertragsfähigkeit des Verlags zu unterstützen und zu heben.

Unsere Papierfabriken waren während des ganzen Jahres voll beschäftigt, doch standen die Verkaufspreise unter zunehmendem Druck, so daß von einzelnen Sorten, insbesondere von Zeitungsdruckpapier, schließlich kaum mehr die Herstellungskosten erzielt wurden. Besonders unangenehm machte sich die ungewöhnliche Trockenheit bemerkbar, die die ohnehin wenig zuverlässigen Wasserkräfte der Enz und der Fils zeitweise fast zum Versiegen brachte und Ersatz durch Dampfkraft erforderte. Der Export, der sich in der ersten Hälfte des Geschäftsjahres gut entwickelt hatte, geriet in den letzten Monaten unter dem Einfluß der allgemeinen Wirtschaftslage ins Stocken.

Zu dem Reingewinn des Geschäftsjahres 1920/21 von ℳ 1 112 097 kommt der Vortrag vom vorigen Jahre mit ℳ 123 082; es steht demnach die Summe von ℳ 1 235 180 zur Verfügung. Es wird beantragt, diese wie folgt zu verteilen: den Aktionären einen Gewinnanteil von 4% des Aktienkapitals von ℳ 5 000 000 = ℳ 200 000, den Mitgliedern des Aufsichtsrat die satzungsmäßige Vergütung von 10%, den Mitgliedern des Vorstandes die ihnen zustehende vertragliche Vergütung im Gesamtbetrage von ℳ 186 980, den Aktionären einen weiteren Gewinnanteil von 8% = ℳ 400 000, der Rücklage für Altersunterstützungen und Ruhegehälter ℳ 100 000, der Hausunterstützungskasse ℳ 200 000 zuzuweisen und den verbleibenden Rest mit ℳ 148 200 auf neue Rechnung vorzutragen.

Zu Beginn des neuen Geschäftsjahres haben wir den angesehenen literarischen Verlag Egon Fleischel & Co. in Berlin erworben; er wird unter unserer Firma im alten Geist weitergeführt werden.

Digitized by Google

Im übrigen ist zu sagen, daß mit dem Eintritt der neuen Geldentwertung auch wieder eine verstärkte Nachfrage nach allen Erzeugnissen unserer Gesellschaft eingesetzt hat; es kann daher wohl auch für das neue Geschäftsjahr ein befriedigendes Ergebnis erwartet werden, sofern nicht unvorhergesehene Ereignisse alle Berechnungen und Hoffnungen zunichte machen.

In der am 30. November stattfindenden Generalversammlung wird beantragt, das Aktienkapital um ℳ 1,50 Mill. auf ℳ 6,50 Mill. zu erhöhen behufs Angliederung des Verlages Egon Fleischel & Co. in Berlin und anderer Verlagsunternehmungen.

Oberbayerische Zellstoff- und Papier-Fabriken Aktien-Gesellschaft, Aschaffenburg. 1920/21.

Der Betrieb unserer Fabriken und die Erhaltung der Werksanlagen unterstanden, entsprechend den getroffenen Vereinbarungen, auch in dem am 30. Juni d. J. abgelaufenen Geschäftsjahr den Pächtern der Werke.

Die andauernde Verteuerung jedweder Anschaffung auf allen Gebieten des Bau- und Maschinenbauwesens stellt an die Rücklagen für Erneuerung der Gebäude und der Betriebseinrichtungen so hohe Anforderungen, daß denselben mit Abschreibungen in der bisherigen Art und Weise und in der bisherigen Höhe nicht mehr begegnet werden kann, es müssen vielmehr erheblich höhere Beträge dafür bereitgestellt werden. Wir haben daher von dem System, Abschreibungen vorzunehmen, abgesehen, an Stelle dessen ein Abschreibungs- und Ueberteuerungskonto eingerichtet, und demselben erstmalig den Betrag von ℳ 3 000 000 aus den nach Verständigung mit unseren Pächtern entsprechend erhöhten Pachtbeträgen zugewiesen.

Die Gewinn- und Verlustrechnung sowie die Bilanz weisen unter Berücksichtigung der Unkosten und der sonstigen Rückstellungen einen Ueberschuß aus von ℳ 129 181, der sich zuzüglich des Gewinnvortrages aus dem Vorjahre von ℳ 222 618 erhöht auf ℳ 351 800.

Wir schlagen wiederum vor, den Betrag auf neue Rechnung vorzutragen.

Die **Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn** beantragt, das Grundkapital zu verdoppeln durch Ausgabe von ℳ 5½ Mill. neuen Stammaktien mit Dividendenanspruch ab 1. Januar 1922, die den Aktionären zu 180% im Verhältnis von 1 zu 1 angeboten werden soll. (Generalversammlung am 13. Dezember.)

Die **Varziner Papierfabrik** schlägt die Erhöhung des Stammkapitals von ℳ 12 Mill. auf ℳ 25 Mill. und des Vorzugskapitals von ℳ 10 Mill. auf ℳ 20 Mill. vor. Die Vorzugsaktien werden an die Besitzerin der alten ℳ 10 Mill. Vorzugsaktien, die Bank für Industriewerte, begeben. Von den Stammaktien sollen ℳ 12 Mill. den Stammaktionären im Verhältnis von 1 zu 1 zu 200% angeboten werden. Die überschießenden ℳ 1 Mill. sollen freihändig verwertet werden, unter welcher Beteiligung der Gesellschaft, wird nicht hinzugefügt. (Siehe auch Nr. 46, S. 3791.)

Die **Wintersche Papierfabrik** in **Hamburg** beantragt die Erhöhung des Aktienkapitals um weitere ℳ 3 Mill. auf ℳ 10 Mill. Die neuen Mittel sollen zur notwendigen Modernisierung der Fabriken dienen. Die jungen Aktien sollen zu gegebener Zeit an ein Konsortium begeben werden, das den aus der Transaktion sich ergebenden Gewinn den Fabriken zur Verfügung stellt.

Papierindustrie-Aktiengesellschaft Olleschau, Mähren. Die Gesellschaft plant die Erhöhung ihres Aktienkapitals von ℳ 6 Mill. auf ℳ 12 Mill. Diese Kapitalsvermehrung soll indessen nicht auf einmal, sondern nach und nach durchgeführt werden.

In der Generalversammlung der **Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel** bei Chemnitz wurde die Dividende auf 12% festgesetzt. Ueber den Verwaltungsantrag bezüglich der Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 3,9 Mill. Stammaktien und weiteren ℳ 300 000 Vorzugsaktien entspann sich eine stundenlange Debatte, die zum Ergebnis hatte, daß die Verwaltung ihren Antrag auf Schaffung von Vorzugsaktien zurückzog, und daß der Ausgabekurs für die jungen Aktien, der ursprünglich 160% betragen sollte, auf 260% festgesetzt wurde. Die jungen Aktien werden den bisherigen Aktionären im Verhältnis von 1 zu 1 angeboten. Die Verwaltung bezeichnete den Geschäftsgang als sehr zufriedenstellend.

Generalversammlungen in Mannheim.

In der außerordentlichen Generalversammlung der **Zellstofffabrik Waldhof** in **Mannheim** erklärte der Vorsitzende, daß angesichts der schweren Aufgaben, die den Aufsichtsrat beschäftigt haben und noch beschäftigen werden, man es für richtig gehalten habe, die im Aufsichtsrat durch den Tod von Direktor Hermann Clemm, Gernsbach, und die Krankheit von Dr. Richard Ladenburg entstandenen Lücken wieder auszufüllen. Außerdem wolle man den Geschäftsbetrieb in Einklang mit den neuzeitlichen Verhältnissen bringen. Die auf der Tagesordnung stehenden Satzungsänderungen, wonach u. a. der Aufsichtsrat aus mindestens 5 und höchstens 8 Mitgliedern zu bestehen hat, der Vorsitzende in Ausnahmefällen an einem anderen Orte als am Sitz der Gesellschaft, nur nicht außerhalb Deutschlands, eine Generalversammlung berufen kann, wonach ferner die Gesellschaft von der Beschränkung des § 21 Abs. 1 und 2 des Handelsgesetzbuches befreit wird, wurden genehmigt. In den Aufsichtsrat gewählt wurden die Herren Fabrikdirektor C. Adolf Clemm (Rhenania Verein chemischer Fabriken in Aachen) und Bankdirektor Benno Weil (Süddeutsche Discontogesellschaft A.-G. in Mannheim). — Die außerordentliche Generalversammlung der **Papyrus A.-G.** in **Mannheim** hatte sich ähnlich wie die Zellstofffabrik Waldhof nur mit Satzungsänderungen zu befassen. — In der außerordentlichen Generalversammlung der **Zellstofffabrik Ragnit A.-G.** in **Ragnit,** die gleichfalls stattfand, wurde der einzige Gegenstand der Tagesordnung betreffend Erhöhung des Aktienkapitals von ℳ 3,5 Mill. auf ℳ 7 Mill. von der Verwaltung zurückgezogen, so daß die Versammlung gegenstandslos wurde.

Maschinenbau-Aktiengesellschaft vormals Starke & Hoffmann, Hirschberg in Schlesien. 1920/21.

Die Nachfrage nach unseren Fabrikaten war im allgemeinen lebhaft, und auch der Eingang an Aufträgen zufriedenstellend. Eine empfindliche Störung im Absatz einzelner Fabrikationszweige trat aller-

Digitized by Google

dings während der oberschlesischen Unruhen und bei Einführung der Sanktionen im Westen ein. Der Beschäftigungsgrad litt darunter zeitweise, besonders in der Gießerei, während die Kesselschmiede mit Aufträgen das ganze Jahr hindurch überhäuft blieb. Ihr neuzeitlicher Ausbau unter gleichzeitiger erheblicher Vergrößerung erwies sich als nötig, ebenso der Neubau einer Maschinenschmiede und eine wesentliche Verstärkung der Hauptkraftanlage. Der schon seit Jahren geplante und nur durch kriegsbehördliche Maßnahmen verhinderte Gleisanschluß zeigte sich bei den immer schwerer werdenden Transporten und gesteigerten Umsätzen als unbedingt notwendig. Die zu diesen Neuanschaffungen sowie zur Stärkung der Betriebsmittel erforderlichen Kapitalbeträge wurden in den außerordentlichen Generalversammlungen am 18. Dezember 1920 und 21. Mai 1921 durch Erhöhung des Grundkapitals auf ℳ 6 250 000 bewilligt. Der Betrag wurde voll eingezahlt. Das Anschlußgleis mit einer das ganze Werk erfassenden Rangieranlage, die das Beschicken der Eisenbahnwagen durch die Hebemaschinen in allen Werkstätten ermöglicht, ist inzwischen fertiggestellt worden, ebenso der Ausbau der Kraftanlage. Die Arbeiten in der Kesselschmiede sind im Fortschreiten.

Der Jahresumsatz (im Vorjahr rund ℳ 10 Mill.) betrug rund ℳ 20 000 000, wobei zu berücksichtigen ist, daß für die sogenannten „Regiearbeiten" uns die Materialien kostenlos angeliefert wurden und deshalb im Umsatz nicht erscheinen. Der Gesamtaufwand an Löhnen und Gehältern (im Vorjahre ℳ 2 623 019) betrug ℳ 5 072 028. Es ergibt sich, nach Bemessung einer Rücklage für Werkerhaltung sowie nach Verrechnung der satzungs- und vertragsmäßigen Gewinnanteile ein Reingewinn von ℳ 919 863. Es wird folgende Verteilung vorgeschlagen: Gesetzliche Rücklage ℳ 49 569, 15% Dividende auf ℳ 2 000 000 ab 1. 7. 1920 ℳ 300 000, 15% Dividende auf ℳ 2 000 000 ab 1. 1. 1921 ℳ 150 000, zus. ℳ 450 000, freiwillige Zuweisungen an Beamte und Arbeiter und für Unterstützungen ℳ 150 000, Selbstversicherungsfonds ℳ 150 000, Vortrag ℳ 120 293.

Die Beschäftigung des Werkes erscheint für die nächsten Monate gesichert.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die **Papierfabrik Ziegenhals Glogner & Methner** in **Ziegenhals** (Schlesien) hat die Holzstoffabrik und das Dampfsägewerk der Firma **A. Glogner** und die Holzstoffabrik der Firma **Franke & Co. Inh. Konrad Methner** gepachtet. Sämtliche Verbindlichkeiten und Forderungen obiger Firmen sind von ihr übernommen worden. Die Leitung der gepachteten Betriebe bleibt in den Händen der Herren Direktor Gumpert für die Firma A. Glogner und Konrad Methner für die Firma Franke & Co.

Herr R. Hückler hat am 15. November die technische Leitung der Firma **Gebr. Schmitz, Papierfabrik, A.-G.** in **Merken** bei Düren, Rhld., übernommen.

Schadenfeuer. Die **Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G.** ist in der Nacht vom 16. zum 17. November von einem größeren Brandunglücke betroffen worden, das den Papiersaal mit den darin befindlichen Hilfsmaschinen, die für die Ausrüstung der Papiere erforderlich sind, zerstört hat. Die eigentlichen Produktionsstätten, Zellstoff- und Papierfabrik, sind vollkommen intakt geblieben. Der Brand wird die teilweise Stillegung der Fabrik notwendig machen, die voraussichtlich von einiger Dauer sein wird, d. h. so lange, bis das fragliche Gebäude wieder erstellt und die Hilfsmaschinen neubeschafft sind.

Jakob Gerner, Leipzig 5, Rohstoffe für Papierfabriken und die keramische Industrie. Die Prokura des Herrn Georg Wunderlich, Leipzig, ist erloschen.

Die Firma **Rudolf Wolff & Co., G. m. b. H.** in **Dresden-A. 21,** hat neben dem Großhandel in Treibölen für Dieselmotoren und Steinkohlenteerheizöl für Oelfeuerungen auch den Vertrieb von Holzstoff, Strohstoff und Zellulose in gesonderter Abteilung aufgenommen.

Handelsregister-Eintragungen.

Papierfabrik Neumühle Aktiengesellschaft. Sitz **Neumühle,** Amtsgericht Miesbach. Gegenstand des Unternehmens ist die Uebernahme und der Fortbetrieb des von Heinrich August Müller in Neumühle betriebenen Papierfabrikunternehmens, die Herstellung und der Vertrieb von Holzstoff und Papier jeglicher Art. Grundkapital ℳ 10 000 000, eingeteilt in 10 000 auf den Inhaber und je ℳ 1000 lautende zu 180% auszugebende Aktien. Vorstand: Albert Stengler, Direktor in Miesbach. Die Uebernahme der im Betriebe des bisherigen Geschäftsinhabers Heinrich August Müller, Fabrikbesitzers in Neumühle, begründeten Verbindlichkeiten ist ausgeschlossen.

Papierfabrik Wandsbek Richard Mogel & Co. Kommanditgesellschaft in **Wandsbek.** Persönlich haftender Gesellschafter ist Kaufmann Richard Ferdinand Hermann Mogel in Hamburg, Kommanditist ist Kaufmann Richard Reich in Blankenese, an letzteren auch Prokura. Beginn 1. Oktober 1921. — Am 1. November 1921: Die Gesellschaft ist aufgelöst, der Kaufmann Richard Reich in Blankenese ist zum Liquidator bestellt.

Verkaufs-Vereinigung Deutscher Pappenfabrikanten G. m. b. H. in **Dresden.** Gesamtprokura ist erteilt dem Kaufmann Otto Weise in Dresden.

Carl Berberich, Zweiggeschäft Stuttgart, Sitz in **Heilbronn.** Die offene Handelsgesellschaft ist mit Wirkung vom 1. Januar 1920 in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt worden. Persönlich haftende Gesellschafter: Karl Berberich, Kaufmann, Franz Berberich, Kaufmann, Karl Berberich jr., Kaufmann, sämtlich in Heilbronn. 6 Kommanditisten.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Dezember durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 2.80.

Digitized by Google

Weitere Erhöhung der Siebpreise.

Durch die in den letzten Wochen eingetretene weitere Entwertung der Mark sind die Metallpreise in genau entsprechendem Maße gestiegen, und es war erneut notwendig, die Siebpreise heraufzusetzen. Ausführliche Mitteilung hierüber wird der Metalltuch-Verein den einzelnen Fachverbänden zugehen lassen, mit der Bitte, dieselbe ihren Mitgliedern zuzustellen.

Goldzollzuschlag. Nachdem der Goldzollzuschlag erst am 20. Oktober auf 1900 v. H. erhöht wurde, wird derselbe vom 23. November 1921 ab bis auf weiteres 3900 v. H. betragen. Was diese erneute Verdopplung der Einfuhrzölle bedeutet, geht aus folgenden Zahlen für Holzschliff und Zellstoff hervor. Nach dem Zolltarif vom Jahre 1902 betrug der Tarifsatz für 100 kg ℳ 3, in der Zeit vom 10. November 1920 bis 19. Oktober 1921 ℳ 30, vom 20. Oktober 1921 bis 22. November 1921 ℳ 60 und wird vom 23. November ab ℳ 120 betragen. Der tatsächlich erhobene Zoll hat sich also in der Zeit von 13 Monaten auf das 40fache gesteigert.

Zollzuschläge im Verkehr mit Griechenland.

Seit einiger Zeit werden in Griechenland bei der Zahlung des Zolls in Papier die in Metallwährung ausgeworfenen Zollsätze um 150% (nicht wie früher um 45%) erhöht. Sind die Zollsätze im Tarif, wie dies bei einer großen Zahl von Waren der Fall ist, von vornherein nur in Papierwährung angegeben, so sind diese Sätze nach dem Verhältnis 1 Drachme Metall = 1,45 Drachmen Papier zunächst auf die Metallbeträge zurückzurechnen und dann um 150% zu erhöhen. Die tatsächliche Erhöhung bei diesen Positionen beträgt also nur etwa 73%. Nähere Auskunft gibt das Verkehrsbüro der Handelskammer zu Berlin C 2, Klosterstraße 41.

Mitteldeutsche Ausstellung Magdeburg 1922.

Der Generalbebauungsplan sieht auf dem Ausstellungsgelände mit einem Umfang von etwa 800 000 qm, in einem großen Park gelegen, eine Gesamtbebauunggsfläche von zunächst 30 000 qm Hallen vor. Hierzu treten noch die Sonderpavillons der Industrie. Die Hallen sind bereits im Bau begriffen. Anschlußgleis für die Hallen der Schwer- und Großmaschinenindustrie wird durch die Ausstellungsleitung an und durch die Hauptthallen gelegt.

Die finanziellen Unterlagen der MIAMA sind sichergestellt durch Sammlung eines Garantiefonds in Höhe von über ℳ 4 Millionen. Die Stadt Magdeburg ist hieran mit ℳ 1 Mill. beteiligt. Außerdem gewährt die Stadt einen Baugeldzuschuß von ℳ 1 600 000. Durch die bisher erzielte Platzbelegung hat die Ausstellung ferner bisher eine Einnahme von weit über ℳ 4 Mill.

Eine ganze Reihe von Fachverbänden hat ihre Kongreß-, Jahres- und Generalversammlung für das nächste Jahr während der Ausstellungszeit in Magdeburg angesetzt. Während der gesamten Dauer der Ausstellung ist für jede Woche eine besondere Fachveranstaltung geplant.

Beilagen-Hinweis.

Der Gesamtauflage liegt eine Beilage der Firma Gustav F. Gerdts, Bremen, bei.

Hauptstelle für Wärmewirtschaft.

Die im Jahre 1920 gegründete Hauptstelle für Wärmewirtschaft ist infolge des beabsichtigten Abbaus der behördlichen Kohlenbewirtschaftung an den Deutschen Verband Technisch-Wissenschaftlicher Vereine angegliedert worden. Der Industrieausschuß dieses Verbandes hat in seiner Sitzung vom 5. November d. J. eine Entschließung gefaßt, in der die Erfolge der Hauptstelle für Wärmewirtschaft rückhaltlos anerkannt werden und ausgesprochen wird, daß ihre Erhaltung, und zwar als ausgesprochene Einrichtung der deutschen Industrie von dieser materiell sichergestellt werden muß. Es wird mit dem Ersuchen an die Industrie herangetreten, auf den Kopf des beschäftigten Angestellten und Arbeiters, und zwar für jedes der nächsten 3 Jahre, beginnend mit dem 1. Januar 1922, ℳ 1.50 zu bewilligen.

Patentpapierfabrik zu Penig, Penig i. Sa

Gemäß § 9 des Gesellschaftsvertrages werden die Aktionäre unserer Gesellschaft zu einer

Mittwoch, den 7. Dezember 1921, nachm. 3 Uhr,

im Sitzungssaale der Dresdner Bank, Dresden, König-Johann-Straße 3, stattfindenden

außerordentlichen Generalversammlung.

eingeladen.

Diejenigen Aktionäre, welche an der Generalversammlung teilnehmen wollen, haben gemäß § 10 der Satzungen ihre Aktien oder eine Bescheinigung über bei einem deutschen Notar bis nach Abhaltung der Generalversammlung hinterlegte Aktien spätestens am zweiten Tage vor der Generalversammlung — der Tag der Generalversammlung nicht mitgerechnet — bei einer der nachverzeichneten Stellen:

bei der **Dresdner Bank** in **Dresden, Berlin, Leipzig** oder **Chemnitz,**
bei der **Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Abteilung Becker & Co., Leipzig,**
bei der **Kasse der Gesellschaft** in **Penig**

bis nach Abhaltung der Generalversammlung zu hinterlegen, worüber den Aktionären von der Hinterlegungsstelle eine Bescheinigung ausgestellt wird, welche als Ausweis für die Teilnahme an der Generalversammlung dient.

Tagesordnung:

1. Beschlußfassung über Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 6 000 000 durch Ausgabe von 5000 Stück neuen, auf den Inhaber lautenden Aktien über je ℳ 1200, die an der Dividende vom 1. Juli 1921 ab teilnehmen und auch im übrigen mit den bisherigen Aktien nach Verhältnis der Nennbeträge vollständig gleichberechtigt sein sollen.
2. Festsetzung des Mindestkurses, zu dem die Ausgabe der neuen Aktien erfolgen soll, sowie der Art und Weise ihrer Begebung an ein Bankhaus unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechtes der Aktionäre.
3. Ermächtigung des Vorstandes, die zur Ausführung der vorstehenden Beschlüsse erforderlichen Vereinbarungen namens der Gesellschaft zu treffen.
4. Abänderung des Gesellschaftsvertrages, und zwar von
   § 4 gemäß den vorstehenden Beschlüssen (Höhe und Zusammensetzung des Grundkapitals),
   § 16 Absatz 1 Ziffer 1 (anderweite Festsetzung der festen Vergütung des Aufsichtsrates).

Penig, den 14. November 1921. [9086

Die Direktion: Schinkel. Pröltz. **Der Aufsichtsrat:** Heino Castori, Vorsitzender.

Digitized by Google

Papiermaschinen-Produktionstafeln.

Herr Dr. Rieder, Betriebschemiker und Organisator in der Papierfabrik der Firma Eichmann & Co. in Arnau a. d. Elbe, hat für diese Firma eine Papiermaschinenproduktionstafel angefertigt, aus der für verschiedene Arbeitsbreiten (von 5 zu 5 cm steigend) die Produktion von einem Papier von bestimmtem Quadratmetergewicht bei 1 bis 100 m/min Arbeitsgeschwindigkeit ohne weiteres abgelesen werden kann. Umgekehrt läßt sich, wenn man eine bestimmte stündliche Produktion zugrunde legt, die notwendige Arbeitsgeschwindigkeit in der Minute entnehmen.

Nachstehend folgt ein Auszug aus der Tafel für 130—210 cm Arbeitsbreite (siehe die obere wagrechte Zahlenreihe) und 1—10, 20 und 30 m Arbeitsgeschwindigkeit (siehe die erste senkrechte Zahlenreihe). Folgende Tafel gilt für Papiere von 60 g/qm.

m/min \ cm Breite	Für Papier von 60 g/qm. Produktion in kg/Stunde.																
	130	135	140	145	150	155	160	165	170	175	180	185	190	195	200	205	210
1	4.68	4.86	5.04	5.22	5.4	5.58	5.76	5.94	6.12	6.3	6.48	6.66	6.84	7.02	7.2	7.38	7.56
2	9.36	9.72	10.08	10.44	10.8	11.16	11.52	11.88	12.24	12.6	12.96	13.32	13.68	14.04	14.4	14.76	15.12
3	14.04	14.58	15.12	15.66	16.2	16.74	17.28	17.82	18.36	18.9	19.44	19.98	20.52	21.06	21.6	22.14	22.68
4	18.72	19.44	20.16	20.88	21.6	22.32	23.04	23.76	24.48	25.2	25.92	26.64	27.36	27.98	28.7	29.42	30.14
5	23.4	24.3	25.2	26.1	27	27.9	28.8	29.7	30.6	31.5	32.4	33.3	34.2	35.1	36	36.9	37.8
6	28.08	29.16	30.24	31.32	32.4	33.48	34.56	35.64	36.72	37.8	38.88	39.96	41.04	42.12	43.2	44.28	45.36
7	32.76	34.02	35.28	36.54	37.8	39.06	40.32	41.58	42.84	44.1	45.36	46.62	47.88	49.14	50.4	51.66	52.92
8	37.44	38.88	40.32	41.76	43.2	44.64	46.08	47.52	48.96	50.4	51.84	53.28	54.72	56.16	57.6	59.04	60.48
9	42.12	43.74	45.36	46.98	48.6	50.22	51.84	53.46	55.08	56.7	58.32	59.94	61.56	63.18	64.8	66.42	68.04
10	46.8	48.6	50.4	52.2	54	55.8	57.6	59.4	61.2	63	64.8	66.6	68.4	70.2	72	73.8	75.6
20	93.6	97.2	100.8	104.4	108	111.6	115.2	118.8	122.4	126	129.6	133.2	136.8	140.4	144	147.6	151.2
30	140.4	145.8	151.2	156.6	162	167.4	172.8	178.2	183.6	189	194.4	199.8	205.2	210.6	216	221.4	226.8

Die in den Feldern eingesetzten Zahlen geben die Produktion in Kilogramm pro Stunde an; z. B. bei einer Arbeitsbreite von 190 m und einer Arbeitsgeschwindigkeit von 30 m in der Minute beträgt die Produktion eines 60 g/qm schweren Papiers in der Stunde: 205,2 kg, und bei 90 m Arbeitsgeschwindigkeit, das ist gleich 10×9 m = 61,56 kg × 10 = 615,6 kg. Daraus kann man weiter auch die Arbeitszeit eines Auftrages leicht berechnen, z. B. 10 000 kg brauchen: 10 000 : 615,6 = 16¼ Stunden.

Umgekehrt: Es sollen von einer bestimmten, 60 g/qm schweren Papiersorte in der Stunde 400 kg erzeugt werden, die Papiermaschine arbeitet 185 cm breit. In der Tabelle finden wir in der senkrechten Spalte unter 185 cm Arbeitsbreite ganz unten die Zahl 199,8 kg. Ein Blick nach links in dieser wagrechten Kolonne zeigt eine Arbeitsgeschwindigkeit von 30 m/min. Die verlangte Produktion von 400 kg (= 2 × 199,8 kg) in der Stunde erfordert also eine Arbeitsgeschwindigkeit von 2 × 30 m = 60—61 m.

Die Tafeln umfassen eine Arbeitsbreite von 90—210 cm von 5 zu 5 cm steigend, sie sind für Quadratmetergewichte von 30—300 g ausgearbeitet. Die Produktion ist für Arbeitsgeschwindigkeiten von 1—100 m direkt ablesbar, bei höherer Arbeitsgeschwindigkeit kann man sich leicht durch Zusammenzählen helfen, z. B. Produktion bei 145 m Geschwindigkeit = Produktion von 100 m + 45 m. Sie ist seit sechs Monaten bei der Firma Eichmann & Co. für 5 Papiermaschinen im Gebrauch und bewährt sich bestens. Es sind im ganzen 57 Tafeln. Falls größeres Interesse und Nachfrage dafür vorhanden ist, hat der Verfasser deren Drucklegung in Broschürenform in Aussicht genommen.* A.

* Wir sind gern bereit, etwaige provisorischen Bestellungen zu sammeln und dem Verfasser zu übermitteln, damit er übersehen kann, ob sich die Drucklegung lohnt. D. Schriftl.

Digitized by Google

Ueber die Einwirkung von Alkalien und alkalischen Erden auf Spinnfaser-Zellstoffe. (Hadernkochung.)

Von Dr.-Ing. Hermann Grimm.

(Fortsetzung zu Nr. 45, S. 3691.)

Es folgt eine kurze Zusammenstellung der Adsorptionsergebnisse. Von den insgesamt 72 ausgeführten Adsorptionsversuchen können in diesem Auszuge nur einige wiedergegeben werden, und es muß auch dabei die Wiedergabe auf das Notwendigste beschränkt bleiben. In der Originalarbeit finden sich außerdem noch angegeben: die angewandte Fasermenge in g absolut trocken, der Wassergehalt, die Asche, der Alkalizusatz in g, die adsorbierte Alkalimenge in g und die zur Kontrolle der Titration ausgeführten Bestimmungen und Berechnungen.

Adsorptionsergebnisse.

I. C_aO.

Faser	Art u. Zeit der Behandlung		Adsorb. Menge in % des Fasergewichts	Faser	Art u. Zeit der Behandlung		Adsorb. Menge in % des Fasergewichts
Ungebl. Bw. .	sthd.	2	1,34	Gebl. Bw. . .	sthd.	4	0,98
„ „ .	gesch.	2	1,76	„ „ . .	gesch.	4	0,99
„ „ .	sthd.	4	1,17	Gebl. Leinen .	sthd.	4	1,28
„ „ .	gesch.	4	1,78	„ „ .	gesch.	4	1,22
„ „ .	sthd.	6	1,94	Gebl. Hanf .	sthd.	4	1,45
„ „ .	gesch	6	1,93	„ „ .	gesch.	4	1,53
„ „ .	sthd.	12	1,55	Schwingflachs	sthd.	4	2,60
„ „ .	gesch.	12	1,80	roh	gesch.	4	2,90
„ „ .	sthd.	24	1,80	Hanf	sthd.	4	2,61
„ „ .	gesch.	24	1,88	wassergeröstet	gesch.	4	2,62
Ungebl. Leinen	sthd.	4	1,34				
„ „	gesch.	4	1,25				
Ungebl. Hanf .	sthd.	4	1,58				
„ „ .	gesch.	4	1,51				

			II. S_rO.	III B_aO.	IV. K_2O mit	
					äquivalenter	½ äquivalenter Lsg.
Ungebl. Bw. .	sthd.	4	2,04	4,08	0,72	0,46
„ „ .	gesch.	4	2,83	2,52	0,48	0,25
Ungebl. Leinen	sthd.	4	1,97	2,56	0,73	0,24
„ „	gesch.	4	1,16	2,37	0,49	—
Ungebl. Hanf .	sthd.	4	1,99	2,36	0,48	0,49
„ „ .	gesch.	4	1,83	2,76	0,60	0,24

V. $N_{a_2}O$.

Faser	Art u. Zeit der Behandlung		Adsorb. Menge in % des Fasergewichts	Faser	Art u. Zeit der Behandlung		Adsorb. Menge in % des Fasergewichts
Ungebl. Bw. .	sthd.	4	0,63	Gebl. Bw. . .	sthd.	4	0,31
„ „ .	gesch.	4	0,32	„ „ . .	gesch.	4	0 16
Ungebl. Leinen	sthd.	4	0,48	Gebl. Leinen .	sthd.	4	0,31
„ „	gesch.	4	0,32	„ „ .	gesch.	4	—
Ungebl. Hanf .	sthd.	4	0,64	Gebl. Hanf .	sthd.	4	0,31
„ „ .	gesch.	4	—	„ „ .	gesch.	4	—

Digitized by Google

Es wurde ausgegangen von ungebleichter Baumwolle und von Kalklauge. Die Stärke der bei den Adsorptionsversuchen verwendeten Basenlösungen wurde äquivalent zu dem Gehalt eines gesättigten Kalkwassers eingestellt. Ein solches enthält 1,23 g CaO im Liter.[24] Demnach wurden sämtliche anderen Basenlösungen in ihrer Stärke hierzu äquivalent bemessen. Es hatte also die Aetznatronlösung 2,73 g Na_2O, die Kaliumhydroxydlösung 2,21 g K_2O, die Barytlösung 3,43 g BaO und die Strontiumhydroxydlösung 2,28 g SrO im Liter.

Die Hauptergebnisse der Adsorptionsversuche lassen sich kurz wie folgt zusammenfassen:

1. Der Zeitfaktor spielt eine Rolle. Die größte Aufnahme erfolgt zwischen 4 und 6 Stunden, später findet wieder eine Abnahme statt.

2. Die Laugenkonzentration ist von Einfluß; je stärker die Lauge, desto mehr wird adsorbiert.

3. Bewegung während der Adsorptionszeit fördert die Aufnahme bei Kalk und Baumwolle, bei allen anderen Laugen und Fasern wirkt sie ungünstig.

4. Die Erdalkalien werden sehr stark adsorbiert, während die Aetzalkalien nur sehr schwach aufgenommen werden.

5. Strontium- und Baryumoxyd, letzteres besonders, werden stärker adsorbiert als Calciumoxyd.

6. Mit wachsender Verholzung steigt bei Kalk und gebleichten Fasern auch die Adsorptionskraft, dasselbe zeigt sich auch bei der sehr viel stärkeren Aufnahme durch Schwingflachs roh gegenüber dem ungebleichten Leinen. Von einer Aufstellung einer Adsorptionsformel wurde abgesehen, da es sich nicht um reine Materialien, sondern um technische Fasern mit Verunreinigungen verschiedenster Art handelt, und außerdem der Adsorptionsvorgang kompliziert wird durch das In-Lösung-Gehen von organischen und Mineralbestandteilen der Faser.

Für die Industrie kommen BaO, SrO und K_2O wegen des hohen Preises nicht in Betracht. Bei den folgenden Kochversuchen wurde daher der Kalk, Soda bezw. Aetznatron berücksichtigt.

Erwiesen ist, daß bei Kalk die Bewegung, wie sie auch durch den Drehkocher erfolgt, von günstigem Einfluß ist, ferner, daß bei gesättigter Lösung höhere Aufnahme stattfindet, woraus folgt, daß stets ein Kalküberschuß vorhanden sein muß. Und das um so mehr, als bei 4 Atmosphären Ueberdruck = 145° C nur noch etwa 0,02 g CaO im Liter gelöst bleiben.

In dem Maße, wie Kalk adsorbiert und erhalten wird, kann die Sättigung des Kalkwassers konstant erhalten werden, da überschüssiger, fester Aetzkalk zugegen ist.

Bei der Aetznatronkochung wird die Konzentration nicht durch die Temperaturerhöhung, wie beim Kalk, beeinflußt. Sie nimmt in dem Maße ab, wie Alkali zur Verseifung und Lösung der Inkrusten verbraucht wird. Die stete Sättigung der Lösung, wie beim Kalk, ist naturgemäß bei der Aetznatronlösung nicht zu erreichen.

VI. Kochungen.

A. Laboratoriumskochungen.

Die Kochungen wurden mit ungebleichtem Hanf in der „Versuchsstation für Holz- und Zellstoff-Chemie der chemisch-technischen Abteilung der Hauptstation des forstlichen Versuchswesens Eberswalde“ ausgeführt. Folgende Fragen sollten dabei beantwortet werden.

Kochung 1. Welches ist die richtige Kalkmenge? Welchen Einfluß übt die normale Kochung auf die Inkrusten aus?

Kochung 2. Bringt Adsorption vor der Kochung Vorteile?

Kochung 3a. Genügt bei vorheriger Adsorption Dämpfen ohne Druck?

Kochung 3b. Hat Einleiten von gasförmiger CO_2 günstige Wirkung?

Kochung 4. Kann statt kombinierter Kalkkalzinierter Sodakochung Kalkadsorption und nachherige Kochung mit Na_2CO_3 gesetzt werden, und welches ist ihre Wirkung?

Die Kochungen wurden jeweils mit 3 kg ungebleichtem Hanf und 5% CaO ausgeführt. Die genaue Beschreibung der Ausführung kann in diesem Auszuge nicht wiedergegeben werden, jedoch folgen die wie bei den „Ausgangsmaterialien“ gewonnenen wichtigsten Konstanten: (Siehe nächste Seite.)

Die Ergebnisse können kurz wie folgt zusammengefaßt werden:

Kochung 1 hat gute Verseifung, 88% der angewendeten Kalkmenge sind verbraucht, die Inkrustenmengen sind zurückgegangen, die weitere Entfernung muß der mechanischen Behandlung überlassen werden. Die Säurebehandlung ist zu empfehlen.

Kochung 2. Die vorhergehende Adsorption wirkt nur günstig auf die Extraktzahlen.

[24] Siehe Landolt-Börnstein-Roth, Physikal.-chem. Tabellen, 1912.

Digitized by Google

Material	Asche %	Pento sane %	Aether-Extrakt %	S. Z.	V. Z.	Alkohol-Extrakt %	S. Z.	V. Z.	Gesamt-Extrakt %
Ungebl. Hanf	1,96	4,46	1,55	25	35	1,30	70	79	2,85
Kochung 1	4,25	2,53	1,39	38	31	0,83	61	75	2,22
Kochg. 1 gesäuert	1,04	2,32	2,20	68	23	0,73	61	62	2,93
» 2	4,29	2,48	1,25	41	25	0,75	52	102	2,00
» 3a	3,75	2,89	1,41	37	34	0,84	57	73	2,25
» 3b	1,17	2,48	2,09	51	27	0,71	76	67	2,80
» 4	5,91	2,31	1,52	33	25	0,87	57	56	2,39

Kochung 3a. Das Fehlen des Druckes macht sich ungünstig bemerkbar.

Kochung 3b. Die Kohlensäurebehandlung bringt keine besonderen Erfolge. Der niedere Aschengehalt und die kleinere Pentosanzahl müssen der Säurebehandlung zugeschrieben werden.

Kochung 4. Die gleichzeitige Verwendung von Kalk und kalzinierter Soda ist an sich unrationell, auch die hier durch Adsorption und nachherige Kochung mit Na_2CO_3 bezweckte Nachahmung dieses Verfahrens — NaOH-Bildung — hat sich nicht bewährt. Wegen der Ablagerung von $CaCO_3$ sollte die Umsetzung wenigstens außerhalb des Kochers vorgenommen und nur das entstehende NaOH zugesetzt werden.

B. Betriebskochungen I.

Sie konnten dankenswerterweise in der Papierfabrik von Gebr. Ebart, Spechthausen, an Baumwolle, Flachs und Hanf bei 4 Atm., 5 Stunden Koch-, rund 16 Stunden Dämpfdauer und 4% Kalk für Baumwolle und Leinen, 6% für Hanf durchgeführt werden.

Die Ergebnisse der Kochungen sind in der folgenden Konstantentabelle zusammengestellt, und damit werden zum ersten Male Zahlen für Halbstoffe gegeben, die im praktischen Großbetriebe hergestellt sind.

Material	Asche %	Pentosane %	Aether-Extrakt %	S. Z.	V. Z.	Alkohol-Extrakt %	S. Z.	V. Z.	Gesamt-Extrakt %
Ungebl. Bw. roh	1,87	2,03	1,19	85	29	0,59	83	57	1,78
Bw. gekocht . .	0,38	1,09	0,13	—	—	0,14	—	—	0,27
Drell roh . . .	1,23	4,08	1,48	32	44	0,80	61	89	2,28
Drell gekocht .	0,40	1,68	0,10	—	—	0,22	—	—	0,32
Hanf roh . . .	2,19	3,86	3,44	86	25	1,18	75	81	4,62
Hanf gekocht . .	0,90	1,82	0,11	—	—	0,20	—	—	0,31

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß durch diese Betriebskochungen ein zufriedenstellender Reinheitsgrad erreicht wurde, der zum großen Teil der mechanischen Einwirkung zugeschrieben werden muß. Die Richtigkeit dieser Behauptung sollte an vier weiteren Betriebskochungen erwiesen werden.

C. Betriebs-Vergleichskochungen II.

Sie wurden an Flachs und Hanf mit Kalk und Kalk-Aetznatronlaugen durchgeführt. Untersucht wurden die kocherfertige Rohfaser, die gekochte und nicht entwebte, von Hand gewaschene Faser und der bleichfertige Halbstoff.

Bei allen Kochungen wurden 4 Atm., 5 Stunden Druck- und 17 Stunden Dämpfdauer, und bei Kochung 4 und 6 4% Kalk, bei Kochung 5 und 7 2 bezw. 4% Kalk und 1,4 bezw. 1,75% Aetznatron angewendet.

Die Konstanten sind folgende: (Siehe nächste Seite.)

Die Durchsicht der Tabelle zeigt, daß die Behauptung bezüglich der Einwirkung der mechanischen Faserbearbeitung voll erwiesen ist.

Besonders die reinen Kalkkochungen haben sehr gute Ergebnisse; der Nachteil der Kalk-Aetznatronkochung bezüglich der höheren Asche- und Extraktionszahlen wird wohl ausgeglichen durch die niederen Furfurol- und Verseifungszahlen. Maßgebend für die Bewertung ist schließlich der Verwendungszweck.

Die Kalkkochung mit vorheriger Adsorption hat kein besonderes Ergebnis.

Digitized by Google

Material	Asche %	Pentosane %	Aether-Extrakt %	S. Z.	V. Z.	Alkohol-Extrakt %	S. Z.	V. Z.	Gesamt-Extrakt %
Kochung 4 roh	1,32	4,08	1,34	31	55	1,11	61	141	2,45
gekocht	1,38	2,10	1,08	28	48	0,50	53	78	1,57
Halbstoff	0,44	1,63	0,06	96	183	0,23	97	79	0,29
Kchg. 5 gekocht	2,15	1,98	1,11	32	26	0,53	43	108	1,64
Halbstoff	1,10	1,55	0,09	—	—	0,32	—	—	0,42
Kchg. 6[25] roh	2,90	4,31	0,80	33	41	0,63	62	88	1,42
gekocht	2,30	2,66	0,98	24	28	0,39	50	109	1,37
Halbstoff	0,44	2,36	0,05	—	—	0,17	—	—	0,22
Kchg. 7 gekocht	2,85	2,46	0,90	39	18	0,44	71	104	1,34
Halbstoff	0,78	1,97	0,06	—	—	0,21	—	—	0,28

(Schluß folgt.)

[25] Mit vorhergehender Adsorption.

Patent-Berichte.

Verfahren zur Herstellung von Bronzepapier.

Diamond Decorative Leaf Company in Stapleton, New York City.
Klasse 55f. D. R. P. Nr. 337 973 (vom 8. Juni 1915 ab).

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von Bronzepapier, dadurch gekennzeichnet, daß Bronze in einem wasser- und luftdichten Bindemittel auf Papier aufgespritzt oder aufgetragen wird, welches einen Glanz (Lustre) besitzt.

2. Verfahren gemäß Anspruch 1, gekennzeichnet durch die Verwendung farbigen Lustrepapiers als Unterlage.

Vorrichtung zum Schmelzen von auf Papier aufgetragenen Lackaufdrucken.

Otto Poeppel, Lackfabrik in Eßlingen a. N.
Klasse 55f. D. R. P. Nr. 343 199 (vom 29. Juli 1920 ab).

Patent-Anspruch: Vorrichtung zum Schmelzen von auf Papier aufgetragenen Lackaufdrucken, bestehend aus einem wagerecht liegenden heizbaren Kanal, durch den das mit Lackaufdruck versehene Papier auf einem endlosen Förderband liegend hindurchgeführt wird, dadurch gekennzeichnet, daß dieser Kanal a an beiden Enden d und c nach unten geneigt ist, so daß ein höherliegendes Mittelteil b entsteht, in welchem die warme Luft zusammengehalten wird.

Vorgefeuchtete Kopierpapierrolle.

Papierfabriken Julius Glatz in Neidenfels, Rheinpfalz.
Klasse 55f. D. R. P. Nr. 343 116 (vom 31. Oktober 1920 ab).

Die vorgefeuchteten Kopierpapierrollen haben den Nachteil, daß sie leicht von der Stirnseite her austrocknen und dagegen während des Aufbewahrens vor dem Gebrauch durch Umhüllungen in teurer Weise geschützt werden müssen. Aber auch noch während der Verwendung in der Kopiermaschine ist ein Eintrocknen der Rollen, namentlich von der Stirnseite her, ein viel beklagter Uebelstand.

Die Erfindung besteht darin, daß man die Papierbahn der Originalrolle vor dem Feuchten an den Rändern mit einem schmalen Streifen von Oel, Paraffin, Teer oder sonst einer wasserabstoßenden oder dichtenden Masse versieht.

Die nach dem Feuchten wieder hart aufgewickelte Rolle hat dann an den beiden Stirnseiten durch das Oel oder das Paraffin einen wasserdichten Abschluß, so daß die Feuchtigkeit aus der Mitte der Papierrolle nach den Stirnseiten nicht entweichen kann.

Die Tränkung kann erfolgen, entweder indem man die Stirnflächen der trockenen Originalrolle in Oel oder Paraffin taucht oder damit bestreicht, oder indem man beim Abrollen der Papierbahn vor dem Eintauchen in das Wasserbad die Kanten der Papierbahn mit Oel oder Paraffin bedruckt (bestreicht).

Patent-Anspruch: Vorgefeuchtete Kopierpapierrolle, dadurch gekennzeichnet, daß ihre Stirnseiten vor dem Feuchten mit einer wasserabstoßenden dichten Masse, wie Oel, Paraffin o. dgl., getränkt sind.

Digitized by Google

Patent-Anmeldungen.

Klasse 12e, 2. A. 33 991. **Allgemeine Elektricitäts-Gesellschaft,** Berlin. Einrichtung zum Reinigen von Gasen oder Dämpfen auf elektrischem Wege. 27. 8. 20.

Klasse 12 l, 13. H. 70 467. **Hoesch & Co.,** Pirna i. Sa. Verfahren zur Wiedergewinnung reiner Aetzalkalien aus mit organischen Beimengungen verunreinigten Alkalilaugen. 21. 6. 16.

Klasse 55a, 3. K. 72 102. **Rudolf Kron,** Gersau, Schweiz; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler, E. Maemecke, Pat. Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Zellstoff aus Holz. 20. 2. 20.

Klasse 55a, 3. W. 58 158. **Heinrich Wigger & Co.** in Unna i. W. und Dipl.-Ing. **Reinold Bömcke,** Dortmund, Silberstraße 21. Holzhackmaschine. 26. 4. 21.

Klasse 55d, 8. V. 15 503. **J. M. Voith,** Maschinenfabrik, Heidenheim a. d. Brenz. Langsiebpapiermaschine; Zus. z. Pat. 335 449. 29. 4. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 13c, 11. 345 811. **„Aegir" Elektrische Bordapparate- und Motoren-Gesellschaft Schwarz & Co.,** Chemnitz. Vorrichtung zum Anzeigen des Wasserstandes in Dampfkesseln mittels elektrischen Stromes. 27. 3. 19. A. 31 596.

Klasse 22i, 2. 345 774. **Zellstoffabrik Waldhof** und **Dr. Hans Clemm,** Mannheim-Waldhof. Verfahren zur Vorbereitung von Sulfitzellstoffablauge für die Weiterverarbeitung auf Gerbleim, Klebstoff, Futtermittel usw. 10. 11. 20. Z. 11 892.

Klasse 55a, 1. 345 646. **Ammé, Giesecke & Konegen A.-G.,** Braunschweig. Vorrichtung zur Regelung des Pressedruckes in Holzschleifern mit hydraulisch betriebenen Pressen. 25. 5. 21. A. 35 524.

Klasse 55b, 1. 345 314. **Gonzalo José Bustamante,** Paris; Vertr.: Utescher, Pat.-Anw., Hamburg. Verfahren zur Gewinnung von Zellulose aus Pflanzenstoffen auf kaltem Wege ohne Anwendung von Druck. 5. 8. 19. B. 90 273.

Klasse 55c, 2. 345 315. Dr. **Georg Muth,** Nürnberg, Wetzendorferstraße 20. Verfahren zur Herstellung von Tonerdeverbindungen für die Papierleimung und andere gewerbliche Zwecke; Zus. z. Pat. 319 420. 4. 12. 19. M. 67 575.

Klasse 55c, 9. 345 316. **Christian Riedel,** Düren. Rhld., Veltenerstraße 36. Kegelstoffmühle für die Papierfabrikation. 5. 7. 19. R. 47 901.

Klasse 55e, 1. 345 647. **Allgemeine Elektricitäts-Gesellschaft,** Berlin. Einrichtung zur Steuerung der Gewichtsbelastung an Kalandern, Druckmaschinen. Rollern oder ähnlichen Arbeitsmaschinen. 19. 11. 20. A. 34 420.

Klasse 55d, 10. 345 860. **Sächsische Filztuchfabrik G. m. b. H.,** Rodewisch i. V. Papiermaschinenfilz. 27. 10. 17. S. 47 334. Oesterreich 9. 3. 14.

Klasse 55f, 16. 345 317. **Richard Hüneke,** Andernach a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Pappe. 7. 3. 20. H. 80 247.

Klasse 81a, 1. 345 462. **Fr. Hesser Maschinenfabrik Akt.-Ges.,** Stuttgart-Cannstatt. Einrichtung zum Wegführen des abgeschnittenen Papierblattes von der Schneidvorrichtung bei von einer Papierbahn arbeitenden Maschinen zur Herstellung von Paketen. 9. 1. 20. H. 79 577.

Klasse 85g, 3. 345 467. **Gustav Schlick,** Langebrück i. Sa. Zerstäubungsdüse. 8. 2. 20. Sch. 57 483.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 55e. 797 202. **Aeidert & Fingscheidt,** Düsseldorf. Kalanderwalze, deren Ballen aus gelochten, durch Pressung gegenseitig in sich eingreifenden Scheiben oder Bündeln besteht. 19. 8. 21. A. 33 834.

Patent-Löschungen.

Klasse 55a: 285 045 320 119; Klasse 55b: 218 344 298 863; Klasse 55c: 304 226; Klasse 55d: 219 062 261 716 287 582 292 322 304 196 319 689; Klasse 55e: 271 687 299 734.

Briefkasten.

Frage Nr. 2831. **Kreislauf der Kochlauge.** Wäre es vorteilhaft, bei der Sulfitkochung von dem oberen Drittel des Kochers Lauge zu entnehmen und unten mittels Dampfstrahl wieder in den Kocher einströmen zu lassen. Dadurch würde ein Kreislauf der Lauge entstehen. Ich verspreche mir hiervon einige Vorteile, wie: Ganz gleichmäßige Lauge im Kocher, vielleicht auch kürzere Kochzeit, da die Stillstände wohl kürzer wären. Ich bitte um Meinungsaustausch im Wochenblatt. Hermann Schiel.

Frage Nr. 2832. **Beschickung mechanischer Feinkiesöfen:**

a) Kann man in einem mechanischen Feinkiesröstofen, welcher für einen Durchsatz von 6000 kg Feinkies gebaut ist, nun sowohl 6000 kg 38%igen als auch 6000 kg 48%igen Feinkies pro Tag abrösten, oder muß beim Abrösten von schwefelreicherem Feinkies im Durchsatz zurückgegangen werden?

b) Welche Erfahrungen sind gemacht worden bei dem Versuch, in einem und demselben Ofen nacheinander gleich große Mengen 38- und 48%igen Feinkies durchzusetzen?

c) Betrachtet man es nicht als selbstverständlich, daß man beim Beschicken eines mechanischen Feinkiesofens mit 48%igem statt 38%igem Kies im Durchsatz zurückgeht, um dadurch eine starke Abnutzung des Ofeninnern, der Welle und der oberen Rührarme zu vermeiden? Meines Wissens mußte man z. B. bei einem Lurgi-Ofen im Durchsatz dann zurückgehen, wenn statt 38%igem 48%iger Feinkies zur Abröstung kam, wollte man nicht, wie dies passiert war, Gewölbedeformationen erleben.

d) Wird seitens der Ofenlieferanten die Durchsatzgarantie auf gewisse Kiese beschränkt oder gesagt, daß z. B. ein Ofen, welcher 6000 kg 38%igen Kies abröstet, 5000 kg 48%igen Kies abrösten kann?

Frage Nr. 2833. **Frachtbegünstigungen für feuchten Holzstoff.** Ist in Schweden und Norwegen feuchter Holzstoff gegenüber trockenem im Frachtentarif begünstigt?

Frage Nr. 2834. **Kaolin.** Ich beabsichtige, Kaolin mit dem gewöhnlichen Feuchtigkeitsgehalt (also nicht preßfeucht) in Silos zu lagern. Die Füllung der Silos soll durch Becherwerk und Verteilungsschnecke vorgenommen und über dem Einlauf in das Becherwerk ein Tonbrecher eingebaut werden, um zu große Stücke vorzubrechen und dadurch eine einwandfreie Arbeit des Becherwerks zu erzielen. Wie ist die Einrichtung am zweckmäßigsten zu treffen, um große Mengen Kaolin unter Beanspruchung geringster menschlicher Arbeitskraft zu bewältigen?

Papierfabrik.

Frage Nr. 2835. **Holzschäl-Akkordlohn.** Wie hoch ist der Holzschäl-Akkordlohn im Durchschnitt in Deutschland?

Digitized by Google

Einschrumpfen von Pergaminpapier.

Antwort auf Frage Nr. 2819 in Nr. 43, S. 3523.

Damit der Längsschnitt auf dem Querschneider gut ausfällt, sollen die Abfallstreifen bei dünnem, 40 g/qm schwerem Pergaminpapier nicht schmäler als 15 mm sein. Der Abfall, welcher durch das Beschneiden der Papierbahn in der Längsrichtung entsteht, beträgt bei 100 cm breiten Rollen mithin durchschnittlich 3 Prozent. Aus verschiedenen wirtschaftlichen Gründen wird auf der Papiermaschine meist nur in maschinenbreiten Rollen gearbeitet und erst auf dem Querschneider oder Rollapparat geschnitten bezw. gesäumt. Die Schrumpfung des Papiers während des Satinierens ist unwesentlich.

H. Postl, Trieben, Steiermark.

Jordanmühle.

Antwort auf Frage Nr. 2820 in Nr. 43, S. 3523.

(Siehe auch Nr. 46, S. 3794.)

II. Aus meiner langjährigen und vielseitigen Praxis kann ich mitteilen, daß die Aufstellung von Jordanmühlen in manchen Werken auch Enttäuschungen gebracht hat. Wenn man von manchen Uebelständen absieht, so ist der Weg, daß der Stoff die Kegelmühle aus einer Bütte in die andere durchläuft, wohl als der beste zu bezeichnen. Dort, wo die Kegelmühle zwischen Bütte und Sandfang eingeschaltet oder gleich in den Knotenfänger arbeitend gedacht war, haben sich die Erwartungen nicht erfüllt, und diese „ideale" Anordnung mußte einer anderen Platz machen. Die Mühle wurde höher gestellt, eine Pumpe aufgestellt und der gemahlene Stoff dann in denselben Kasten geleitet, wo er früher mit dem üblichen Siebwasser verdünnt wurde. Auf diese Weise wurde der gewöhnliche Weg doch mit dem Fortfall der einen Bütte erreicht, aber bei dieser Anordnung dem Stoff die richtige Beschaffenheit zu geben, erfordert große Vorsicht und Erfahrung. Was die Gewichtsdifferenzen anbelangt, so darf durchaus nicht angenommen werden, daß diese durch den Einbau der Jordanmühle vermindert werden oder fast ganz ausbleiben.

Perkeo.

III. Jordan- bezw. Kegelstoffmühlen baut man am vorteilhaftesten zwischen Stoffregulierkasten und Sandfang ein, und zwar läßt man nur den regulierten, d. h. nur denjenigen Stoff, welchen die Papiermaschine gerade erfordert, durch die Mühle gehen. Wenn die Bütten so hoch stehen, daß deren Stoffauslauf in gleicher Höhe wie die Oberkante liegt, ist eine Pumpe nicht nötig. Nur wenn die Bütten tief liegen, muß der Stoff gepumpt werden, was ja aber auch dann der Fall ist, wenn auch ohne Kegelstoffmühle gearbeitet wird. Ich beabsichtige, demnächst eine kleine Abhandlung mit zeichnerischen Darstellungen über die Aufstellung von Jordan- bezw. Kegelstoffmühlen in diesem Blatte zu veröffentlichen.

Willi Petzold, Spechthausen.

Weißfärben von Pappen.

Antwort auf Frage Nr. 2821 in Nr. 43, S. 3523.

II. Weiße bezw. hellfarbige Pappen können nur aus ebensolchen Grundstoffen, also aus gebleichten Hadern, Zellulose sowie hellen Papierabfällen erzeugt werden. In manchen Fällen wird dem Stoff, um schöne weiße Pappen zu erhalten, Blanc fixe, Talkum und dergl. zugeteilt und der gewünschte Farbton durch Beimischung von Blau, Rot oder Grün erzielt. Zu besonderen Zwecken werden Pappen in der gleichen Weise wie Kunstdruckpapier gestrichen oder aber mit Papier auf eigens hierzu gebauten Maschinen beklebt.

H. Postl, Trieben, Steiermark.

Zelluloseäste.

Antwort auf Frage Nr. 2822 in Nr. 43, S. 3523.

(Siehe auch Nr. 45, S. 3699.)

II. Um aus Zelluloseästen gutes, festes Packpapier oder zähe, harte Pappen herstellen zu können, müssen diese völlig zerfasert bezw. zerquetscht werden. Zur Verrichtung dieser Arbeit hat sich bisher der Kollergang am besten bewährt. Da die harten Aeste nur unter Anwendung eines hohen Druckes zerquetscht werden können, bedient man sich in Fabriken, in welchen regelmäßig größere Mengen Zelluloseäste verarbeitet werden, Kollergängen mit großen Läufersteinen. Möglicherweise dürften ähnliche Walzwerke, wie solche zum Zerkleinern von harten Kupfererzen, Schwefelkies und dergl. verwendet werden, zum Aufschließen von Zelluloseästen sich besser als der Kollergang eignen.

H. Postl, Trieben, Steiermark.

III. Zum Zerkleinern von Zelluloseästen eignet sich auch ein schwerer Kollergang mit Lavasteinen. Um aber die Steine zu schonen und gleichzeitig das starke Rutschen zu verhindern, tut man gut, den Aesten etwas Altpapier zuzuteilen. Ein derartig gekollerter Stoff ist aber immer, wenn auch noch so gut gekollert, weniger veredelt und greift sich spitzig wie Nadeln an. Dort, wo mit größeren Mengen Aesten zu rechnen ist, und der daraus gewonnene Stoff besser verwendet werden soll, ist die Aufstellung eines eventuell schon ausrangierten Raffineurs zur restlosen Zerkleinerung der Aeste sehr zu empfehlen.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170

Digitized by Google

Günstige Resultate werden erzielt durch die Anordnung, daß der Raffineur hochgestellt und von einem Becherwerk beschickt wird, dann der Raffineurstoff durch einen Schleudersortierer auf eine Entwässerungs- oder Pappenmaschine geleitet und auf derselben als Schabstoff heruntergearbeitet wird. Den Aesten können Holzteile aus den Sandfängen und alle Abfälle zugeteilt werden, und ein solcher Stoff läßt sich wegen seines hohen Trockengehalts lange aufbewahren und leicht in Ballen, wie Altpapier, zum Versand pressen. Perkeo.

Kühlzylinder.

Antwort auf Frage Nr. 2824 in Nr. 45, S. 3698.

Den überschüssigen Wasserniederschlag, welcher sich beim Leerlaufen des Kühlzylinders sowie auf den von der Papierbahn unberührten Rändern des Kupfermantels bildet, entfernt man am einfachsten durch Auflegen eines leichten, mit Filz überzogenen Schabers. Das Wasser, welches durch diesen von dem Zylinder abgestrichen wird, kann man in einer kleinen, an dem Schaber befestigten Rinne seitlich ableiten. H. Postl, Trieben, Steiermark.

Siebleder.

Antwort auf Frage Nr. 2826 in Nr. 45, S. 3698.

Zum Schutze gegen das rasche Abschleifen der Siebleder wird in verschiedenen Papierfabriken starkes Segeltuch untergelegt. Als selbstverständlich wird vorausgesetzt, daß nur Siebleder aus gutem Material verwendet und so aufgezogen werden, daß sie überall gleichmäßig gespannt sind und glatt aufliegen. Bei älteren Maschinen, an denen die aufgestülpten Enden des Auflaufleders mittelst Klammern oder Schrauben an den Gestellen der Deckelriemen befestigt werden müssen, kommt es nicht selten vor, daß der Bug zu stark auf das Sieb aufdrückt und das Leder an dieser Stelle durchgeschliffen wird.

H. Postl, Trieben, Steiermark.

Ungleichstarke Pappen.

Antwort auf Frage Nr. 2827 in Nr. 45, S. 3698.

(Siehe auch Nr. 46, S. 3794.)

II. Der Fehler, daß Pappen in der Querrichtung an einer Seite dicker als an der anderen ausfallen, kommt ebenso oft bei auf der Langsiebmaschine wie auf der Rundsiebmaschine gearbeiteten vor. Auf der der Langsiebmaschine sieht man den Fehler sogleich, wenn die Stoffbahn auf dem Sieb über die Sauger läuft, er kann leicht durch entsprechende Einstellung der Staulatten behoben werden. Anders verhält sich dies bei den Rundsiebmaschinen. Hier wird der Fehler erst bemerkt, wenn ein Stoß Pappen in der Höhe von 10 cm oder mehr herausgearbeitet ist. Es ist auf mancher Rundsiebmaschine nicht möglich, ohne daß an dem Verteilungskasten eine entsprechende Aenderung vorgenommen wird, jederzeit auf beiden Seiten gleich dicke Pappen herzustellen. Je nachdem sich der Stoff beim Verdünnen leicht oder schwer mit Wasser vermischt, werden die Pappen auf derart schlecht ausgestatteten Maschinen mehr oder weniger ungleich stark ausfallen. Der fragliche Uebelstand kann nur dadurch beseitigt werden, daß der Stoff schon im Verteilungskasten gründlich mit dem Verdünnungswasser gemischt wird, vom Verteilungskasten in gleichmäßig hohem Strom in den Zylinderkasten fällt und in letzterem ständig in leichter Bewegung gehalten wird.

In den neueren Anlagen wird der Stoff, wie bei vielen Papiermaschinen seit Jahrzehnten schon, durch ein Rohr von unten in den Verteilungskasten geleitet. Dadurch wird nicht nur ein gründliches Mischen erreicht, sondern der Stoff bleibt auch schaumfreier. Diese praktische Anordnung hat ferner den Vorzug, daß man bequem hinter die Maschine kommen kann, was beim Ausspritzen oder Auswechseln des Rundsiebes beim Reinigen der Maschine usw. besonders praktisch ist.

Bei älteren Anlagen erreicht man ein gründliches Mischen des Stoffes mit Wasser dadurch, daß man in den Verteilungskasten einen Rührer einlegt. In manchen Fabriken läßt man den Stoff aus dem Verteilungskasten nicht frei in den Zylinderkasten rinnen, sondern staut ihn vorher durch eine einstellbare Latte, welche über dem Auslaufblech eingebaut ist, in ähnlicher Weise wie bei Langsiebmaschinen, etwas an. Das Gefälle darf nicht groß sein, und die durch den Ueberfall im Zylinderkasten hervorgerufene Strömung muß durch ein, zwischen der rückwärtigen Wand des Kastens und dem Zylinder eingebautes Brett oder starkes Blech beruhigt werden. Die gleichmäßige Bewegung des Stoffes im Zylinderkasten ist durch richtig arbeitende Rührer und entsprechend wirkende Spritzrohre nicht schwer zu erreichen.

H. Postl, Trieben, Steiermark.

Verschwiegenheit bei Chiffreanzeigen.

Immer und immer wieder werden wir gebeten, häufig telegraphisch, die Adressen von Chiffreanzeigen mitzuteilen. Wir ersuchen hierdurch, wie dies schon oft geschehen ist, derartige Anfragen fernerhin zu unterlassen, da uns bei Chiffreanzeigen strengste Verschwiegenheit zur Pflicht gemacht ist, und wir deshalb nie in der Lage sind, solche Wünsche zu erfüllen.

Digitized by Google

Von unserem Büchertisch.

Geschichte des alten Papiermacherhandwerks im weyland Heyligen Römischen Reich. Von Friedr. von Hößle. Mit 31 Bildern. Wien 1921. Verlag des Zentralblattes für die Papierindustrie, Wien I, Schwangasse 1. In Deutschland erhältlich vom Kommissionslager G. Hedeler, Leipzig, Gutenbergstraße 3. Preis ℳ 60.

Der als Papiergeschichtsforscher bekannte Verfasser gibt in der vorliegenden 59 Seiten umfassenden Schrift nicht irgendeinen Ausschnitt aus der Geschichte der Papiermacherei, sondern eine umfassende Darstellung des alten vornehmen Papiermacherhandwerks von seinen Anfängen bis zur Einführung der Maschinenpapierfabrikation, die sich in folgende Abschnitte gliedert: Das Handwerk, Das Rohmaterial, Die Werkstatt, Produktion, Papier-Sorten und -Formate und -Handel. Der Verfasser bezeichnet seine Arbeit als die schlichte Erzählung eines alten Papiermachers auf Grund von 25jähriger Forschungen. Wer einen Blick in diese interessanten Blätter mit ausgewählten Abbildungen wirft, wird sicher, dem Reiz, der davon ausgeht, nicht widerstehen können und das Buch in einer Musestunde vornehmen, um sich über die Verhältnisse des früheren Papiermacherhandwerks zu unterrichten.

Textile Forschung. Zeitschrift des Deutschen Forschungsinstituts für Textilindustrie in Dresden. Die uns vorliegenden Hefte 1–3 des 3. Jahrgangs enthalten eine große Anzahl lehrreicher wissenschaftlicher Arbeiten mit Bildertafeln von ersten Gelehrten und Fachleuten, so von Prof. Dr. A. Herzog, Prof. Dr. Waentig, Dr. R. Haller, Prof. Dr. P. Krais, Prof. Dr. Max Rubner, Dipl.-Ing. Fritzsch. Die meisten dieser Arbeiten liegen auf dem Gebiet der Textilindustrie und betreffen die eigentlichen Textilfasern und Kunstfasern. Für die Papier- und Zellstoffindustrie dürften von Interesse sein, eine Arbeit von Prof. Dr. P. Waentig „Ueber den Einfluß mechanischer Zerkleinerung von Zellstoff auf die Viskosität der Zellstofflösungen" mit Mikrophotographien, ferner eine Arbeit von Dr. R. Haller: „Untersuchungen über die Cuticula der Baumwolle" weiter die Beschreibung eines Apparates zur Bestimmung der Reißfestigkeit, Dehnung und Drehfestigkeit von Einzelfasern von Prof. Dr. P. Krais. Die Textilübersicht am Schluß jedes Heftes umfaßt eine große Anzahl Referate über wissenschaftliche, technische und wirtschaftliche Veröffentlichungen des In- und Auslandes. Weiter sind zu erwähnen, ein Bericht der literarischen Abteilung von Dr. A. J. Kieser und Hinweise auf einschlägige Patent-Anmeldungen und Patent-Erteilungen.

Die Zeitschrift erscheint vierteljährlich; sie wird den Mitgliedern des Deutschen Forschungsinstitutes für Textilindustrie in Dresden kostenlos zugestellt; im Buchhandel ist sie nicht erhältlich. Für Nichtmitglieder beträgt der Preis des Jahrgangs ℳ 300.

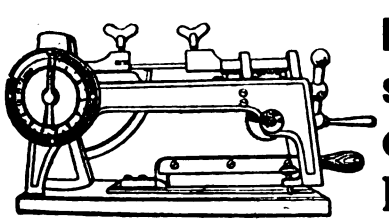
Dienstvorschrift der Deutschen Reichseisenbahn. Gültig vom 1. November 1921. Robert Stroh, Verlag, Wiesbaden. Preis ℳ 30.

Das 150 Seiten umfassende Buch in Quartformat enthält ein reiches Material. Aus dem Inhaltsverzeichnis heben wir hervor: Frachtsatzanzeiger, Ausnahmetarife, Grundsätze für die Frachtberechnung, Verladen und Ausladen der Güter, Beförderung in offenen, bedeckten oder offenen Wagen mit Decke, Beförderung der Güter in großräumigen Wagen, in Privat-Güterwagen usw., Listen der Güter, bei denen die Fracht nach den Hauptklassen ohne Rücksicht auf das Ladegewicht der verwendeten Wagen, und solcher, bei denen die Fracht stets für das Ladegewicht der verwendeten Wagen zu berechnen ist, Verzeichnis der sperrigen Stückgüter und der Wagenladungsgüter, die für verschiedene Wagenarten zugelassen sind, Verzeichnis der Güter der ermäßigten Stückgutklasse und der ermäßigten Eilgutklasse, Nebengebührentarif: Wägegeld, Zählgeld, Ladegebühr, Krangeld, Lager- und Platzgeld, Warenstandgeld, Deckenmiete usw.

Teubners Kunstblätter.

Manchem Leser wird ein Hinweis auf ein wirklich wertvolles und doch preiswürdiges Weihnachtsgeschenk willkommen sein. Er lasse sich den Katalog über künstlerischen Wandschmuck aus dem Verlag B. G. Teubner, Leipzig, Poststraße 3, kommen, der, selbst schon ein kleines Kunstwerk darstellend, gegen Einsendung von ℳ 5.50 auf Postscheckkonto Nr. 51 272 bezogen werden kann; er bringt etwa 200 farbige Wiedergaben der in ihrem Werte Originalgemälden entsprechenden Künstlersteinzeichnungen und gibt auch Rat für deren passende Rahmung. Es sei besonders auf die neuen farbigen „Kleinen Kunstblätter" (Bildgröße 18×24 cm) hingewiesen, welche nur ℳ 5 das Stück kosten, und doch stellen

Sämtliche Apparate für **Papierprüfungen**



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Digitized by Google

sie in geschmackvollen, weiß oder schwarz polierten, in Mahagoni- oder auch Goldrahmen, die auch noch zu dem billigen Preis von ℳ 12—20 zu haben sind, einen hübschen Zimmerschmuck dar. Es sind entzückende, stimmungsvolle deutsche Landschaftsbilder: Webers „Apfelblüte", aus dem rosigster Frühling uns entgegenleuchtet, dann „Unter der alten Kastanie" von Hecker, ein Maientraum in Blütenpracht, und „Im Park" von Liebermann, ein bezaubernder Herbstgruß aus der Biedermaierzeit, ferner zwei weiche, mondbeglänzte Nachtstücke: Prentzel „Am Wehr" und Treuter „Im Mondenschein", und endlich ein „Weihnachtsabend" von Hecker, ein einsamer, tiefverschneiter Hof, sternbeglänzter Nachthimmel darüber, und aus dem Fenster der Schein des Christbaums fallend.

Doch auch die großen Blätter sind immer noch billig, sie kosten je nach Format ℳ 15—40 und bringen außer Landschaften eine reiche Auswahl von Städtebildern, Blumenstücken, Tierbildern, Bilder aus unserem Volksleben, unserer Geschichte, unseren Märchen, Bilder von Arbeit und Frohsinn. Und schließlich sei noch der lustigen Friese fürs Kinderzimmer gedacht, ferner für Freunde der Schattenrißkunst der Werke eines ihrer bedeutsamsten Vertreter, C. W. Diefenbach, sowie der entzückenden Scherenschnitte der jungen Gerda Luise Schmidt. Ueber die Künstlerpostkarten, die gleichfalls gerahmt bezogen werden können, versendet der Verlag kostenlos ein Verzeichnis „Die Ansichtskarte im Dienste der deutschen Kunst".

R.

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Mönchweiler bei Villingen (Baden).

Papier ist geduldig.
Man geht so lange mit Papier um, bis man zu Papier wird.
Papiergeld
bringt Elend in die Welt.

Papierrohre.*

Im Materialprüfungsamt Berlin-Dahlem sind neuerdings wieder Versuche mit Papierrohren verschiedener Wandstärke, die zu Leitungszwecken für Gas und Wasser dienen sollen, angestellt worden. Die für derartige exponierte Zwecke in Frage kommenden Rohre bestehen aus einem festen, gut geleimten Papier, das durch Aufrollen in die Form von Rohren gebracht und mit einem dem Wasser in jeder Beziehung widerstehenden Stoff verklebt und überzogen ist. Zur Prüfung kamen zwei nach verschiedenen Systemen hergestellte Arten von Rohren. Die Rohre wurden geprüft auf inneren Wasserdruck und Gasdruck. Es kamen Rohre von 12,5 bis 39,5 mm innerem Durchmesser zur Verwendung mit einer Wandstärke von 3,65 bis 10 mm.

Es wurde festgestellt, daß bei wechselnder Einwirkung von Wasser und Gas ein schwaches Quellen der Rohrwand eintrat, das aber bei alleiniger Einwirkung von Wasser oder Gas vermieden wurde. Durch die Einwirkung von Gas hatten die Rohre überhaupt nicht gelitten. Um Vergleichswerte mit den für Wasserleitungs-Zuführungsrohre gebräuchlichen Bleirohren zu erlangen, wurden auch mit Bleirohren Versuche angestellt.

Aus allen Prüfungsergebnissen geht hervor, daß die Papierrohre sich hinsichtlich ihres Widerstandes gegen inneren Druck den Bleirohren bei weitem überlegen gezeigt haben. Für die Leitung von Leuchtgas sind die Rohre durchaus geeignet und vielen anderen Rohmaterialien in ihren Eigenschaften überlegen. Für Wasserleitungszwecke können aber wegen ihres hohen Wasseraufnahmevermögens die Rohre in dem heutigen Zustande nicht in Betracht kommen.

Ing. W. R.

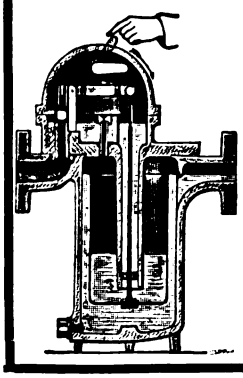
* Dem Techn. Blatt, Beilage der Fftr. Ztg., entnommen.

Rückporto für Anfragen.

In letzter Zeit erhalten wir zahlreiche Anfragen, denen das Rückporto nicht beiliegt. Wir machen wiederholt darauf aufmerksam, daß allen Anfragen, welche nicht Anzeigen oder Bezugspreis unseres Blattes betreffen, stets das Rückporto beizufügen ist. Nur in diesem Falle wird Beantwortung erfolgen.

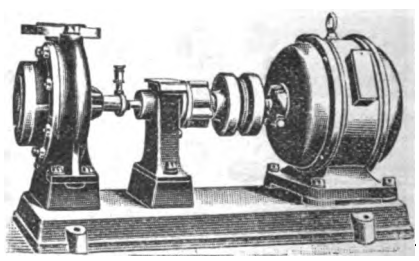
E. Nacke, Maschinenfabrik, Coswig Sachsen 2

empfiehlt als Spezialitäten



„Columbus"
bester Kondenswasserableiter,
entwässert automatisch ohne Dampfverlust, wenn der Handhebel hoch steht. — Durch Niederdrücken des Handhebels öffnet sich das innere Ventil, worauf der durchblas. Dampf dasselbe von Verstopfungen reinigt. Auf gleiche Weise werden beim Anlassen langer Leitungen kalte Luft und Wasser rasch entfernt. • • •
Ia. Referenzen.
Sie schützen sich vor minderwertigen Nachahmung. u. wenn Sie meine Marke Columbus verlangen.

„Neptun"-Zentrifugal-Pumpen



mit höchster Leistungsfähigkeit und Betriebssicherheit.

Digitized by Google

Marktberichte.

Lage der italienischen Papierindustrie.

(Originalbericht.)

Die italienischen Papierfabriken, welche noch vor kurzem wegen Mangel an Aufträgen ihre Betriebe teilweise oder auch gänzlich eingestellt hatten, haben die Arbeit allmählich wieder aufgenommen. Man hält es jedoch allgemein für verfrüht und unklug, von einem Ende der Krise zu sprechen. In diesem Sinne äußert sich das italienische Fachblatt „L'Industria della Carta". Es muß alle Sorgfalt aufgewendet werden, schreibt das Blatt, um unsere Fabriken wieder in Betrieb zu setzen, und es ist zu wünschen, daß diese Arbeit nicht durch unzeitige Bewegungen und Schwächen, welche seitens der Regierung anläßlich der angeordneten Untersuchung der Lage der Industrien und des Lohnabbaues zu befürchten sind, verhindert werde.

Infolge Regenlosigkeit leidet Italien zurzeit an Wassermangel, welcher Umstand dazu beiträgt, daß viele Fabriken, welche hauptsächlich feine Papiere erzeugen, für welche große Nachfrage herrscht, ihren Betrieb nicht vollständig aufnehmen können. W.

Die Lage der finnischen Zelluloseindustrie.

Sämtliche Zellulosefabriken Finnlands sind voll beschäftigt. Die Nachfrage nach Zellulose ist zurzeit groß, wenn auch vielleicht nicht ganz so lebhaft, wie im September. Die Preise scheinen jetzt jedoch fester als im Vorjahre zu sein und sich aufwärts zu bewegen. Die Ausfuhr nimmt ihren Weg meistens direkt in das Ausland, doch geht auch ein geringerer Teil davon über Hamburg. (Ind. u. Handels-Ztg.)

Finnische Lieferungen nach Sowjetrußland. Der Finnische Papierverein hat laut „Hvbl." mit der Helsingforser Sowjetdelegation einen Vertrag über Lieferung von 2500 t Papier abgeschlosssn. Der Posten, der sowohl Druck- wie Schreibpapier umfaßt, soll bei der ersten Gelegenheit in direkten Wagen nach Petersburg befördert werden. Nach derselben Quelle ist zwischen der Finnischen Holzschleifereivereinigung und der Sowjetregierung ein Geschäft über 3200 t Pappe, die einen Wert von 8 400 000 Fmk.

Papierholzmarkt.

Vom südwestdeutschen Holzmarkt wird berichtet, daß die Erlöse für Nadelpapierholz mehr und mehr an die Taxpreise herangerückt sind und die Kauflust auch für diese Sortimente sich gebessert hat. In Bayern wurden für entrindetes Papierholz 1. Kl. Sätze von ℳ 200 je rm erlöst, wobei sich die Fuhrlöhne bis zu ℳ 40 hinauf bewegten.

Die neuen Kohlenpreise.

Die seit längerer Zeit in Aussicht stehende Kohlenpreiserhöhung, deren Hauptursache die erheblichen Lohnzuschläge sind, wird nach dem Beschluß des Reichskohlenrats für Rheinland-Westfalen ℳ 132 pro Tonne (ohne Kohlen- und Umsatzsteuer), für Sachsen und Niederschlesien etwa ℳ 130, für das Eschweiler und Aachener Revier etwa ℳ 150 betragen. Da überdies auch eine Erhöhung des bisher auf 20% sich belaufenden Satzes der Kohlensteuer binnen kurzem zu erwarten ist — der Kohlensteuerausschuß des Reichswirtschaftsrates sprach sich bekanntlich für 30% Kohlensteuer aus, während die Regierung 40% vorschlug —, so wird der Brennstoffbezug der deutschen Wirtschaft demnächst in einem vorher noch nicht gekannten Maß verteuert. Die guten Sorten, die vor dem Krieg durchschnittlich etwa ℳ 15—18 pro t kosteten, dürften sich künftig, vorausgesetzt, daß der Steueraufschlag wie vorgeschlagen kommt, wohl zwischen ℳ 500 und 600 stellen. Also eine Steigerung auf das Dreißig- und Fünfunddreißigfache, die zwar für die Reparationskohlen vertragsmäßig bessere Erlöse verspricht, aber für die deutsche Wirtschaft als Ganzes eine schwer erträgliche Belastung bedeutet und die inflatorische Preishausse weiter unheilvoll fördert. (Fftr. Ztg.)

Gebrüder Mayer Hannover Süd
beliefern Papierfabriken mit:
Leinen-Lumpen,
Baumwoll-Lumpen,
Neuen Abschnitten,
Tauwerk.

Anton D. J. Kuhn
Liebenwerda, Prov. Sachsen.
Tel.-Adr: Consulting. Telephon Nr. 18.
Register-, Sieb-, Naßfilz- und Papierleit-Walzen
aus gezogenem
Aluminiumrohr
(D. R. G. M. angemeldet). [2228
Nur 1/3 des Gewichts von Messingwalzen und absolut rund laufend.

Digitized by Google

Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

Bericht der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer.

Hamburg 8 (Frachtenhaus), den 15. Nov. 1921.

Allgemeines. Seit unserem letzten Bericht haben sich die Frachten der Tourlinien im allgemeinen wenig verändert, nur die Raten nach New York, New Orleans und Galveston zeigten sich schwächer, da sich durch Errichtung einer neuen regelmäßigen Linie der Konkurrenzkampf, der in dieser Richtung ohnehin sehr scharf war, noch weiter zugespitzt hat. Nach den Ostseehäfen dagegen haben sich die Frachten weiter leicht befestigt, was auf die immer noch ganz erheblichen, die Ankünfte der Vorwoche sogar um ein Bedeutendes übertreffenden Getreideeinfuhren zurückzuführen ist, die zum größten Teil nach den Ostseehäfen umgeschlagen werden und lebhafte Nachfrage nach Schiffsraum schaffen. Dieses Anziehen der Ostseefrachten wird aber wohl nur eine vorübergehende Erscheinung sein, denn auch die Saison der Holzverschiffungen neigt sich ihrem Ende zu, und ebenso wird das Zufrieren der meisten Häfen im östlichen Teil der Ostsee beträchtlichen Schiffsraum freimachen. Im allgemeinen können die Linienreedereien, die nach dem Mittelmeer und Levanteplätzen, nach Nordamerika, Afrika und Asien verkehren, mit dem Ladungsangebot zufrieden sein, indessen wird in diesem Winter und vor dem nächsten Frühjahr oder Sommer mit einem Anziehen der Raten kaum zu rechnen sein, da noch viel Trampdampfertonnage aufliegt, die wohl in Fahrt gesetzt werden würde, sobald die Frachtsätze in irgendeiner Richtung sich befestigen sollten.

Nachstehend geben wir eine Uebersicht der heutigen Raten, zu denen bei festem Angebot anzukommen ist:

Deutsche Ostseehäfen: Stettin ℳ 110—115, Königsberg ℳ 120—125 bei freier Beladung und Entlöschung.

Dänemark: Kopenhagen K 8—13.

Schweden: Süd- und mittelschwedische Häfen K 10—12, nördlichere K 13—16.

Norwegen: Süd- und Ostnorwegen K 12—14, Nordnorwegen K 14—16.

Finnland: Südfinnische Häfen Fmk. 100—120, rückkehrend sh. 13—15.

Holland: hfl. 5—6.

Belgien: Fr. 20—25.

England: Ostküste, London sh 12/6—20, nördlichere sh 25—40, Westküste sh 17/6—25.

Nordamerika: Doll. 2½—3½.

Südamerika, La Plata: sh 11/6—14.

Mittelamerika, Westindien: sh 30—60.

Spanien: Nordspanische Häfen Pes. 9½, süd- und ostspanische Häfen Pes. 10—11.

Mittelmeer, Schwarzes Meer: sh 18 bezw. 19—21.

Afrika, ferner Osten, wie China, Japan usw., halten sich die Konferenzraten, Zement sh 25, andere Kaufmannsgüter sh 40—80.

England. Die Smart's Continental Line eröffnet einen regelmäßigen wöchentlichen Dienst nach London (St. Catharine's Dock). Als erstes Schiff ging am 14. November der Dampfer „Florence" in Hamburg ab.

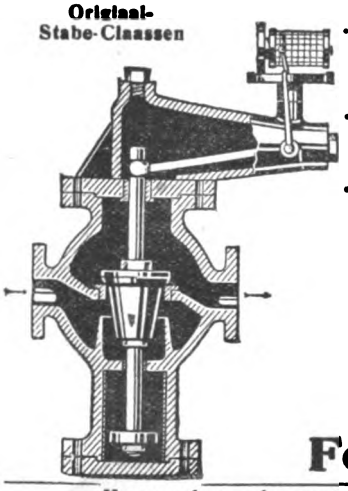
Mittelamerika, Westindien. Die A.-G. Hugo Stinnes für Seeschiffahrt und Ueberseehandel wird in Erweiterung ihres bisherigen Schiffahrtsdienstes Anfang Dezember mit ihren 10 neuangekauften modernen Dampfern eine neue Fracht- und Passagierdampferlinie nach Cuba und den Golfhäfen eröffnen.

Segler- und Leichterfrachten sind besonders in der Ostsee sehr fest; nach einem guten Dänenhafen wurde zu K 10 geschlossen, ein 1000 t Leichter mit Getreide nach Kolberg zu ℳ 120, freie Beladung und Entleerung.

Zeitfrachten. Die Nachfrage nach Schiffen ist nach wie vor sehr gering. Ein Dampfer von 9000 t d. w. ist zu sh 5/9 auf 6 option weitere 6 Monate geschlossen worden. Ein 2500 Tonner bietet sich zu sh 7/6 3—6 Monate an.

Leipzig
Hotel Hauffe
Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.
Konferenzzimmer

Original-Stabe-Classen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1400 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Otto Goy in Biberach.

Digitized by Google

CHEMICAL LIBRARY
JAN 10 1922

Wochenblatt für

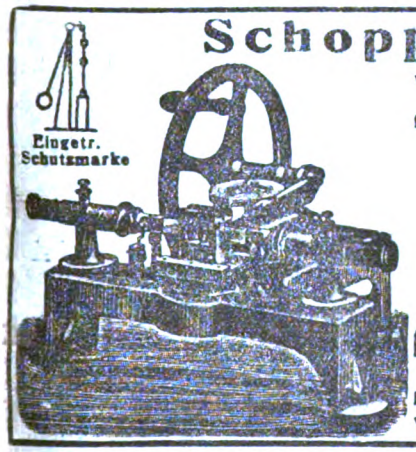
Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 3. November 1921. Nummer 48.

Zellulose H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Kaolin
Talkum, Lenzin, Annaline,
Brillantweiß,
Blanc fixe in Teig und Pulver.
Fichten- und Aspenholzstoff Ia.
Harzleim, Siebe, Filze.
Fernspr. Nr. 17700, 17701, 17702
(Sammel-Nr. 70701)
Drahtwort: Kaolin.
Jakob Gerner, Leipzig 5.

Schopper Falzer



wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert
für Spinnpapier und andere Papiere
Festigkeitsprüfer
für Spinnpapier, Papiergarn, Papiergewebe
Trockengehaltsprüfer
sowie alle übrigen Präzisionsapparate für papier- und textiltechnische Prüfungen.
Louis Schopper, Leipzig 3
Bayerschestr. 77 u. Arndtstr. 27.
Fabrik f. Materialprüfungsmaschinen
wissenschaftliche u. techn. Apparate

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf GÖTHEN i. Anh. Str. 28

Ausbohren
von Dampfzylindern
Motoren- und Pumpenzylindern
Abfräsen
von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen
Kolben und Kolbenringe
H. TSCHENTSCHEL
Maschinenfabrik, BRESLAU 3/29
Telefon: Ring 9421.

Holländerfertige, garantiert reine Harzleime in jeder Stärke
„Resapin"
Chem. Fabrik Dr. Ernst Krause, Leipzig, Berlinerstr. 81 a.
Aelteste Fabrik holländerfertiger Harzleime.
Vertreter: Jakob Gerner, Leipzig.

Digitized by Google

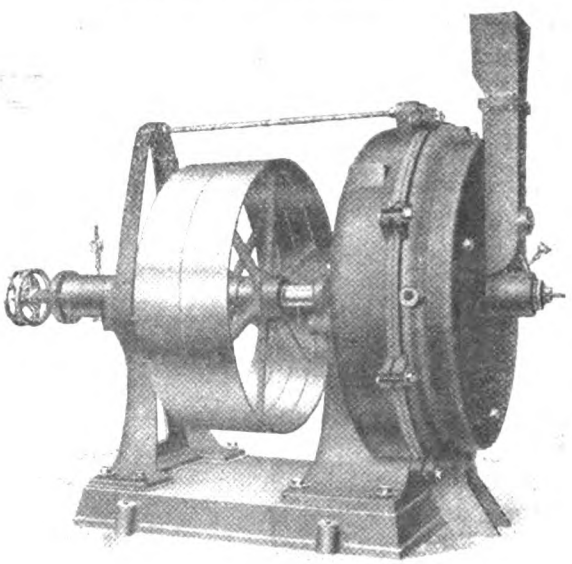
Eisengießerei & Maschinenfabrik Aktien-Gesellschaft, Bautzen i. Sa.

Filialbüro für Süddeutschland:
Ravensburg i. Württemberg, Zeughausstraße 6.

Sondererzeugnisse:

Vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Papier-, Strohstoff-, und Zellulosefabriken.

Raffineur.



Ueber 158 Stück geliefert.

Rührbütten. **Schöpfräder.**

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Güntter-Staib** in **Biberach** a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. **3. Dezember 1921.** **Nummer 48.**

Inhaltsverzeichnis.

Erweiterungsbau der papiertechnischen Abteilung des Friedrichs-Polytechnikums in Cöthen 3961
Sitzungstafel 3962
Aufhebung der Sanktionen 3962
Deutsche statt tschechischer Braunkohle . . 3963
Die Kosten der Arbeitsnachweise . . . 3963
Neue Verteuerungen 3964
Die neuen Zollsätze des belgischen Zolltarifs 3964
Holländer-Betrachtungen 3965
Ueber die Einwirkung von Alkalien und alkalischen Erden auf Spinnfaser-Zellstoffe . 3967
Die Seele der Papiermaschine ist die Gautschpresse 3969
Mahlgeschirr für Pergamentersatz . . . 3969
Patent-Berichte 3970
Briefkasten 3971
Geschäftsberichte 3972
Geschäfts- und Personalnachrichten . . . 3973
Jubiläumsfestschrift des Vereins Deutscher Papierfabrikanten 3973
Beilagen-Hinweis 3975
Marktberichte 3979

Erweiterungsbau der papiertechnischen Abteilung des Friedrichs-Polytechnikums in Cöthen.

Charlottenburg, den 17. Nov. 1921.

Die Unterstützungskommission des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie hat folgendes Rundschreiben an die im Zentralausschuß vertretenen Firmen der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie gerichtet:

Im April d. J. ist eine Denkschrift betreffend die beabsichtigte Erweiterung der Abteilung für Zellstoff- und Papiertechnik am Friedrichs-Polytechnikum in Cöthen mit der Bitte um Kenntnisnahme versandt worden.

Der Zentralausschuß hat die Bestrebung, die Einrichtungen der papiertechnischen Abteilung Cöthen zu erweitern und zu verbessern, aufs wärmste unterstützt und an alle die Aufforderung gerichtet, durch reichliche Stiftungen zum Gelingen des in der Denkschrift erläuterten Planes nach Kräften beizutragen.

Beiträge waren erbeten auf das Postscheckkonto Nr. 36663 Berlin NW des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Charlottenburg, unter dem Kennwort: „Erweiterungsbau Cöthen".

Es sind im ganzen nur etwa 27000 ℳ eingegangen.

Die Unterstützungskommission des Zentralausschusses hat daher den Eindruck gewonnen, daß zahlreiche Firmen, welche der guten Sache ihre Unterstützung nicht verweigert haben würden, deswegen von der

Digitized by Google

Zahlung eines Beitrages Abstand genommen haben, weil sie glaubten, auch diese Angelegenheit werde durch die beim Zentralausschuß gebildete Unterstützungskommission geregelt.

Demgegenüber wird ausdrücklich festgestellt, daß bei Bildung der Unterstützungskommission beschlossen worden ist, in die bereits schwebende Sammlung für Cöthen nicht einzugreifen, vielmehr die Förderung des Erweiterungsbaues Cöthen gesondert zu behandeln.

Der Unterzeichnete hatte im übrigen wiederholt persönlich Gelegenheit, sich mit Fachgenossen über die Sache zu unterhalten, und bekam fast immer und überall die Antwort, daß man der Cöthener Sammlung durchaus sympathisch gegenüberstehe, daß aber Zuwendungen teils aus Vergeßlichkeit, teils weil die betreffende Bankadresse nicht zur Hand war, unterblieben seien.

Im Hinblick hierauf richten wir nochmals an alle die dringende Bitte, im eigenen und fachlichen Interesse das Werk zu fördern und auf das obengenannte Bankkonto entsprechende Beträge einzuzahlen. Wir hoffen diesmal um so mehr auf einen Erfolg, als die günstige Geschäftslage vielen den Entschluß, zu dem sie sich vor einem halben Jahre nicht durchringen konnten, wesentlich erleichtern dürfte.

Mit Cöthen ist im übrigen die Vereinbarung getroffen worden, daß im Interesse einer raschen, sparsamen und praktischen Durchführung des Baues über die gestifteten Mittel nur im Einvernehmen mit den Mitgliedern des Fachschulausschusses für Cöthen, d. i. mit Herrn Dr. ing. h. c. Willi Schacht, Weimar, und dem Unterzeichneten, verfügt werden darf.

Hochachtungsvoll!

Die Unterstützungskommission.

Der Vorsitzende:

Naucke.

Sitzungstafel.

Montag, den 5. Dezember 1921, nachm. 3 Uhr Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5—6.

Montag, den 5. Dezember 1921, nachm. 5 Uhr Sitzung der Zellstoffaußenhandelskommission des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5—6.

Dienstag, den 6. Dezember 1921, vorm. 10 Uhr Hauptversammlung des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten im Hotel Adlon, Unter den Linden 1.

Aufhebung der Sanktionen.

Köln, den 21. November 1921.

Die Verlegung des Aus- und Einfuhramtes von Bad Ems und dessen Neugestaltung stehen anscheinend noch in weiter Ferne. Die Koblenzer Kommission, die gemäß dem Beschlusse des Obersten Rates darüber entscheiden sollte, in welcher Weise auch in Zukunft den Besatzungsbehörden im besetzten Gebiet eine Kontrolle über den Aus- und Einfuhrbewilligungsverkehr zu sichern wäre, ist inzwischen nicht wieder zusammengetreten, und es ist noch völlig ungewiß, wann die Kommission tagen oder gar entscheiden wird. Infolgedessen hat man sich in Bad Ems auf ein Verbleiben mindestens bis zum 31. Dezember d. J. bereits eingerichtet. Die Vermutung liegt nahe, daß die zukünftige Gestaltung des Aus- und Einfuhrbewilligungsverkehrs im besetzten Gebiet mit der Frage der „Erfüllung" überhaupt und insbesondere der Aufbringung der nächst fälligen Reparationszahlung zusammenhängt.

Wirtschaftsausschuß für das Papierfach des besetzten Gebietes, Köln, Gereonshof 8 C.

Dr. Coerper.

Postbestellung auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation".

Das Wochenblatt kann auch für den Monat Dezember durch die Post bestellt werden, und zwar zum Preise von nur ℳ 2.80.

Digitized by Google

Deutsche statt tschechischer Braunkohle.*

Eine in Leipzig abgehaltene Besprechung der Vertreter des Reichskohlenkommissars mit den mitteldeutschen und sächsischen Kohlenausgleichsstellen und den Syndikatsvertretern beschäftigte sich eingehend mit der Möglichkeit, für lebenswichtige Betriebe die erheblich verteuerte böhmische Braunkohle durch Lieferung deutscher Braunkohlen aus den Niederlausitzer und den mitteldeutschen Revieren zu ersetzen. Das Ergebnis der Besprechung kann nach dem „Leipziger Tageblatt" dahin zusammengefaßt werden, daß diese Ersatzleistung angesichts der verfügbaren Braunkohlenbestände in Deutschland, besonders in Sachsen selbst, möglich ist und mit äußerster Beschleunigung durchgeführt werden soll. Entscheidend für die Wirksamkeit der Aktion ist aber die Leistungsfähigkeit der Eisenbahn. Der zurzeit noch herrschende Wagenmangel ist der einzige Grund, der einer Umstellung lebenswichtiger Betriebe, die bisher tschechische Braunkohle gebraucht haben und nun aus deutschen Revieren beliefert werden sollen, im Wege steht. Da vor allem die Belieferung der großen Zeitungsdruckpapierfabriken Sachsens mit deutscher Braunkohle von entscheidender Bedeutung sein wird für die wirtschaftliche Lebensfähigkeit der großen und kleinen Presse, muß erwartet werden, daß das Reichsverkehrsministerium, nachdem nunmehr die dringendsten Kartoffel- und Rübentransporte bewältigt sind, alles ins Werk setzt, um durch verbesserte Wagengestellung in den deutschen Braunkohlenrevieren die Aktion des Reichskohlenkommissars zu unterstützen. Bevor sich die Wirkung dieser Gegenmaßnahmen einigermaßen objektiv abschätzen läßt, erscheint es nicht angängig, durch Preiskonzessionen an deutsche Verbraucher tschechischer Braunkohle jene Partei in der Tschechoslowakei zu unterstützen, die ohne Berücksichtigung der gegenseitigen wirtschaftlichen Abhängigkeit beider Länder bestrebt ist, ein einseitiges Geschäft aus dem voraussichtlich nur vorübergehenden Marksturz zu machen.

* Auf besonderen Wunsch der „Deutschen Allgemeinen Zeitung" entnommen.

Die Kosten der Arbeitsnachweise.

Man begegnet häufig der Ansicht, daß die staatlichen Arbeitsnachweise außerordentlich hohe und sprunghaft steigende Kosten verursachen, deren Höhe in keinem rechten Verhältnis zu ihrem Nutzen steht. Gegen diese Auffassung wandte sich vor einiger Zeit das Reichsarbeitsministerium und behauptete, daß die Aufwendungen sämtlicher Landesarbeitsämter für das Etatsjahr 1921 nur auf 16 Millionen Mark zu veranschlagen seien.

Es wäre interessant zu erfahren, aus welchen einzelnen Posten das Reichsarbeitsministerium diese Summe errechnet, die angesichts der sonstigen Milliardenziffern unserer Staatsfinanzen ja als geradezu „lächerlich gering" zu bezeichnen ist. Es liegen nämlich leider Tatsachen vor, die einige Zweifel an der vom Reichsarbeitsministerium genannten Summe aufkommen lassen. Merkwürdigerweise hat man es bisher fast ängstlich vermieden, amtliches Zahlenmaterial über den Aufwand der einzelnen Arbeitsnachweisämter zu veröffentlichen. Es steht aber fest, daß z. B. das Württembergische Landesamt für Arbeitsvermittlung einen Etat von 850 000 ℳ hat; in diese Summe sind die nicht unerheblichen Gehaltszulagen der zweiten Jahreshälfte ebensowenig einbezogen wie die Steigerung des sachlichen Aufwandes für Heizung, Drucksachen usw., so daß allein für dieses Landesamt mit einem Mindestaufwand von einer Million Mark gerechnet werden muß. Eine ähnliche Etatshöhe weist der Zentralarbeitsnachweis in Dresden auf. Wie ungeheuer die Ausgaben für die Arbeitsnachweise von Jahr zu Jahr in die Höhe schnellen, zeigt das Landesarbeitsamt Niedersachsen-Hannover, das für persönliche Ausgaben im Jahre 1918 noch nicht ganz 40 000 ℳ, im Jahre 1919 etwa 82 000 ℳ, 1920 aber 725 000 ℳ erforderte. An der Spitze marschiert natürlich das Arbeitsnachweisamt Groß-Berlin mit seinem Personal von 400 Köpfen. Der jährliche Zuschuß für diesen Apparat wird für das laufende Jahr mit etwa 10 Millionen Mark angegeben. Das Landesarbeitsamt Sachsen-Anhalt in Magdeburg, das an und für sich schon mit einem hohen Ausgabeetat belastet ist, erforderte durch Errichtung geeigneter Räumlichkeiten allein einen Zuschuß von mehreren Millionen Mark.

Rechnet man nur die Ausgaben für die vorstehenden fünf Arbeitsämter zusammen,

Digitized by Google

so ergibt sich bereits eine Summe, die die vom Reichsarbeitsministerium genannten 16 Millionen Mark übertrifft. Wir haben aber in Deutschland augenblicklich allein über 20 Landesarbeitsämter, deren Etats ohne Zweifel ähnlich hohe Einzelsummen aufweisen. Die Rechnung des Reichsarbeitsministeriums kann also auf keinen Fall stimmen. Die Gesamtkosten sind ohne Zweifel um ein Vielfaches höher als 16 Millionen Mark. Der Steuerzahler hat ein um so größeres Interesse daran, von den wirklichen Kosten der Arbeitsnachweise ein klares Bild zu bekommen, als diese Kosten zu zwei Dritteln durch Beiträge der Arbeitgeber und Arbeitnehmer aufgebracht werden müssen, wenn die vorläufige Arbeitslosenversicherung Gesetz wird. L.

Neue Verteuerungen.

Zu der in letzter Nummer, S. 3885, mitgeteilten neuen bedeutenden Verteuerung der Kohlen tritt am 1. Dezember die schon gemeldete 50%ige Erhöhung des erst am 1. November um 30% erhöhten Frachtentarifs. Dazu kommt für den Bezug von böhmischer Kohle, daß der Preis für solche zwar seither in Mark ab Zeche festgesetzt war, die Fracht aber in Kronen bezahlt werden mußte. Da der Kurs derselben sich auf annähernd 3 ℳ für die tschechische Krone erhöht hat, ist dadurch schon eine sehr beträchtliche Verteuerung eingetreten. Die böhmische Braunkohle verteuert sich **aber des weiteren um das Mehrfache,** weil plötzlich die böhmischen Kohlenlieferanten die Bezahlung in tschechischen Kronen verlangen, und zwar mit sofortiger Wirkung. Viele Papierfabriken Sachsens beziehen zwei Drittel und noch mehr ihres Bedarfs aus Böhmen, aber auch süddeutsche, insbesondere bayerische Papierfabriken sind auf den Bezug von böhmischer Braunkohle angewiesen, und insbesondere die letzteren werden bei der größeren Entfernung genötigt sein, von dem Bezug der böhmischen Kohlen abzusehen. Auch die in Sachsen gelegenen Zellstoffabriken, von welchen einzelne fast ausschließlich auf böhmische Braunkohle angewiesen sind, werden von diesen Bestimmungen hart betroffen und wohl genötigt sein, ihre Betriebe einzuschränken, es sei denn, daß sie gleichwie die Papierfabriken als Ersatz für böhmische Kohle deutsche Braun- oder Steinkohle zugewiesen erhalten. Bei der schon jetzt bestehenden Kohlennot wird aber wohl kaum mehr als ein teilweiser Ersatz in Frage kommen.* Die so bedeutende Erhöhung des Kurses der tschechischen Krone kommt auch für den Bezug von Papierholz aus Böhmen in Betracht. Der Preis hierfür beträgt jetzt 100—110 Kronen pro Raummeter, wird sich also ab Wald auf mindestens ℳ 300 stellen, und der fernere Bezug von Papierholz aus Böhmen dürfte damit wohl ausgeschlossen erscheinen. B.

* **Siehe dagegen „Deutsche statt tschechischer Braunkohle" in heutiger Nummer, S. 3963.**

Die neuen Zollsätze des belgischen Zolltarifs.*

	Zollsatz Fr.
Papiertapeten, samtartige, metallisierte, mit Glimmer bestreute, bepreßte, gauffrierte, glänzend gemachte (vernis), Lederimitationen, Linerusta mit Papier unterlegt, 100 kg	80.
— andere, 100 kg	48.
Pappe in Bogen oder Tafeln im Gewicht von mindestens 300 g für das Quadratmeter, nicht besonders tarifiert, 100 kg	24.
Nachstehend besonders genannte Papiere und Pappen: dünnes Papier, dessen Gewicht weniger als 40 g für das Quadratmeter beträgt, Kopierpapier, Seidenpapier usw., Papier mit Wasserzeichen, Pauspapier, Pergamentpapier (sulfurisiert oder Nachahmungen davon): Osmosepapier, Zigarettenpapier (in Heften oder in Rollen), Krepp-Papier, Briefpapier, Karten und Briefumschläge, liniiertes, quadriertes und Notenpapier usw., Filtrierpapier, auch gefaltet, Papier in Rollen für Setzmaschinen, Papiere und Pappen mit irgendeinem Ueberzug oder einer Imprägnierung, Isolierpapier und -Pappe, Leder-, Holz- usw. Imitation aus Papier und Pappe, alle zu einem bestimmten Zweck verfertigten, hergerichteten, geformten oder zugeschnittenen Papiere und Pappen, 100 kg	60.—
Andere Papiere und Pappen, 100 kg	32.—

Diese Zollsätze richten sich ausschließlich gegen Papier oder Papierwaren deutschen Ursprungs oder aus Deutschland kommend. Die Verordnung soll indessen, falls nicht neue Verwaltungsmaßnahmen getroffen werden, mit dem 1. Mai 1922 außer Kraft treten.

* Berichtigung der Notiz in Nr. 46, S. 3783.

Digitized by Google

Holländer-Betrachtungen.

Von Professor Dr. Alfred Haußner, Brünn.

(Fortsetzung zu Nr. 44, S. 3607.)

Im voranstehenden wurde versucht darzulegen, daß je nach der Stoffkonzentration beim tatsächlichen Mahlen, also bei der vor allem beabsichtigten Holländerteilarbeit, eine bestimmte Fasermenge, wahrscheinlich im Durchschnitt in einfacher Lage, aber in dieser nicht einmal (im Durchschnitt) das ganze Grundwerk bedeckend, anzunehmen ist, dichter bei dickerem, schütterer bei ursprünglich dünnerem Stoff. Nehmen wir nun eine bestimmte Stoffkonzentration an, so ist als Folge eine bestimmte Fasermenge in einem bestimmten Augenblick, ja durchschnittlich gleichbleibend für gleiche Zeiten, z. B. für die Sekunde, auf dem Grundwerk, und wird bearbeitet, zu zerkleinern versucht.

Fließt nun in der Zeiteinheit c . t . B Stoff der Walze zu (vergl. Abb. 9),* so mengt sich dieser nach dem Abschleudern im normalen Gange mit den gleichzeitig am Grundwerk bearbeiteten und dann mitgenommenen Fasern. Würden diese nicht wenigstens im Durchschnitt im Einklang mit den von der Walze neu herangebrachten Fasern mit fortgenommen werden, so müßten sich fortwährend steigende Stauungen, Anhäufungen bei den auf dem Grundwerk liegenden Fasern herausstellen, die verschärften Druck (wie auseinandergesetzt, etwa durch erhöhten Lagerdruck), damit aber energischeres Zerkleinern und Wegschaffen der größer als normal gewordenen Fasermenge beim Grundwerk, damit weiter wieder ein Herabsetzen auf die normale Zahl der Fasern veranlassen. Es ist dies, nachdem unmittelbare Beobachtung während des Mahlens wohl ausgeschlossen ist, kein unmittelbares Beobachtungsresultat, gewiß nur eine Schlußfolge, die uns, allerdings einigermaßen gestützt durch den recht regelmäßigen Kraftverlauf bei normalem Mahlen, annehmen läßt, eine bestimmte, durchschnittlich für die Sekunde gleichbleibende, unter den erwähnten Vorbedingungen behandelte Fasermenge werde nach dem Angriff durch die Messerung auch weitergebracht, so wie es auseinandergesetzt worden ist, gemischt mit den sonstigen gleichzeitig geförderten Fasern, mit diesen wieder der Walze zugeführt.

Darnach mischen sich mit dem ausgeschleuderten, in der Sekunde geförderten Stoff c . B . t die Fasern in der Zahl z, welche gleichzeitig in derselben Sekunde durch die Messerung bearbeitet worden sind. In wieviel Sekunden T_1 geht die ganze Füllung Q einmal durch die Messerung?

$$T_1 = \frac{t \cdot a \cdot L}{c \cdot t \cdot \beta} = \frac{L}{c},$$

wenn für den vorliegenden Zweck wohl genau genug B, die Walzenbreite, gleich der Kanalweite a gesetzt wird.

Während dieser Zeit T_1 wurden sekundlich z Fasern bearbeitet, also befinden sich durchschnittlich in T_1 Sekunden in Q kg Stoff

$$z \cdot \frac{L}{c} \quad . \quad . \quad . \quad . \quad (16)$$

bearbeitete Fasern. Sind in Q kg Stoff überhaupt Z Fasern enthalten, so würde die Zeit T_2, während welcher alle Fasern zur Bearbeitung durch die Messerung gegangen wären, sich anscheinend ergeben so oftmal größer als T_1, als die in dieser Zeit bearbeitete Faseranzahl $\left(z \cdot \frac{L}{c}\right)$ in der Gesamtzahl Z enthalten ist, also: $T_2 = \left[Z : \left(\frac{L}{c} \cdot z\right)\right] \cdot T_1 = \frac{Z}{z}$,

ein Resultat, welches man auch unmittelbar mit derselben Berechtigung dadurch erzielt, daß man den Schluß macht: Werden in der Sekunde z Fasern bearbeitet, so werden alle Fasern des Eintrags in soviel Sekunden erledigt, als eben die sekundlich bearbeitete Zahl z in der Gesamtzahl der Fasern Z enthalten ist. Durch diesen Schluß allein wird auch die Zeit für die Bearbeitung aller Fasern des Eintrages unabhängig von der Stoffgeschwindigkeit. Es folgen daraus jene rein überschlägigen Schlüsse, welche der Stoffgeschwindigkeit entweder nur eine untergeordnete Bedeutung für die Stoffmischung und Faserbearbeitung, oder gar keine, oder endlich dem entgegen eine solche beimessen, daß mit der Stoffgeschwindigkeit auch die Raschheit der Faserbearbeitung entsprechend Schritt hält. Demgegenüber stehen allerdings nur vereinzelte Stimmen, welche gerade kleiner Stoffgeschwindigkeit eine besondere Bedeutung für einen guten Mahlerfolg beimessen.

Diese Frage endgültig zu entscheiden, wurde vielleicht versucht. Von einem Gelingen der Lösung der Aufgabe ist mir allerdings nichts bekannt. Im folgenden sei aber nunmehr eine Lösung dieser gewiß nicht einfachen, aber praktisch bedeutungsvollen

* Siehe Nr. 39, S. 3182.

Digitized by Google

Aufgabe in einer Form versucht, welche den Einblick in den Gedankengang für die Erzielung eines einigermaßen überraschenden Resultates meiner Ansicht nach nicht allzu schwer macht.

Der erste Umlauf liefert in T_1 Sekunden $\frac{L}{c} \cdot z$ bearbeitete Fasern in die Gesamtstoffmenge Q. Daran, meine ich, ist nach dem eben Erörterten nicht zu zweifeln. Diese bearbeiteten Fasern verteilen sich bei entsprechender Mischung (was die Walze vorn wegnimmt, folgt hinter derselben nach) in den ganzen Stoff Q, der ja nach dem vorigen in T_1 Sekunden einmal im Troge herumgekommen ist. Unter den in Q enthaltenen Z ganzen Fasern befinden sich nun $z \cdot \frac{L}{c}$ bearbeitete, also noch $Z - z \cdot \frac{L}{c}$ unbearbeitete. Nehmen wir tunlichst gleichförmige Mengung an, was doch zum mindesten anzustreben ist, so ist das Verhältnis, welches zwischen den noch nicht bearbeiteten und der Zahl der Fasern überhaupt im Trog entstanden ist, d. h.:

$$x_1 = \left(Z - z \cdot \frac{L}{c}\right) : Z = \left(1 - \frac{z}{Z} \cdot \frac{L}{c}\right),$$

für jeden beliebigen Stoffanteil dasselbe, also auch für den Faseranteil, welcher in der Messerung sekundlich bearbeitet wird, wofür wir doch nicht annehmen dürfen, daß sich dort etwa nur Fasern befinden, die nicht oder sämtlich schon behandelt worden sind. Unter den z sekundlich am Grundwerk bearbeiteten Fasern befinden sich also, während der zweite Umlauf vor sich geht, durchschnittlich nur: $z \cdot \left(1 - \frac{z}{Z} \cdot \frac{L}{c}\right)$ noch nicht bearbeitete Fasern. Dadurch wird im zweiten Umlauf, während der zweiten Zeitspanne, $T_1 = \frac{L}{c}$ dem Stoff Q zugeliefert an früher noch nicht bearbeitet gewesenen Fasern: $z \cdot \left(1 - \frac{z \cdot L}{Z \cdot c}\right) \cdot \frac{L}{c}$, die aber während der zweiten Zeit T_1 nunmehr auch bearbeitet worden sind.

Zu diesen sind die im ersten Umlauf bearbeiteten Fasern $z \cdot \frac{L}{c}$ zu zählen, um die nun, nach beendetem zweiten und vor Beginn des dritten Umlaufes in der gesamten Stoffmenge Q enthaltenen, bearbeiteten, ursprünglich ganzen, nicht bearbeiteten Fasern zu finden, d. h. in der Zahl:

$$z \cdot \frac{L}{c} + z \cdot \frac{L}{c} \cdot \left(1 - \frac{z}{Z} \cdot \frac{L}{c}\right)$$

$$= z \cdot \frac{L}{c} \cdot \left(2 - \frac{z}{Z} \frac{L}{c}\right).$$

Die Anzahl der dann noch ganz unbearbeiteten Fasern in der Füllung Q beträgt somit: $Z - z \cdot \frac{L}{c} \cdot \left(2 - \frac{z}{Z} \frac{L}{c}\right)$, somit jetzt das Verhältnis der noch nicht bearbeiteten Fasern zur Gesamtzahl der in Q enthalten gedachten ganzen Fasern Z:

$$x_2 = \left[1 - 2\frac{z}{Z}\frac{L}{c} + \left(\frac{z}{Z}\frac{L}{c}\right)^2\right] = \left[1 - \frac{z}{Z}\frac{L}{c}\right]^2$$

nach Beendigung des zweiten, vor Beginn des dritten Umlaufes. Verfolgen wir diesen sinngemäß gleich wie die beiden vorangegangenen, so haben wir unter den sekundlich in der Messerung bearbeiteten Fasern z nicht mehr alle, sondern nur die dem soeben ermittelten, den zweiten vollendeten Umlauf entsprechend kennzeichnenden Mahlungserfolg zugehörige geringere Anzahl von noch nicht bearbeiteten Fasern $x_2 \cdot z$. Weiter im Sinne des vorigen entwickelt, folgt dann nach Beendigung des dritten Umlaufes das Verhältnis x_3 der noch nicht bearbeiteten zur Gesamtzahl Z der ursprünglich vorhanden gewesenen ganzen Fasern: $x_3 = \left[1 - \frac{z}{Z}\frac{L}{c}\right]^3$ und so fort. Für einen beliebigen n-ten Umlauf ergibt sich demnach das Verhältnis x_n zwischen den noch gar nicht bearbeiteten zu der ursprünglichen Gesamtzahl Z der Fasern:

$$x_n = \left[1 - \frac{z}{Z}\frac{L}{c}\right]^n \quad \ldots\ldots\ldots \quad (17).$$

Statt so Schritt für Schritt durch die aufeinanderfolgenden Umläufe der Bearbeitung der Fasern nachzugehen, würde es ja wohl auch möglich gewesen sein, nach der Ermittlung des Verhältnisses x_1 den Sprung zu dem allgemeinen, jeden beliebigen Umlauf kennzeichnenden Verhältnis x_n zu wagen. Vielleicht urteile ich aber doch richtig, wenn ich für die Leser, die sich in den Gedankengang erst zu finden haben, den allmählichen Vorgang als das Angemessenere ansehe.

Was sagt uns nun die Gleichung für x_n? Vor allem erkennen wir nunmehr, daß die Stoffgeschwindigkeit eine beachtliche Rolle für den Mahlerfolg spielt. Wann würde dieser beendet sein? Eine Antwort wäre: Offenbar dann, wenn so viel Stoffumläufe stattgefunden haben, daß a l l e Fasern Z bearbeitet, keine noch unbearbeitet im Stoffe sich befindet. Das träte aber ein, wenn das Verhältnis x_n Null wird. Wann kann das nun eintreten? Weil x_n ein echter Bruch, zu einer Potenz erhoben, ist — von der Einheit wird

Digitized by Google

nur ein gewisser, von den ersichtlichen Größen abhängiger, im allgemeinen sehr kleiner Wert in der Basis der Potenz abgezogen —, so wird x_n erst Null, wenn der Exponent n unendlich groß wird — d. h. praktisch, erst nach einer ungemein großen Anzahl von Umläufen, also auch nach einer sehr großen Zeit, dürfen wir erwarten, alle Fasern bearbeitet zu finden, rein theoretisch eigentlich nie! —

Dieses auf den ersten Blick verblüffende, ja vielleicht auch mancherorts als der Wirklichkeit nicht entsprechend angesehene Resultat ist nichtsdestoweniger begründet. Gerade deshalb, weil die bereits bearbeiteten Fasern immer wieder möglichst gründlich und gleichmäßig mit den noch nicht bearbeiteten Fasern gemengt werden, kommen diese unmöglich in der vollen möglichen Zahl z allein zwischen die Messer, sondern immer mit schon bearbeiteten gemengt, und zwar von diesen immer mehr im Verhältnis, je weiter der Mahlvorgang fortschreitet. Dadurch werden aber unvermeidlich die noch unbearbeiteten Fasern zurückgedrängt, die Zahl der von ihnen in der Zeiteinheit bearbeiteten wird immer geringer, dadurch aber für das Fertigwerden kein Ende abzusehen.

Man muß sich, wie die Erfahrung ja immer wieder bestätigt, unbedingt mit einem ungleichförmig gemahlenen Stoff bei den hier aus ganz anderen Ursachen gewählten oder erhaltenen Verhältnissen begnügen, wobei sehr weit zerkleinerte Fasern, die eben neben den noch nicht gemahlenen immer wieder durch die Messerung gingen, mit noch unzerkleinerten gemengt sind, weil für allgemeine Verhältnisse ein vollständiges, auch nur annähernd gleichförmiges Mahlen aller Fasern nach dem Ermittelten im Holländer nicht möglich ist.

(Schluß folgt.)

Ueber die Einwirkung von Alkalien und alkalischen Erden auf Spinnfaser-Zellstoffe. (Hadernkochung.)

Von Dr.-Ing. Hermann Grimm.

(Schluß zu Nr. 47, S. 3877.)

VII. Untersuchungsmethoden für die Praxis.

Wichtig sind die Aschenbestimmung, die Extraktion mit Aether und Alkohol bezw. Alkohol-Benzol im Soxleth und die Bestimmung der Verseifungszahl.

In zweiter Linie, und jedenfalls für die Fabrikpraxis nicht geeignet, da gegenwärtig teilweise viel zu kostspielig, stehen die Furfurolbestimmung, die Methylzahl nach Benedikt und Bamberger[26] und die Bestimmung des Stickstoffgehaltes. Guten Aufschluß geben ferner die Ligninbestimmung,[27] die nach König und seinen Schülern[28] ausgeführt wird, der sie in Anlehnung an die von Ost und Wilkening zur Verzuckerung von Zellulose benutzten Methode anwendete.

Da diese Methode sehr viel Zeit erfordert, wurde versucht, auf andere Weise zum Ziele zu kommen, und zwar durch Azetylierung,[29] wobei die vorhandene Zellulose in lösliche Azetylzellulose übergeht, während die verholzten Teile und Unreinheiten nicht gelöst werden, so daß durch Zentrifugieren in graduierten Röhren die Menge des Unlöslichen in % bestimmt werden kann.

Es wurden dabei gute, brauchbare Ergebnisse zur Beurteilung von Halbstoffen gewonnen. Zur regelmäßigen Fabrikskontrolle ist aber auch diese Methode zu kostspielig und langwierig.

VIII. Schlußfolgerungen.

Die Untersuchungen ergeben, daß die Kochung in der Praxis durchaus richtig gehandhabt wird. Die Hauptrolle spielt der Kalk, die Mitverwendung von Aetznatron ist unter Umständen zweckmäßig. Der Kalk übt die schonendste Wirkung aus und ersetzt sich aus einem zugegebenen Ueberschuß dauernd bei fortschreitendem Verbrauch, daher bleibt die Konzentration gleich. Anders beim Aetznatron. Jedoch wird noch in vielen Betrieben ein viel zu großer Kalküberschuß angewendet. Die richtige Höhe der Kalkzusätze kann, wie bei Laboratoriumskochung I besprochen, jederzeit geprüft werden.

Eingehende Ueberwachung der Lumpenkochung ist zu empfehlen, u. a. auch das Kochen nicht nur nach dem Manometer, sondern auch nach dem Thermometer (kalter Druck, NH_3-Entwickelung).

[26] Vergl. diese, Monatsheft 15, 509 (1894) und Schwalbe-Sieber, S. 70.
[27] Siehe u. a. Papier-Fabrikant (1919) Heft 52.
[28] Vergl. Braun, Diss., Münster 1913; König und Rump, Z. f. Unters. d. Nährungs- u. Genußmittel 28, 178 (1914); Becker, Diss., Münster (1918).
[29] Schwalbe, Chemie der Cellulose, S. 174.

Digitized by Google

Der rein chemische und der mechanische Anteil an den Verlusten sind schwer feststellbar.

Ein wichtiges Ergebnis sind ferner die Zahlen für die Zusammensetzung der gekochten Hadern, die damit zum ersten Male gegeben werden, mit Ausnahme der Aschenwerte, die sich bei Herzberg[30] ebenfalls schon finden.

Material	Asche %	Pentosane %	Gesamtäther-alkoholextrakt %	Lignin %	Azetylierungszahl %
Ungebl. Bw.	0,4	1,1	0,27	—	—
„ Leinen . . .	0,4—1,1	1,55—1,68	0,29—0,42	—	2,8
„ Hanf	0,4—0,9	1,82—2,36	0,22—0,31	4,00	0,4—0,8

Ferner sind gewonnen eine Reihe von Werten für die Aufnahmefähigkeit der drei Fasergattungen für verschiedene Basen. Die Beschaffenheit des Kalkes bei der Herstellung gesättigter Kalkwässer spielt eine Rolle. Es wird daher zur üblichen Kalkanalyse die Prüfung auf Fähigkeit zur Bildung gesättigter Kalkwässer empfohlen.

IX. Zusammenfassung der Hauptergebnisse.

1. Für ungebleichte Baumwolle, Flachs und Hanf in Form von Papierrohstoffen werden eine Reihe von Konstanten ermittelt.

2. Für dieselben Materialien wird das Adsorptionsvermögen gegenüber Aetz- und Erdalkalien festgestellt.

3. In 5 Versuchskochungen und 7 Fabrikationskochungen wird die durch die verschiedenartige Behandlung hervorgerufene Veränderung der Fasern festgestellt.

4. Die im Laboratorium entsprechend den technischen Verhältnissen angewendete Kalkmenge ist theoretisch richtig, wird jedoch in vielen Fällen noch weit überschritten.

5. Eine dem Kochen vorangehende Adsorption von Kalk ist ohne Einfluß.

6. Dämpfen ohne Druck hat ungenügende Wirkung, die Druckanwendung ist unbedingt erforderlich.

7. Einleiten von Kohlensäure in die mit Kalk beladene Faser zwecks Lockerung hat keine Ergebnisse gezeitigt; der häufig noch geübte Brauch, Lumpen nach der Kochung durch Lagern und häufiges Umschichten — wobei ja eine gründliche Berührung mit der Kohlensäure der Luft stattfindet — für gewisse Zwecke geeigneter zu machen, kann durch die Kohlensäurebehandlung nicht nachgeahmt werden.

8. Sodakochung nach vorheriger Kalkadsorption, wodurch das entstehende NaOH in der Faser wirken muß, hat keine stärkere Wirkung als die gewöhnliche Kochung.

9. Die mechanische Bearbeitung im Wasch- und Halbzeugholländer ist von großem Einfluß auf die Entfernung von Fetten, Inkrusten usw. Sie kann nicht durch schärferes Kochen und weitergehende Zerstörung der Inkrusten usw. ersetzt werden.

10. Es werden zum ersten Male Zahlen für die Wertbestimmung von im Großbetriebe hergestellten ungebleichten Lumpenhalbstoffen gegeben.

11. Vergleiche aus dem Betriebe zwischen Kalk- und Kalk-Aetznatronkochungen fallen zuungunsten der letzteren aus.

12. Die Wertbestimmung des Kalkes wird für die Verwendung zur Kochung nicht nur durch Gehaltsbestimmung des festen Kalkes, sondern durch Titrieren des daraus hergestellten Kalkwassers vorgenommen.

13. Es werden die im praktischen Betriebe zur zeitweiligen Ueberwachung der Kochung durchführbaren Bestimmungsmethoden besprochen.

14. Es wird eine neue Wertbestimmungsmethode für Fasern durch Azetylierung erprobt und zum weiteren Ausbau empfohlen.

Es sei mir gestattet, auch an dieser Stelle Herrn Professor Dr. C. G. Schwalbe, auf dessen Anregung und unter dessen Leitung diese Arbeit durchgeführt wurde, meinen wärmsten Dank für das stets bewiesene Interesse und die wohlwollende Förderung dieser Arbeit auszusprechen. —

[30] Herzberg, Papierprüfung, 4. Aufl., Berlin 1915, Springer, S. 73.

Digitized by Google

Die Seele der Papiermaschine ist die Gautschpresse.

Wie kann man die Produktion wesentlich erhöhen, die Stoffverluste erniedrigen und die Laufdauer der Filze verlängern? Wenn man eine gute, entsprechend ausgerüstete Gautschpresse besitzt.

Die Gautschpresse muß entsprechend groß gewählt werden, mit einem Kittner-Schaber versehen und nur mit einem oberen Manchon ausgerüstet sein. Sie ist auf Vorgautschungen gut einzustellen, so daß mit großem Druck gearbeitet werden kann. Mit einem gewöhnlichen Manchon ist eine starke Gautschung, wenn er neu aufgezogen ist, nicht möglich, weil man die erste Zeit gezwungen ist, die obere Gautschwalze zu entlasten, wobei natürlich das Papier die erste Naßfilzpresse sehr naß passieren muß, was zu vielen Stillständen zwecks Auswechseln der Filze und zu Stoffverlusten führt. Heute hat man dieses Uebel überwunden, wenn man den bekannten Löwenmanchon* in Verwendung nimmt. Mit diesem Manchon kann man von der ersten Stunde an richtig gautschen und die Maschinenbreite je nach den Formaten beliebig ausnützen. Ist man wochenlang gezwungen, schmale Stellungen zu arbeiten, so kann man ohne weiteres wieder auf breitere Stellungen übergehen, ohne daß Schwierigkeiten von Belang wahrzunehmen sind; dagegen arbeiten sich an einem gewöhnlich gewebten Manchon, mit dem eine Zeitlang schmale Stellungen geführt werden mußten, die Ränder gänzlich ab, so daß man des öfteren gezwungen wird, einen neuen Manchon aufzuziehen. Mit dem Löwenmanchon ist schon eine Laufdauer von 10 Monaten erreicht worden.

Durch die starke Gautschung ist man in der glücklichen Lage, schon die erste Presse bei entsprechenden Papiersorten gepreßt zu halten, wodurch natürlich die Filze der zweiten und dritten Presse eine längere Laufzeit erreichen, und durch das wenige Filzauswechseln werden viele Stillstände und Stoffverluste vermieden, was auch die Produktion fördert. Auch die Qualitäten werden entsprechend erhöht, weil ja das Papier schon ziemlich trocken auf die Trockenpartie kommt.

Voitsberg, im Oktober 1921.

Dir. Kl. Tittel.

* Wohl eine Bezeichnung für nur gefilzte, nicht gewebte Filzschläuche. D. Schriftl.

Mahlgeschirr für Pergamentersatz.

(Zugleich Antwort auf Frage Nr. 2809 in Nr. 38, S. 3099.)

Guter Pergamentersatz, der zähe ist, das Durchdringen von Fett verhindert und über einer daruntergehaltenen Flamme starke Blasen wirft, muß aus einem sehr schmierigen Stoff, der sich nach beendeter Ausmahlung im Holländertrog mit der flachen Hand wie Brotteig zu einer geschlossenen Masse zusammenklopfen läßt, hergestellt werden. Diese Eigenschaften lassen sich, die Verwendung geeigneter Zellulose vorausgesetzt, nur mit Hilfe breiter, stumpfer Holländer sowie Grundwerksmesser erzielen, denn die Ausmahlung des Stoffes darf nur unter mäßigem Flächendruck erfolgen. Bei Verwendung schwerer Walzen sind daher entsprechend dicke Messer zu wählen oder, wenn dies nicht mehr möglich, ist das Grundwerk zu verbreitern. Letzteres muß selbstverständlich fast parallel zur Achse der Holländerwalze liegen, zu derselben nur in einem so schwachen Winkel stehen, daß sich die Messer bei ganz gesenkter Walze nicht gegenseitig fangen können, damit die Fasern möglichst wenig geschnitten, sondern hauptsächlich gequetscht, ihrer Länge nach gespalten und verästelt werden. 10 mm dicke Holländer sowie gleich starke Grundwerksmesser halte ich für eine Walze von 1,4 m Durchmesser und 1,2 m Breite zu schwach.

Von einem schönen Pergamentersatzpapier verlangt der Händler sowie der Verbraucher außer den schon angeführten Eigenschaften, daß es sich nicht rollt, also vollständig flach liegt und eine möglichst helle Farbe hat. Damit der Stoff während des erforderlichen starken Ausmahlens durch abgeschliffenes Stahlpulver nicht trübe, grau wird, dürfen nur Holländermesser aus Phosphorbronze verwendet werden. Vor der Bestellung dieser teuren Messer wird es gut sein, sich von den in Betracht kommenden Firmen über die Zusammensetzung der Metalle sowie Höhe des Druckes, unter welchem die Schienen hergestellt wurden, Aufschluß geben zu lassen, da die Art der Anfertigung auf die Haltbarkeit der Messer großen Einfluß hat. Zu Grundwerken werden außer Phosphorbronzemessern Hartbasaltlava- sowie Hartgußklötze, welche entsprechend bearbeitet werden, verwendet. Die Umfangsgeschwindigkeit von 1 . 3,14 . 135 = 593 m in der Minute, wie in der Frage Nr. 2809

Digitized by Google

angegeben ist, hat sich nach meiner Erfahrung für die Vermahlung von Holzzellulose zu Pergamentersatzstoff bewährt. Der Kraftverbrauch hängt in erster Linie von der zur Verarbeitung gelangenden Zellulose ab. Manche Zellulosesorten erfordern gegenüber anderen, besser geeigneten, die doppelte Mahldauer, und der daraus erzeugte Pergamentersatz ist obendrein nicht schön. Mit einer Pferdestärke können in 24 Stunden bis 15 kg gutes Pergamentersatzpapier hergestellt werden.

Als Rohstoff eignet sich am besten nasse, nach dem alten Mitscherlich-Verfahren hergestellte, gut durchgekochte Zellulose, zu welcher junges Fichtenholz verwendet wurde. Wie die erfahrenen Praktiker ohne weiteres die Verwendbarkeit der anderen Rohstoffe, welche sie verarbeiten, erkennen, lassen sich auch bei dem Rohstoff für Pergamin und Pergamentersatz die ihm eigenen Vorzüge oder Nachteile bei einiger Uebung feststellen, z. B. durch einfaches Reiben des nassen Zelluloseblattes zwischen Daumen und Zeigefinger. Zellulose, welche sich in kurzer Zeit zu gutem Pergamentersatzstoff ausmahlen läßt, fühlt sich schlüpfrig und seifig, solche, mit welcher sich selbst unter Aufwendung von ungewöhnlich hoher Kraft kein geeigneter Stoff machen läßt, trocken und spröde an.

Holländer mit kleinem Eintrag werden solchen mit großem Rauminhalt vorgezogen. Steinwalzen haben sich bisher noch nicht in allen Fabriken, welche Pergamin sowie Pergamentersatz herstellen, einbürgern können.

H. Postl, Trieben (Steiermark).

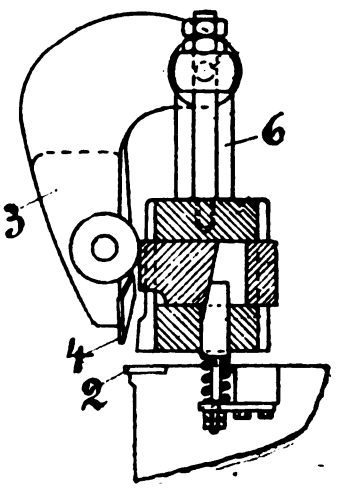
Patent-Berichte.

Messerabrückung für Querschneidemaschinen.

Karl Krause A.-G. in Leipzig.

Klasse 55e, Gr. 5. D. R. P. Nr. 340 897 (vom 24. Oktober 1920 ab).

Es ist bei Querschneidemaschinen bekannt, die Messer beim Leergang voneinander abzurücken, damit die Schneiden geschont werden. Gegenüber den bisherigen Abrückvorrichtungen werden gemäß der Erfindung besondere Antriebsmittel vermieden, wodurch die Einrichtung bei großer Betriebssicherheit einfach und billig wird.



Patent-Ansprüche:

1. Messerabrückung für Querschneidemaschinen mit pendelnd aufgehängtem Obermesserhalter für Papier, Pappe u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß der beim Arbeitsgang abschwingende Obermesserhalter 3 in der bei seiner tiefsten Lage erreichten Stellung gegenüber seinen fest geführten Bewegungsgliedern 6 so lange gehalten wird, bis beim Hochgang die Messer 2, 4 aneinander vorbei sind, damit beim leeren Hochgang die Messer 2, 4 nicht aneinander reiben.

Ansprüche 2—5 betreffen Ausführungsformen.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 12i, 21. V. 15 615. **Rhenania Verein Chemischer Fabriken Akt.-Ges.,** Zweigniederlassung Mannheim, Mannheim. Verfahren zur gleichzeitigen Herstellung von Calciumbisulfitlauge und Schwefel. 10. 6. 20.

Klasse 12i, 32. A. 35 699. Dr. **Rudolf Adler,** Karlsbad, Tschechoslowakei; Vertr.: E. Peitz und Dipl.-Ing. W. Massohn, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung einer hochaktiven Entfärbungskohle. 15. 6. 21. Tschechoslowakei 5. 7. 20.

Klasse 55e, 7. E. 23 661. **Exportingenieure für Papier- und Zellstofftechnik G. m. b. H.,** Berlin. Verfahren zum Aufwickeln von schmalen Bändern aus Faserstoff, Papier o. dgl. 13. 1. 19.

Patent-Erteilungen.

Klasse 53l, 10. 346 849. **Elitewerke, Akt.-Ges.,** Brand-Erbisdorf, Sa. Kollergang. 10. 3. 20. E. 24 991.

Klasse 55d, 5. 346 987. **Cornelius Chini,** Birkesdorf b. Düren, Rhld. Drehknotenfänger für die Papier- und Zellstoffherstellung. 22. 3. 21. C. 30 311.

Verlängerung der Schutzrechte

auf Grund des Gesetzes betr. eine verlängerte Schutzdauer bei Patenten und Gebrauchsmustern usw., vom 27. April 1920.

Klasse 55e: 334 441 336 750.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse 55d. 798 929. **Otto Vandersee,** Rathsdamnitz. Vorrichtung zum Befestigen der Hülse auf runde Rollstangen für Papier- und Hilfsmaschinen. 31. 10. 21. V. 17 309.

Patent-Löschungen.

Klasse 55a: 288 640 295 304; Klasse 55d: 274 944 277 384 294 057 302 848.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2836. **Braune Patentpappe.** Wie kann dem Schäumen und Mousieren des Holzschliffes abgeholfen werden? Ich baute bereits eine große runde Bütte, wo der Stoff mit einer Wasserbrause von oben bespritzt wird, verbesserte damit jedoch nichts. Das Holz, größtenteils Fichte mit nur etwas Lärche, wird in 10 Stunden unter 5 Atm. gedämpft. P. L.

Frage Nr. 2837. **Pumpen aus Steinzeug.** Gibt es Pumpen aus Steinzeug oder Syenit oder ähnlichem Gestein, wie die bekannten Preßwalzen, zur Förderung von säurehaltigem Braunholzstoff? B.

Frage Nr. 2838. **Sandfänge.** Haben sich Sandfänge mit trichterförmigen Vertiefungen anstatt der Querleisten in der Praxis bewährt? Wer ist in der Lage, genauere Angaben über die Konstruktion derselben zu geben? C.

Leyst-Verfahren.

Antwort auf Frage Nr. 2817 in Nr. 43, S. 3523.

Die Zellstoffabrik Waldhof in Waldhof-Mannheim hat die Leyst-Verfahren für Süddeutschland erworben und wird wohl bereit sein, Auskunft darüber zu geben, soweit dies mit den Interessen des Konzerns vereinbar ist. Selbstverständlich kann sich diese Auskunft nicht auf Einzelheiten erstrecken. P.

Kühlzylinder.

Antwort auf Frage Nr. 2824 in Nr. 45, S. 3698.
(Siehe auch Nr. 47, S. 3880.)

II. Wenn der Kühlzylinder stark schwitzt, dann ist der Papiermaschinensaal schlecht entlüftet, oder der Kühlzylinder liegt zu dicht beim letzten Trockenzylinder oder über einem Trockenfilz. Es kann auch sein, daß die Abdämpfe der Trockenpartie durch irgendeinen Luftzug nach dem Kühlzylinder hingetrieben werden. Das Uebel des Schwitzens wird verstärkt durch außergewöhnlich kaltes Kühlwasser. In diesem Falle ist der Zufluß des Wassers entsprechend zu vermindern. Wenn eine bessere Allgemeinentlüftung oder Teilentlüftung, eine Verlegung des Kühlers oder Abdeckung des Trockenfilzes nicht ausführbar ist, dann wird ein über die ganze Länge des Kühlzylinders reichender, gut angepaßter Gummi- oder mit Filz belegter Holzschaber helfen, der etwas schräg zu stellen oder mit einer Rinne zu versehen ist, damit das Wasser nach der Seite abgeführt wird. Natürlich kann auch die Bauart des Kühlzylinders schuld an dem Uebel sein. Beim Kühlzylinder „System Schaaf" kann man sich in einem solchen Falle teilweise dadurch helfen, daß der Mantel innen nur so breit mit Wasser bestäubt wird, als die Papierbahn reicht. Dadurch werden die Zylinderränder weniger kalt und schwitzen weniger oder gar nicht. Auch sind diese neueren Kühlzylinder beiderseits offen, was auch mit dazu beiträgt, daß die Zylinderränder nicht so auskühlen.

Ing. Schaaf, Cöthen, Anh.

Ungleich starke Pappen.

Antwort auf Frage Nr. 2827 in Nr. 45, S. 3698.
(Siehe auch Nr. 47, S. 3880.)

III. Ich habe des öfteren im Wochenblatt darauf hingewiesen, daß zur Erzielung einer gleichmäßigen, wie auch einer nicht welligen Pappe die Bauart des Siebkastens und die Rühreranordnung von ausschlaggebender Bedeutung ist. Ich bin gern bereit, brieflich genaue Angaben zu machen. E.

Kaolin.

Antwort auf Frage Nr. 2834 in Nr. 47, S. 3878.

Für die Bewältigung größerer Kaolinmengen eignet sich folgende Einrichtung: Mehrere Silos sind in der Nähe des Hauptgeleises errichtet, auf welchem die Kaolinladungen einlaufen. Ueber die Silos läuft ein bis zu der Waggonwand reichender, in der Längsrichtung fahrbarer Gurttransporteur, an dessen Abwurfstelle das leichte Brechwerk angebaut ist. Das Kaolin wird aus den Waggons herausgeschaufelt und in den Einwurftrichter des Gurttransporteurs geworfen, schräg hoch über das zu füllende Silo gefördert und durch das Brechwerk an höchster Stelle in das Silo abgeworfen. Der Gurt kann bei feuchtem Material 30–40° schräg liegen. Es empfiehlt sich, mehrere Silos nebeneinander oder einander gegenüberliegend anzuordnen, um verschiedene Kaolinsorten getrennt lagern zu können.

Für den Abtransport aus den Silos eignet sich ein Gurttransporteur, auf welchen vom Silo aus das Gut geworfen wird, und um die Wurfweite klein zu halten, sind in der Längsrichtung schmale Silos bevorzugt, welche man auch bequem in zwei Reihen mit einem Mittelgang dazwischen (für den Gurttransporteur) anordnen kann. Der Längsgurt befördert das Kaolin direkt zur Auflöse-Rührbütte, und aus letzterer läuft die Lösung durch ein Schüttelsieb einer Grube zu, von welcher die Lösung durch eine Pumpe in die über dem Holländersaal stehenden, mit Rührwerk versehenen Vorratsgefäße gefördert wird.

Zum Ausladen der Waggons sind nur wenige Leute erforderlich, und die Leerung der Silos kann in mittelgroßen Anlagen durch den Arbeiter, welcher auch die Auflösungsanlage bedient, erfolgen. In größeren Anlagen dürften zwei Auflöse-Rührbütten notwendig sein, die wechselweise gefüllt und geleert werden.

Auflöseanlagen für Kaolin, Alaun und eventuell auch die Leimküche können natürlich sehr wohl von der Papierfabrik selbst getrennt errichtet werden, um dadurch besser liegende Lagerräume und kurze Transportwege für die Materialien zu haben und die Lösungen mittels Pumpen zu den Verbrauchsstellen zu bringen, genau wie man heute auch Chlorauflöseanlagen nicht mehr innerhalb der Papierfabriken errichtet, welche Bleichereien besitzen.

Anton D. J. Kuhn.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Papierfabrik Reisholz A.-G., Düsseldorf. Der Aufsichtsrat beschloß, der am 20. Dezember stattfindenden Generalversammlung die Verteilung von 18% Dividende (i. V. 18%) vorzuschlagen. Ferner wird eine Kapitalserhöhung beantragt von ℳ 10 Mill., wovon ℳ 5 Mill. den bisherigen Stammaktionären im Verhältnis von 6 zu 1 zum Kurse von 250% angeboten und die restlichen ℳ 5 Mill. im Interesse der Gesellschaft verwertet werden sollen. — Die Gesellschaft fordert jetzt die restliche Einzahlung von 75% auf die im Februar d. J. ausgegebenen ℳ 10 Mill. Stammaktien auf den 31. Dezember 1921 ein.

Wintersche Papierfabriken A.-G., Hamburg. Zu der in letzter Nummer mitgeteilten Erhöhung des Aktienkapitals um weitere ℳ 3 Mill. wird der Fftr. Ztg. geschrieben, daß mit Rücksicht auf die zu befürchtende Steigerung aller Bau- und Einrichtungskosten die Durchführung der Modernisierung der Fabriken wesentlich beschleunigt werden soll. Zu diesem Zweck sollen die neu auszugebenden Aktien für Rechnung der Gesellschaft zu möglichst günstigen Bedingungen verwertet werden. Der zu erwartende hohe Agioerlös wird dem ordentlichen Reservefonds zufließen, der ein Gegengewicht gegen die relativ hohen gegenwärtigen Beschaffungskosten bilden wird. Danach wird auf eine interne Verrechnung der Emissionsagioerlöse gegen die Beschaffungsweise der neuen Institutionen verzichtet.

Die außerordentliche Generalversammlung der **Hannoverschen Papierfabriken Alfeld-Gronau** beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 7,80 Mill. auf ℳ 12 Mill. Die jungen Aktien sind ab 1. Juli 1921 dividendenberechtigt und werden den alten Aktionären zu 150% derart angeboten, daß auf je ℳ 2400 alte ℳ 3600 neue Aktien entfallen. Der Rest von ℳ 1½ Mill. neuen Aktien wird einer befreundeten Gesellschaft überlassen. Der Geschäftsgang sei ganz gut, so daß eine ähnliche Dividende wie im Vorjahr erwartet werden dürfe.

Oberschlesische Zellstoffwerke Aktiengesellschaft (Hartmann-Konzern). In der am 24. v. M. stattgefundenen Generalversammlung, in welcher sämtliche Aktien vertreten waren, wurde der Abschluß für das Geschäftsjahr 1920/21 genehmigt. Nach Abschreibungen im Betrage von ℳ 327 015 verbleibt ein Gewinn von ℳ 645 822, aus dem eine Dividende von 18% zur Verteilung gelangt. Ferner wurde beschlossen, das Grundkapital von ℳ 1½ Mill. auf ℳ 10 Mill. zu erhöhen bei voller Wahrung des Bezugsrechts aller Aktionäre. Für drei alte Aktien werden 17 junge zugeteilt. In den Aufsichtsrat der Gesellschaft wurden gewählt die Herren: Generaldirektor Dr. Brand als Vorsitzender, Robert Friedländer als stellvertretender Vorsitzender, Generaldirektor Georg W. Meyer (Natronag), Bankdirektor Jakob Goldschmidt (Nationalbank), Justizrat Alfred Hennigson, sämtlich zu Berlin. Der Sitz der Gesellschaft wurde von Krappitz nach Berlin verlegt.

Die außerordentliche Aktionärversammlung der **Vereinigten Bautzener Papierfabriken in Bautzen** beschloß, ℳ 4 Mill. neue Stammaktien mit voller Dividende für 1921 auszugeben, die den Aktionären zum Kurse von 107% im Verhältnis von 2 zu 1 angeboten werden. Ferner wurde beschlossen, ℳ 250 000 neue Vorzugsaktien zu 100% fest an die Dresdner Bank zu begeben. Die geschäftliche Entwicklung im laufenden Jahre sei bisher recht befriedigend gewesen.

Papier- und Tapetenfabrik Bammental A.-G. Die Gesellschaft führt ihre Generalversammlungsbeschlüsse vom 19. August d. J. durch; sie begibt an die eigenen Vorstandsmitglieder 200 neue Stammaktien zu pari, wodurch das Kapital auf ℳ 1 Mill. erhöht wird.

Generalversammlungen.

Gebrüder Adt Aktiengesellschaft, Wächtersbach (Hessen-Nassau), am Samstag, den 10. Dezember 1921, vormittags 9½ Uhr, im Hotel Adler zu Hanau a. M. Auf der Tagesordnung steht u. a. die Erhöhung des Grundkapitals der Gesellschaft um ℳ 8 900 000, und zwar: a) durch Ausgabe von 8450 Stück auf den Inhaber lautenden Stammaktien zu je ℳ 1000 mit Dividendenberechtigung für das Geschäftsjahr 1921/22 unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre; b) durch Ausgabe von 450 Stück auf den Namen lautenden Vorzugsaktien zu je ℳ 1000, die den bereits bestehenden Vorzugsaktien in jeder Beziehung gleichgestellt und von dem bestehenden Konsortium der Vorzugsaktionäre übernommen werden sollen, unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre.

Wintersche Papierfabriken, Hamburg. Außerordentliche Generalversammlung am Dienstag, den 13. Dezember 1921, nachmittags 2½ Uhr, im Zimmer Nr. 20 der Patriotischen Gesellschaft in Hamburg. Auf der Tagesordnung steht der Antrag, das Aktienkapital der Gesellschaft um ℳ 3 000 000 zu erhöhen durch Ausgabe von 1000 Aktien zu je ℳ 1500 und 1500 Aktien zu je ℳ 1000 mit Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre, Beschlußfassung über Ausgabekurs und sonstige Modalitäten usw.

Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn. Außerordentliche Generalversammlung am Dienstag, den 13. Dezember 1921, nachmittags 3 Uhr, im Sitzungssaale der Dresdner Bank in Dresden, König-Johann-Straße 3. Auf der Tagesordnung steht u. a. die Beschlußfassung über Erhöhung des Grundvermögens um ℳ 5 500 000 durch Ausgabe von 5500 Stück neuen auf den Inhaber lautenden Aktien über je ℳ 1000, die an der Jahresdividende vom 1. Januar 1922 ab teilnehmen und im übrigen den bisherigen Aktien nach Verhältnis der Nennbeträge gleichberechtigt sein sollen; Festsetzung des Mindestkurses, zu dem die neuen Aktien auszugeben sind, und deren Begebung an eine Bankengemeinschaft unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre und Festsetzung der sonstigen Modalitäten der Kapitalserhöhung.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die **Papierfabrik Zerkall bei Düren Renker & Söhne in Zerkall,** Kreis Düren (Rhld.), hat ihrem bisherigen langjährigen Direktor, Herrn Rudolf Lehmann in Bonn a. Rh., Mozartstraße 48, die Vertretung ihrer Firma für Rheinland und Westfalen übertragen.

Neue Rohpappenfabrik. Unter Mitwirkung der Firma Stein & Sohn ist in **Worms** die **Rohpappenfabrik A.-G.** mit mehreren Millionen Mark Aktienkapital gegründet worden. (Fftr. Ztg.)

Veränderungen in der tschechoslowakischen Papierindustrie.

Der Verein für Zellulosefabrikation, der seinen Sitz nach Prag verlegt, hat sämtliche inländischen Betriebe der Neusiedler Papierfabrik erworben. Ferner werden die heimischen Unternehmungen der „Elbemühl" von der A.-G. für Papierindustrie (Pribislawitz) übernommen, welche ihren Firmawortlaut in „Tschechoslowakische Elbemühl" abändern soll. Die Zentrale der Gesellschaft dürfte aus der bisherigen Prager Filiale der Elbemühl geschaffen werden. Schließlich errichtet die Hanf-, Jute- und Textilindustrie A.-G. für ihre Neudeker Papierfabrik eine selbständige tschechoslowakische A.-G., welche verschiedene Gattungen Druckpapier erzeugen wird. Bisher hat das Neudeker Unternehmen den Rohstoff für die Papiergarnspinnerei der Wiener Muttergesellschaft geliefert.

(Prager Tageblatt.)

† Herr Direktor Dr.-Ing. **Fritz Zweigler,** Vorstandsmitglied der Abteilung Papierfabrik Halbrock der Koholyt Akt.-Ges. in **Hillegossen,** ist am 23. November im 38. Lebensjahr infolge Schlaganfalls plötzlich verschieden. (Nachruf siehe heutige Nr., S. 3974.)

† Herr **Heinrich Wagner** i. Fa. H. Wagner & E. Debes, **Leipzig,** Vorsitzender der Papierverarbeitungs-Berufsgenossenschaft, Sektion III, ist am 21. November nach kurzer Krankheit im 76. Lebensjahre gestorben.

† Am 1. November ist Herr **Henrik August Munktell** in **Grycksbo,** Schweden, Direktor der Firma J. H. Munktells Pappersfabriks A.-B., nach einer Magenoperation im Alter von 46 Jahren gestorben. Der Verstorbene hat sich große Verdienste um die Entwicklung des Vereins schwedischer Papierfabriken, den er lange Jahre geleitet hat, erworben. Er war auch im Vorstand des Arbeitgeberverbandes, der schwedischen Papierfabriken-Handels-A.-G. und des Verlages von Svensk Pappers-Tidning.

Tarifierung von Zeitungspapier. Anzeigensteuer.

Eine vom Abg. Buchhorn (D. Vp.) im preußischen Landtag eingebrachte kleine Anfrage regt an, beim Reich darauf hinzuwirken, daß die Einreihung des Zeitungsdruckpapiers in die seiner Zusammensetzung und Verwendung entsprechende Tarifklasse B erfolgt, und daß keine Sonderbelastung der Zeitungen durch das neue Anwachsen der Postgebühren für Bezug und Verpackung entsteht. Ferner fragt Buchhorn, ob das Staatsministerium weiter gewillt ist, auf eine Aenderung des Gesetzes über die Umsatzsteuer hinzuwirken und eine Gleichstellung der Anzeigensteuer mit der Umsatzsteuer herbeizuführen, da eine Sonderbelastung der Anzeigen eine schwerwiegende Schädigung des deutschen Wirtschaftslebens und geradezu eine nationale Gefahr bedeute, wodurch die wirtschaftliche und redaktionelle Selbständigkeit der Zeitungen notwendigerweise vernichtet werden müßte.

Postzeitungsgebühren.

Auch die Zeitungsgebühren sollen gleichwie die Postgebühren eine gewaltige Erhöhung erfahren, und zwar sollen sie für eine Nummer betragen: bis 20 g 5 Pfg., über 20—30 g 6 Pfg., über 30—40 g 8 Pfg., über 40—60 g 10 Pfg., über 60—90 g 12 Pfg. und für jede weiteren 30 g 2 Pfg. mehr. Für die Auslandgebühren wird eine entsprechende Erhöhung von 1 zu 2 eingeführt. Ist dies wirklich der Fall, so wird die Folge eine weitere sehr erhebliche Verteuerung der gegenwärtig schon hohen Bezugspreise der Tageszeitungen und Zeitschriften sein.

Die Kohlennot.

Die Deutsche Bergwerks-Zeitung veröffentlichte am 26. November unter der Ueberschrift „Katastrophale Entwicklung der Kohlenlage" einen Artikel, in dem auf die Folgen hingewiesen wird, die sich aus der außerordentlichen Verschärfung der Kohlennot ergeben haben und sich noch ergeben müssen. Aus sämtlichen Industriezweigen häufen sich die Klagen über Kohlenmangel. Es wird des weiteren gesagt, daß die Zementwerke und die Papierfabriken in der nächsten Woche den Betrieb ganz oder teilweise werden stillegen müssen.

Verkauf von Altpapier.

Bei einem Verkauf der Eisenbahndirektion Elberfeld wurden geboten für 40 000 kg beschriebenes Altpapier (Akten, Hefte, Belege) ℳ 216.50 bis 322, für 10 000 kg bedrucktes Altpapier (Bücher, Tarife, Dienstvorschriften, Zeitschriften) ℳ 136.50 bis 238.10, für 15 000 kg alte Telegraphenstreifen ℳ 233.50 bis 301.15 und für 5000 kg Korbpapier ℳ 118.10 bis 182.

Jubiläumsfestschrift des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Auf die Jubiläumsfestschrift des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, deren reicher, vielseitiger Inhalt in letzter Nummer, Seite 3778 verzeichnet ist, sind auch bei uns zahlreiche Bestellungen eingelaufen. Wir ersuchen indessen, Vorausbestellungen fernerhin direkt an den Verein Deutscher Papierfabrikanten, Charlottenburg 2, Schließfach 22 zu richten mit dem Hinzufügen, daß solchem sehr viel daran liegt, daß die Bestellungen recht bald eingehen, damit die Auflage festgestellt werden kann.

Digitized by Google

Nachruf.

Am 23. November verschied plötzlich infolge Schlaganfalles unser Direktor

Herr Dr.-Ing.
Fritz Zweigler

inmitten eines Lebens voll Arbeit und Erfolg im 38. Lebensjahre.

Der Arbeit widmete er auch hier seine ganze Kraft, sein ganzes reiches Können. Es ist ihm nunmehr nicht vergönnt, das hohe Ziel, das er sich steckte, zu erreichen.

Der Verlust trifft uns schwer, geschäftlich wie menschlich.

Hillegossen, im November 1921. [3358

Koholyt Aktiengesellschaft
Abt.: Papierfabrik Halbrock.

Mitten aus rastlosem Schaffen entriß uns der Tod das Vorstandsmitglied unserer Abteilung Papierfabrik Halbrock in Hillegossen

Herrn Direktor
Dr. Fritz Zweigler.

37 Jahre alt, in der Blüte seiner Manneskraft, wurde der Verstorbene durch einen Schlaganfall aus seiner Lebensbahn gerissen. Er war uns in der kurzen Zeit seiner Tätigkeit in unserem Werke ein durch seine großen technischen Fähigkeiten wertvoller und durch seine hervorragenden Charaktereigenschaften menschlich hochgeschätzter und lieber Mitarbeiter geworden. Wir sind durch diesen Verlust auf das tiefste bewegt.

Berlin, den 24. November 1921. [2357

Der Aufsichtsrat und Vorstand
der Koholyt Aktiengesellschaft.

Digitized by Google

Die **Brennkrafttechnische Gesellschaft E. V.** hielt kürzlich ihre 4. Hauptversammlung in der Aula der Technischen Hochschule Berlin unter dem Vorsitz des Staatsministers v. Möller ab. Aus dem Jahresbericht geht hervor, daß die am 5. Dezember 1917 als eingetragener Verein ohne eigenen Erwerbszweck gegründete Gesellschaft zur Aufgabe hat, die auf dem Gebiet der Brennstoffausnutzung bisher neben oder auch gegeneinander wirkenden Kräfte zu gemeinsamer, planmäßiger, praktisch-wissenschaftlicher Forschung zusammenzufassen. Das große Arbeitsgebiet der Gesellschaft ist in Sondergebiete unterteilt, auf denen Fachausschüsse die vorteilhafte Ausnutzung der Brennstoffe unter sachkundiger Würdigung der Bedürfnisse der Brennstoffverbraucher zu ermitteln suchen. Im öffentlichen Teil der Hauptversammlung sprach Professor Schlawe vom Vorstande der Deutschen Erdöl-A.-G. über die Beschaffungsmöglichkeiten von Heiz- und Treiböl für die deutsche Wirtschaft. Als zweiter Redner behandelte Regierungsbaurat Cyron vom Eisenbahn-Ausbesserungswerk Leinhausen die Aufbereitung von Brennstoffabfällen, d. h. die Aussonderung der unverbrannten und deshalb noch verwertbaren Rückstände in der Asche, nach dem nassen und dem trockenmagnetischen Verfahren. Diesen Gegenstand hat die Brennkrafttechnische Gesellschaft vor Jahresfrist als Forschungsarbeit aufgenommen. Danach gab Dipl.-Ing. Behrens vom Magistrat Berlin einen Ausblick auf eine andere Verwertungsmöglichkeit, nämlich auf die Müllverbrennung, die für die Städte als ein Weg zu wirtschaftlicher Müllbeseitigung von erheblicher Bedeutung zu werden verspricht. Stadtrat Schiller schilderte zum Schluß seine Erfahrungen in der von ihm geleiteten Schöneberger Müllverbrennungsanlage.

Warnung vor Verwendung von zu kleinen Briefumschlägen.

Die Verwendung von Briefumschlägen ungewöhnlich kleiner Form, wie sie zur Versendung von Besuchs- und Glückwunschkarten vielfach im Gebrauch sind, ist für den Postbetrieb in hohem Grade unerwünscht und auch für die Allgemeinheit mit erheblichen Nachteilen verbunden. Nach Abrechnung des Raumes zur Aufklebung der Freimarke und zum Abdruck des Aufgabestempels bleibt für eine deutliche und vollständige Anschrift ein völlig unzureichender Platz. Die posttechnische Behandlung solcher Briefe, namentlich die Stempelung, ist wegen der kleinen Form in jeder Beziehung schwierig. Mit den mechanisch betriebenen Stempelmaschinen, auf deren volle Ausnutzung großer Wert gelegt werden muß, können solche Briefchen überhaupt nicht abgestempelt werden. Das Verteilungsgeschäft wird zum Schaden aller vorliegenden Briefsendungen erheblich verzögert. Zu haltbaren Briefbunden lassen sich die Briefchen nicht zusammenschnüren. Außerdem besteht die Gefahr des Einschiebens in Drucksachen, selbst in solche kleiner Form, so daß die Briefe verschlagen werden und Verzögerungen erleiden oder in unrichtige Hände kommen und ganz verloren gehen. Die Oeffentlichkeit wird daher im eigenen Interesse ersucht, derartige kleine Briefumschläge nicht zu verwenden.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegen Beilagen der Firmen F. H. Banning & Seybold, Maschinenbaugesellschaft m. b. H. & Co., Düren (Rhld.), Sudenburger Maschinenfabrik und Eisengießerei zu Magdeburg, Apparatebauanstalt und Kesselschmiede, Magdeburg-Sudenburg, und Deutsche Evaporator-Aktiengesellschaft, Berlin W 15, Kaiserallee Nr. 21, bei.

Die beiden letzten Prospekte werden der Kreuzbandauflage gewichtshalber der nächstfolgenden Nummer beigelegt.

Im Laufe des Dezember erscheint:

„Die Praxis der Papierfabrikation" mit besonderer Berücksichtigung der Stoffmischungen und deren Kalkulationen. Praktisches Handbuch für Papierfabrikanten, technische und kaufmännische Direktoren, Werkführer, sowie zum Unterricht in Fachschulen. Mit etwa 180 Textfiguren und 1 Tafel von Max Schubert, weil. Fabrikdirektor a. D., Professor an der Technischen Hochschule zu Dresden. Dritte vermehrte und verbesserte Auflage von Dr.-Ing. E. h. Ernst Müller, Geh. Hofrat, ord. Professor an der Technischen Hochschule zu Dresden, wissenschaftlicher Leiter des Deutschen Forschungsinstituts für Textilindustrie in Dresden. Preis etwa ℳ 150. Wir werden auch von dieser Auflage den Verkauf übernehmen und sehen Bestellungen gerne entgegen.

Wochenblatt für Papierfabrikation,
Biberach a. d. Riß.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170

Digitized by Google

Zu Weihnachtsgeschenken geeignet:

Kirchners Technologie der Papierfabrikation:

Teil III D und E. Die Lumpen- oder Hadernhalbstoff-Fabrikation, Altpapier, Papierabschnitte und Ausschuß, 265 Seiten mit 104 Illustrationen oder etwa 180 Einzeldarstellungen, elegant geb. ℳ 40.—

Teil IV. Die Ganzstoffe der Papierfabrikation wird in Bälde beendet sein. Bestellungen darauf werden schon jetzt entgegengenommen.

Die Praxis der Papierfabrikation, mit besonderer Berücksichtigung der Stoffmischungen und deren Kalkulationen. Mit etwa 180 Textfiguren und 1 Tafel von Max Schubert. 3. vermehrte und verbesserte Auflage von Dr.-Ing. E. h. Ernst Müller, Geh. Hofrat, ord. Professor an der Techn. Hochschule zu Dresden. Preis etwa ℳ 150.—

Papierprüfung von Wilhelm Herzberg, 5. Auflage 1921. Eine Anleitung zum Untersuchen von Papier, 241 Seiten stark, mit 95 Textfiguren und 23 Tafeln, geb. ℳ 102.—

Papier-Industrie-Kalender 1922 von Dr. Paul Klemm. Preis bei Vorausbestellung ℳ 18.—, nach Erscheinen ℳ 20.—

Grundlehren der Mechanik und ihre Anwendung im Papierfabrikationsbetriebe, 2. Auflage von C. Strobach. Dieses äußerst lehrreiche Werk ist 124 Seiten stark, enthält 118 Figuren und kostet ℳ 10.—

Die tierische Leimung für endloses Papier. Ein Verfahren der Praxis entnommen von Ferd Jagenberg, 80 Seiten stark, geb. ℳ 4.50.

Statistik im Papierfabrikationsbetriebe. 20 Seiten stark, geh. ℳ 3.50.

Aus'm Papiermacherstüberl. Des Papiermachers Sang und Klang. II. Teil. Harmlose Reime aus dem Papiermacherleben von Heino Castorf, in Ganzleinen gebunden, vornehm ausgestattet ℳ 8.—

Festnummern des Wochenblattes für Papierfabrikation 1907—1914. (Soweit der Vorrat reicht.)

1907 enthält 92 Seiten redaktionellen Text und 78 Abbildungen (darunter 32 Porträts und 33 sonstige Autotypien) ℳ 8.—

1908. 280 Seiten stark, enthält 104 Seiten Text, 60 Seiten Selbstdarstellungen, 97 Abbildungen (darunter 9 Porträts und 52 sonstige Autotypien), die Zeichnung einer Papierfabriksanlage und 4 Zeichnungen von Papiermaschinen der Firma H. Füllner, Maschinenbauanstalt, Warmbrunn i. Schl., ℳ 15.—

1909. 332 Seiten stark, enthält 96 Seiten Text, 100 Seiten Selbstdarstellungen, 50 Abbildungen (darunter 37 Autotypien), die Zeichnung einer Papiermaschine der Firma Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Golzern (Sa.), und den Plan einer Dampfschleiferei von 1000 PS der Maschinenbau-Aktiengesellschaft vormals Starke & Hoffmann, Hirschberg i. Schl., ℳ 15.—

1910. 380 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text, 119 Seiten Selbstdarstellungen, 58 Abbildungen (darunter 41 Autotypien), die Zeichnung einer Papiermaschine der Firma H. Füllner, Maschinenbauanstalt, Warmbrunn i. Schlesien, ℳ 15.—

1911. 356 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text, 92 Seiten Selbstdarstellungen, 43 Abbildungen, darunter 30 Autotypien, 6 Tafeln mit 49 Figuren, die Zeichnung einer Klebmaschine der Firma Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma in Golzern i. Sa., einen Aufstellungsplan zum Umbau einer Papiermaschine von der Firma Zwickauer Maschinenfabrik Akt.-Ges. in Niederschlema i. Sa. sowie einen Anlageplan einer auf der Internationalen Industrie- und Gewerbeausstellung in Turin 1911 ausgestellten Papiermaschine der Firma H. Füllner in Warmbrunn (Schles.) ℳ 15.—

1912. 332 Seiten stark, enthält 110 Seiten Text, 80 Seiten Selbstdarstellungen, 99 Abbildungen, darunter 67 Autotypien, 9 Tafeln mit 25 Figuren. Eingeheftet ist die Abbildung einer Papiermaschine nach Photographie, ½×1 m groß, von der Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles., eine in Buntdruck ausgeführte Zeichnung einer modernen Druckpapierfabrik samt Schleiferei von J. M. Voith in Heidenheim, die Zeichnung einer Selbstabnahme-Papiermaschine und die Zeichnung einer Längs- und Querschneidemaschine von der Firma Maschinenbau-Akt.-Ges. Golzern-Grimma in Golzern i. Sa. ℳ 15.—

1913. 332 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text und 72 Seiten Selbstdarstellungen, 68 Abbildungen, darunter 38 Autotypien. Eingeheftet sind von der Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles. zwei Buntdrucke betreffend eine Rundsiebkartonmaschine von 2800 mm Arbeitsbreite sowie eine Gelatine-Leimmaschine von 1600 mm Arbeitsbreite, ℳ 15.—

1914. 316 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text und 72 Seiten Selbstdarstellungen, 76 Abbildungen, darunter 15 Autotypien. Eingeheftet sind von der Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles. zwei Buntdrucke, und zwar 1. Anlageplan zur Papiermaschine von 2700 mm Siebbreite für die Internationale Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik, Leipzig 1914, 2. Anlageplan einer ausgeführten Papiermaschine von 3450 mm Siebbreite für dünne und dicke maschinenglatte Papiere D. R. P. angem. 1914. Ferner ist beigeheftet ein Buntdruck betreffend Wagner's Reform-Antrieb D. R. P. einer Druckpapiermaschine von der Firma Maschinenfabrik Akt.-Ges. vorm. Wagner & Co. in Cöthen (Anhalt). Außerdem sind beigeheftet 3 Papierproben nach dem Druckpapier-Waschverfahren der Firma Hermann Wangner in Reutlingen, Württbg., ℳ 15.—

Alle 8 Festnummern zusammen kosten postfrei zugesandt ℳ 80.—

Für das Ausland treten die vorgeschriebenen Valutazuschläge sowie das Mehrporto hinzu.

Diese Werke können gegen Vorausbezahlung des Betrages (Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562) bezogen werden durch den

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation in Biberach a. Riß.

Digitized by Google

Marktbericht aus Norwegen.

Kristiania, den 17. November 1921.

Holzschliff. Die Tendenz des Marktes geht nach oben, die Notierung ist norw. K 128 pro ton feuchten Stoff (50%) netto fob. Da die Wasserverhältnisse voraussichtlich nicht günstig werden dürften, ist mit höheren Preisen in den Wintermonaten zu rechnen. Der Preis für trockenen Stoff ist auf K 255 für die ton gestiegen.

Holzzellstoff. Letzte Woche waren die Preise etwas niedriger, mit Ausnahme von gebleichtem Sulfitstoff, der höher im Preis war. Die Notierungen sind nun wie folgt:

Sulfitzellstoff, stark	K 425
„ leicht bleichbar	„ 475
„ gebleicht	„ 650
Kraftstoff	„ 425
Natronzellstoff, leicht bleichbar	„ 450

Papier. Der Markt ist belebter, und der Handel ist der Ansicht, daß bessere Zeiten kommen werden. Die Preise sind etwas herabgesetzt worden, um dem Wettbewerb mit Schweden und Finnland zu begegnen. Es notieren:

Zeitungspapier in Rollen 50 g/qm	K 550
Fettdicht 41 g/qm	„ 950
Kraft 46 g/qm aufwärts	„ 900
Satiniert holzfrei Schreibpapier	„ 1200
Bankpapier 44 g/qm	„ 1150
Maschinenglatt Sulfitpapier 17 g/qm	„ 1250

Alles für 1000 kg netto fob norwegischem Verschiffungshafen.

Vom Lumpenmarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird berichtet:

Westfalen. Durch die in der letzten Zeit eingetretene Markentwertung hat eine starke Nachfrage nach Lumpen eingesetzt. Sämtliche Lumpensorten haben im Preise angezogen; wie lange das andauern wird, weiß kein Mensch zu sagen; jedenfalls wird der Rückschlag nicht ausbleiben.

Pommern. Augenblicklich werden die meisten Sorten gekauft; aber was die Zukunft bringen wird, ist kaum vorauszusehen. Der niedrige Stand unseres Geldes bringt die erhöhten Preise für alle Materialien mit sich, und um diese Jahreszeit ist gewöhnlich viel Leben im Handel. Ausgeschlossen ist aber nicht, daß bereits vor oder kurz nach Weihnachten wieder eine Baisse eintritt. Eines der größten Uebel ist die schlechte Wagengestellung.

Papierholzmarkt.

Norddeutschland. Die Oberförsterei Puppen im Reg.-Bez. Allenstein erlöste bei einem Submissionsverkauf für 1039 rm Fichtenpapierholz, gemischt, zum größten Teil entrindet, ℳ 148 pro rm; Anfuhr ℳ 20—30. Ein Submissionsverkauf der Oberförsterei Camenz im Reg.-Bez. Breslau von 1300 rm Fichtenpapierholz, gemischt, geschält, brachte ℳ 251. Zwei Versteigerungen im Reg.-Bez. Hildesheim brachten wesentlich höhere Preise, und zwar erlöste die Oberförsterei St. Andreasberg für 708 rm Fichtenpapierholz für Scheiter ℳ 360 und für Knüppel ℳ 320, Anfuhr ℳ 30—80, und die Oberförsterei Seelzerthurm für 813 rm Scheiter ℳ 274, Anfuhrkosten ℳ 30—50, und für 692 rm Knüppel ℳ 212.

Vom Altpapiermarkt.

Sachsen. Die Marktlage in Altpapier scheint sich in den letzten Wochen etwas gebessert zu haben. Man kann heute sämtliche Sorten Papier zu einigermaßen guten Preisen absetzen. Verdienst bleibt an der Ware allerdings trotzdem sehr wenig, da auch der Kleinhandel mit seinen Marktpreisen stets auf dem laufenden ist.

Westfalen. Altpapier ist schlankweg in allen Sorten zu guten Preisen zu verkaufen; es scheint aber, daß die Preise etwas stabiler geworden sind, und die Fabrikanten keine weiteren Preiserhöhungen bewilligen wollen. (Produkten-Markt.)

Gebrüder Mayer Hannover Süd
beliefern Papierfabriken mit:
Papier-Abfällen,
Pappen-Abfällen,
Papiergewebe-Abfällen.

Original RR-TREIBRIEMEN haben Weltruf.
Für Nässe, Hitze, Dampf usw. unempfindlich. Tausende von Metern laufen an schwierigsten Antrieben mit beispiellosem Erfolg. Konkurrenzlose Spezialtreibriemen für Papier-, Zellulose-, Pappen- und Holzstoffabriken usw.
Schutzmarke [1550
Alleinige Lieferanten: R. P. Häcker, G. m. b. H. Dresden-A, Schubertstr. 22 Drahtanschrift: Erpehäcker- Fernhauptruf: 323'3.

Digitized by Google

Technische Chemikalien, Oele und Fette.

Marktbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Hamburg.

Hamburg 11, den 19. 11. 1921.

Aetzkali 88/92	ℳ	30.–
Aetznatron 125/8°	„	28.—
Chromalaun	„	22.—
Essigsäure 80%	„	17.50
Formaldehyd 40% vol.	„	33.—
Glaubersalz kalz.	„	2.40
„ krist.	„	2.30
Natronlauge 38/40°	„	9.—
Pottasche 96/8%	„	25.—
Salmiak 98/100%	„	27.—
Salmiakgeist 0,910	„	5.25
Schwefelsäure 60°	„	4.–
Schwefelnatrium 60/2%	„	22.—
Soda kalz.	„	7.—
„ krist.	„	1.85
Wasserglas, Natron- 36/40° filtr.	„	1.75

Infolge der stetigen Devisenschwankungen war der Markt in letzter Woche ruhig, aber fest. Die neuerdings eingetretene Verschlechterung der Mark belebte die Kauflust merklich.

Leinöl roh rein	ℳ	36.50
Leinölfirnis garantiert doppelt gekocht	„	38.—
Terpentinöl amerik.	„	78.—
„ franz.	„	75.—
„ nordisch	„	60.—
Rindertalg, techn. hell	„	49.—
„ „ mittelfarbig	„	48.—

pro kg netto inkl. verzollt ab Hamburger Lager.

Steinkohlenteer, dünnfl. gar. wasserfrei dest.	ℳ	230.—
Buchenholzteer, dünnfl.	„	195.—
Karbolineum mittelhell	„	237.—
„ nußbraun	„	230.—

pro 100 kg exkl. Faß ab Lager.

Lederleim gar. fett- und säurefrei	ℳ	46.—
Knochenleim Ia transparent	„	36.—
Tischlerleim Q	„	36.—

pro kg b/n ab mitteldeutscher Fabrik inkl. Verpackung.

Der Markt zeigte auch in der letzten Woche feste Haltung. Selbst die leichten Kursabschwächungen blieben ohne wesentlichen Einfluß. Infolge zunehmenden Warenmangels setzten die Preise ihre Aufwärtsbewegung fort. Die inzwischen wieder eingetretene Verschlechterung der Mark gab hierzu neuen Anlaß.

Die neuen Kohlenpreise.

Durch die übliche Sortenstaffelung des vom Reichskohlenverband und dem großen Ausschuß des Reichskohlenrats mit Wirkung ab 1. Dezember beschlossenen Preisaufschlags wird sich beim Rheinisch-Westfälischen Kohlensyndikat die Erhöhung, ohne Kohlen- und Umsatzsteuer, für Kohlen je nach Sorte auf ℳ 150—230, für Anthrazit bis ℳ 255, für Koks (Brechkoks) bis ℳ 265 (an Waggon Zeche) pro Tonne stellen. Diese beispiellosen Aufschläge wirken um so wuchtiger, als gleichzeitig noch die erhöhten Bahntarife hinzukommen, und ferner auch nach unseren Informationen zu demselben Zeitpunkt eine Heraufsetzung der Schiffsfrachten und der Vorfrachten zu den Häfen eintritt. Infolgedessen ist auch eine weitere Erhöhung der Preise frei Schiff Ruhrhäfen sowie frei Schiff und frei Waggon der Rhein- und Main-Umschlagplätze erforderlich. Was die beabsichtigte Kohlensteuererhöhung betrifft, so steht deren Ausmaß und der Zeitpunkt ihres Inkrafttretens noch nicht fest. (Fftr. Ztg.)

Holzstoff • Strohstoff • Zellulose

kauft und verkauft

Telegr.-Adr.: „Carma"

Rudolf Wolff & Co., G. m. b. H.

Dresden-A. 21.

Fernruf: 30810

Zur Beachtung für unsere Inserenten!

Wir werden **Nr. 51** unseres Blattes, welche an Weihnachten in die Hände der Bezieher gelangt, mit **erweitertem Text** und in **erhöhter Auflage** erscheinen lassen. Wir empfehlen den Anzeigenteil dieser Nummer zu stärkerer Benutzung mit dem Ersuchen, uns Texte und Druckstöcke baldmöglichst einzusenden, größere Anzeigen bis spätestens 15. Dezember und bemerken dazu, daß eine Erhöhung der Anzeigenpreise für diese Nummer nicht eintritt.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Otto Goy in Biberach.

Digitized by Google

CHEM. LIBRARY
JAN 9 1922

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Ri, 10. Dezember 1921 Nummer 49.

H. & A. GRATENAU
HAMBURG – BREMEN – STOCKHOLM

ZELLSTOFF HOLZSTOFF STROHSTOFF
KAOLIN HARZ CHEMIKALIEN

Vertreter des Finnischen Cellulose-Vereins Helsingfors.

Karl Veit Asbest-Trockenfilze

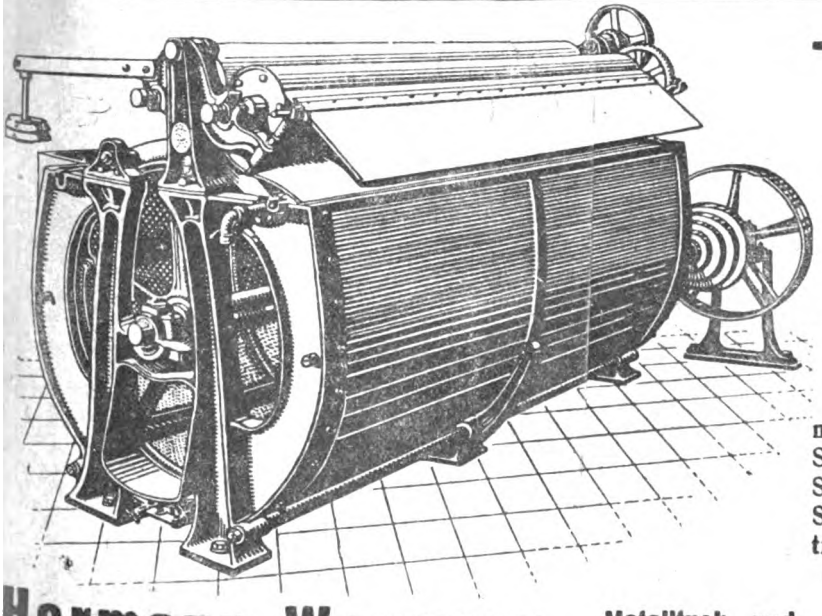
Filztuchfabrik
Göppingen
(Württemberg).

durchgewebt und nicht markierend

D. R. P. 296773 und Auslandspatente

Gegr. 1876.

Sorte W 3200 gr, Sorte B 2800 gr □ m.



Patent-Reform-Stoffänger
mit Patent-Teilfeldzylinder

entfasert alle Abwässer mit höchster Ausbeute ohne Störung bei wechselndem Stoffgehalt, Gautschbruch u. Sortenwechsel Geringste Betriebskosten, keine Wartung!

Erste Empfehlungen.

Hermann Wangner, Metalltuch- und Maschinenfabrik, **Reutlingen.**

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette

Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-

Zellulose- und

Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft
vorm. Wagner & Co.,
Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 8.40 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifband-Bezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M.15.—, Ausland M. 25.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Günther-Staib** in **Biberach** a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. **10. Dezember 1921.** **Nummer 49.**

Inhaltsverzeichnis.

Erhöhung des Zeitungspapierpreises	4041	Zur Kenntnis der alkalischen und sauren Bleiche	4053
Ablieferung von Auslandsdevisen im Papierfach	4042	Cröllwitzer Aktien-Papier-Fabrik 1921	4053
Erneuerung des Ausfuhrverbotes für Papier	4042	Geschäftsberichte	4053
Kohlenversorgung. — Wassermangel	4042	Geschäfts- und Personalnachrichten	4054
Uebereinkommen bezüglich des österreichischen Zelluloseexportes	4043	Patent-Berichte	4057
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure	4043	Elektrische Kesselstein-Abklopf-Apparate	4059
Württembergische Papiergeschichte	4044	Briefkasten	4060
Holländer-Betrachtungen	4049	Von unserem Büchertisch	4064
Reißwolf oder Halbzeug-Holländer?	4052	Marktberichte	4066
		Beilagen-Hinweis	4068

Erhöhung des Zeitungspapierpreises.

Bei der Vereinbarung des Zeitungspapierpreises für das 4. Vierteljahr 1921 haben die Druckpapierverbände den Vorbehalt gemacht, daß wenn im vierten Vierteljahr Verteuerungen durch Erhöhung der Zellstoff- oder Holzstoffpreise eintreten oder eine Frachttariferhöhung in Betracht kommt, sie berechtigt sind, die Mehrausgaben im Papierpreis zum Ausdruck zu bringen. Beides ist eingetreten; außerdem eine außergewöhnlich hohe Verteuerung der Kohlenpreise. Infolgedessen haben sich die Herstellungskosten für 100 kg Druckpapier stark erhöht, die am 1. Dezember eingetretene 50%ige Frachttariferhöhung beträgt allein schon ℳ 48. Bei den kürzlich stattgefundenen Verhandlungen mit den Verlegern haben solche einschließlich der schon früher bewilligten Preiserhöhung von ℳ 22.50 eine weitere Erhöhung von ℳ 50 für 100 kg genehmigt. Der Zuschlag zum Friedenspreis beträgt nun vom 1. Dezember ab ℳ 399.50 für Rollen- und ℳ 407.50 für Formatpapier. Im ganzen stellt sich der Druckpapierpreis für Rollenpapier auf ungefähr ℳ 420 und für Formatpapier auf ℳ 430 bis ℳ 432.

Dazu ist zu bemerken, daß vom nächsten Jahre ab eine weitere erhebliche Preiserhöhung in Betracht kommen wird, weil dann erst die hohen Kohlen-, Rohstoff- und Materialienpreise in Wirksamkeit treten.

Digitized by Google

Ablieferung von Auslandsdevisen im Papierfach.

Am 1. Dezember 1921 treten die von der Außenhandelsstelle für das Papierfach erlassenen Vorschriften über den Verkauf in Auslandswährung und die Ablieferung der erzielten Auslandsdevisen an die Reichsbank endgültig in Kraft.

Darnach muß in Zukunft bei der Ausfuhr nach folgenden hochvalutarischen Ländern:

Holland, England, Italien, Frankreich, Belgien, Luxemburg, Spanien, Schweden, Norwegen, Dänemark, Schweiz, Aegypten, Vereinigte Staaten von Nordamerika

Angebot, Verkauf und Zahlung in Auslandswährung erfolgen. Die ausführenden Firmen sind verpflichtet, der Reichsbank mindestens 40% der aus der Ausfuhr nach den genannten Ländern erzielten Auslandsdevisen zuzuleiten und die erfolgte Ablieferung auf Anfordern der „Devisenablieferungskontrolle der Reichsbank" in Berlin SW 19, Hausvogteiplatz 1, monatlich nachzuweisen. Außerdem sind die ausführenden Firmen verpflichtet, der für sie örtlich zuständigen Reichsbankanstalt monatlich unaufgefordert diejenigen Devisenablieferungen mitzuteilen, welche nicht unmittelbar an die Reichsbank, sondern auf dem Wege über eine Privatbank erfolgt sind. Die entsprechenden Nachweise beizufügen ist den Firmen anheimgestellt. Die Ausfuhrziffern der einzelnen Firmen werden der Reichsbank durch die Außenhandelsstelle zum Zwecke der Ablieferungskontrolle regelmäßig mitgeteilt. Sofern der Reichsbank im Einzelfalle die Unmöglichkeit nachgewiesen wird, mindestens 40% des Gesamtausfuhrerlöses in Devisen abzuliefern, wird sie die notwendige Ermäßigung eintreten lassen.

Vorstehende Vorschriften stellen Bedingungen dar, von deren genauer Erfüllung die Erteilung der Ausfuhrbewilligungen in jedem einzelnen Falle abhängig gemacht wird. Bei Nichterfüllung der Bedingungen liegt ein Verstoß gegen die Ausfuhrbestimmungen vor, der die Ausfuhrsperre und sonstige Strafen nach sich ziehen kann.

Charlottenburg, 28. Nov. 1921.

Der Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach.

Pfundtner,
Geheimer Regierungsrat.

Erneuerung des Ausfuhrverbotes für Papier.

Durch eine Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers vom 1. Dezember 1921 (Reichsanzeiger Nr. 284 vom 5. Dezember 1921) wird auf Grund der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 verordnet:

§ 1. Die Ausfuhr sämtlicher Waren des zweiten bis neunzehnten Abschnitts des Zolltarifs ist ohne Bewilligung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung oder der sonst zuständigen Stellen verboten, soweit nicht im § 3 etwas anderes bestimmt ist.

§ 2. Diese Bekanntmachung tritt an die Stelle aller bisher auf Grund der Verordnung über die Außenhandelskontrolle vom 20. Dezember 1919 (RGBl. S. 2128) für Waren des zweiten bis neunzehnten Abschnitts des Zolltarifs erlassenen Ausfuhrverbote.

§ 3 führt die Ausnahmen auf, darunter:

Aus dem elften Abschnitt.

Papier, Pappe und Waren daraus.

	Ausfuhr-Nr. des statistischen Warenverz.
Nicht entwertete Briefmarken . . .	aus 658
Einlegesohlen	aus 670a/e
Geschäftsdrucksachen, die dazu bestimmt und geeignet sind, den Kundenkreis einer inländischen Firma über ihre geschäftlichen Verhältnisse zu unterrichten, insbesondere ihr zu Reklamezwecken zu dienen . . .	aus 657b, 658, 670a, 670e, 671, 672
Entwertete Briefmarken	673b

Kohlenversorgung. — Wassermangel.

Die Kohlenversorgung der Papierfabriken erscheint neuerdings in bedenklichem Maße gefährdet, da in der letzten Zeit nicht nur die böhmischen Kohlenlieferungen völlig ausgeblieben sind,* sondern auch die Belieferung mit deutscher Kohle auf Schwierigkeiten gestoßen ist, insbesondere hat eine bedeutende Verschlechterung infolge Wagenmangels Platz gegriffen. Diese Schwierigkeiten haben bereits dazu geführt, daß eine Anzahl von Fabriken sich gezwungen gesehen haben, die Papierherstellung vorerst einzustellen. Dazu hat auch die infolge der in manchen Gegenden eingetretenen großen Kälte

* Siehe auch letzte Nummer, S. 3963/64, und heutige Nummer, S. 4056.

Digitized by Google

hervorgerufene Verschlechterung des schon seit mehr als einem halben Jahre sehr ungünstigen Wasserstandes beigetragen. Dieser macht sich nicht nur für die Papierfabriken, sondern namentlich auch für die zahlreichen Handelsholzschleifereien, welche vielfach ausschließlich auf Wasserkraft angewiesen sind, geltend, und wenn nicht bald durch starke Niederschläge bezw. Schneefall eine Besserung eintritt, werden viele derselben genötigt sein, ihren Betrieb ganz einzustellen, was übrigens zum Teil jetzt schon der Fall ist. Die Folgeerscheinungen, welche das unvergleichlich schöne Wetter, das im Sommer und tief in den Herbst hinein über Mitteleuropa herrschte, eröffnet angesichts der außerordentlich niedrigen Wasserstände der Flüsse sehr traurige Aussichten für die nächsten Monate. Dies ist nicht nur in Deutschland, sondern auch in gleicher Weise in Deutschösterreich, in der Tschechoslowakei, in Jugoslawien usw. der Fall. Dieser Zustand ist um so bedauerlicher, als die meisten Papierfabriken für Monate hinaus mit Aufträgen gut versehen sind.

Uebereinkommen bezüglich des österreichischen Zelluloseexportes.

Der Verband der Pappen-, Handelszellulose- und Handelsholzstoffabriken hat mit dem Verbande der Papier-, Zellulose-, Holzstoff- und Pappenindustrie eine Vereinbarung getroffen, nach welcher die größten Zellulosefabriksbetriebe und die größeren gemischten Betriebe ein Inlandszellulosekontingent unter den Erzeugungskosten für Rotationsdruck- und andere wichtige Papiere übernehmen und der Zelluloseexport nur noch nach vorhergängigem Nachweis der Inlandslieferung mittels Frachtbriefduplikates angängig ist. Exporteure haben sich mit einer Werklieferbescheinigung auszuweisen und erhalten nur dann einen Ausfuhrschein, wenn die ihnen liefernde Fabrik den Anspruch auf Zulassung zum Export nach Auflieferung des Inlandskontingents besitzt.

(Wiener Zentralbl. f. d. Papierind.)

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Zum Mitgliedsverzeichnis.

Als Mitglieder meldeten sich:

Herr Carl Leyst, Schlachtensee bei Berlin, Friedrich-Wilhelmstr. 12.
„ Karl Michael, Darmstadt, Kranichsteinerstr. 13 III.
„ Dipl.-Ing. Heinrich Preß, Niederau-Düren, Schoellershammer.
„ Dr. Walter Schoeller, Düren, Rhld., Bismarckstr. 5.
„ Ing. Henrik Bonnstedt, Hedmora, Schweden.
„ Ing. Marcus Rosendahl i. Fa. Aktiebolaget Fors Bruk, Fors Station Schweden.
Firma Sulfitspiritus-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 10, Viktoriastr. 8.
Firma Rheinisch-Westfälische Sprengstoff-A.-G. Zelluloidfabrik Troisdorf, Rhld., Chem. Laboratorium.
Herr Ing. Renold Marx, 9 Clifton Street, Finsbury Square, London E. C. 2.
„ Anselm Bolik, Susak, Jugoslawien, Papierfabrik.
„ Fabrikdirektor Erich Henker, in Fa. Papierfabrik G. Tölle, Wildenfels in Sa., Post Fährbrücke.
„ Ziv.-Ing. Oskar Wahlberg, Chefchemiker der Zellstoffwerke A.-G. in Regensburg.
„ Dr.-Ing. Jean D'Ans, i. Fa. Chem. Werke A.-G., vorm. Auer, Berlin NW 52, Werftstraße 2.
„ Obering. Georg Frank, i. Fa. A.-G. für Zellstoff- und Papierfabrikation, Aschaffenburg, äußere Glattbacherstraße.

Adressenänderungen:

Herr Dipl.-Ing. Max Laue, bisher Düren i. Rhld., jetzt Wintersche Papierfabriken, Wertheim bei Hameln.
„ Rudolf Hückler, bisher Weisenbachfabrik Murgtal, ist jetzt Betriebsleiter der Papierfabrik A.-G. Gebr. Schmitz in Merken bei Düren, Rhld.

Digitized by Google

Württembergische Papiergeschichte.

Beschreibung des alten Papiermacher-Handwerks, sowie der alten Papiermühlen im Gebiet des Königreichs Württemberg.

Nach Archiv- und Pfarramtsquellen bearbeitet von Friedr. von Hößle.

(Fortsetzung zu Nr. 41, S. 3340.)

Nr. 35, 36, 37, 38.

Vier Reutlinger Papiermühlen.

Nun geht unsere Papiermühlenwanderung in ein zweites romantisches Albtal, zu den Echazmühlen, welche bei Reutlingen und Pfullingen in Betrieb waren.

Auch für deren Gründung hat sicher die Buchdruckerkunst den Anstoß gegeben, und sie sind ohne Zweifel bald nach der Uracher Papiermühle entstanden; aber gerade bei diesem Platz, auf welchem die Papiermacherei so lebhaft wie in Ravensburg einsetzte, stößt der Papiergeschichtsforscher auf die gleichen Schwierigkeiten wie bei den Ravensburger Papiermühlen. Alte württembergische Chronisten haben uns nur wenige, ebenso unklare wie ungenügende Angaben über die Reutlinger Papiermühlen hinterlassen, deren Gründungsgeschichte bis heute in Dunkel gehüllt ist; kein Zeichner oder Maler hat deren Lage für spätere Zeiten fixiert, und Hausurkunden sind ebenfalls keine auf uns gekommen.

Von der Echaz, diesem rauschenden Gebirgsbach, der so viele Papiermacher anlockte, erzählt der Reutlinger Chronist Johann Fizion, teitscher Schullehrer † 1653, daß hier in rascher Folge 27 Mühlen klapperten, und hebt unser Handwerk, S. 102, mit folgendem Reim besonders ehrend hervor:

„Papir Mihlin auch 6 than sein,
„Drin stost man Lumppen gros und klein,
„Daraus macht Man das schenst Papeir,
„Wellches jetzundt Verkaufft sehr tewr
„In alle Lanndt sehr weitt Unnd fern,
„In sonderheit Hanndt's truckher gern,
„Darauff man tuckt Gottes Wortt;
„Der Lieb Gott Pflantz es immer fortt
„Unnd hab die Edle Kunst in ehren,
„Daz sie sein Wortt thuo immer mehren."

Fizion spricht damit in seiner Chronik anläßlich der Echazbeschreibung aus, daß am ganzen Flußlauf diese sechs Papiermühlen lagen; rechnet man die Zwiefaltener Kloster- und die alte Pfullinger Papiermühle ab, so verbleiben vier Reutlinger Papiermühlen! Im nachstehenden, stark verkürzten Lageplan, Bild 22, des Echazlaufes konnten nur zwei Reutlinger Papiermühlen eingezeichnet werden, weil die Lage der übrigen unbekannt ist. Eine Papiermühle vor dem Mettmannstor ist in einem alten Stadtplan durch ihre großen Dachluken sofort als solche zu erkennen, eine zweite war unterhalb dem Gerbersteg in Betrieb.

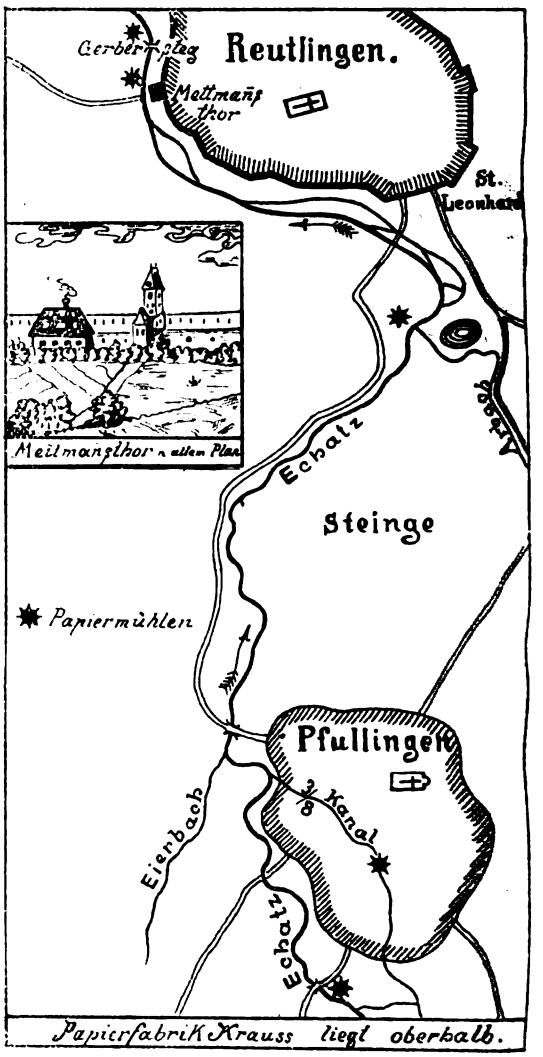


Bild 22. Die Papiermühlen an der Echatz.

In Klemms Archiv, Pforzheim 1899, Nr. 4, S. 118, durch Theod. Schön, dann im Archiv für Geschichte des deutschen

Digitized by Google

Buchdrucks, Leipzig 1888, Nr. 1, XI durch Stehlins Regesten erfahren wir über die vier Reutlinger Papiermühlen:

1. Auf einer Papiermühle waren die Papierer

Zisalin, später Ziser

geschrieben, tätig. Es sind nachgewiesen:

1484 Meister Hansen Bappierer sel. Kind und

1484 Meister Martin der Bappierer,

1486—89 Martin Zisalin, Bürger,

1488 pfändet der Reutlinger Bappierer Martin dem Ulmer Buchdrucker Konrad Dieknuth ein eben unter der Presse befindliches Buch.

Anmerkung: In damaliger Zeit wurden Geschlechtsnamen noch nicht allgemein angewandt, bei schriftlichen Notizen oft als überflüssig weggelassen; „Martin den Bappierer" kannte eben jedermänniglich, und das genügte; jedenfalls ist er identisch mit dem 1486—89 näher bezeichneten Zisalin. Beachtenswert ist bei Hansen Bappierer das „selig" — womit vermeldet wird, daß er vor 1484 lebte; also wurde auch schon vor 1484 in Reutlingen Papier gemacht.

Später kommen aus dieser Familie noch 1514 Anselm, 1535 Jakob, 1575 Jakob als Papierer vor, von welchen der letztere im Rath saß.

1524 war ein Peter Zifer bei den 12 Richtern, und 1578 ein Lorenz Zifer Stadtschreiber.

Ein Hirschlinpapier mit ZR von 1547 ist vielleicht die einzige Erinnerung, welche auf Zifer in Reutlingen hinweist; sie sind an diesem Platze verschollen, hingegen tauchen hundert Jahre später Papierer Zifer in Landsberg am Lech auf.

2. Als zweite Reutlinger Papiererfamilie werden die aus Piemont nach Basel eingewanderten

Galiziani

genannt; 1489 war Anton Gallizion aus Basel Bappierer und Bürger von Reutlingen im Besitz eines Hauses in der Bindergasse. 1495 Jakob Galliziani, ein Sohn des Papierers Michael Galliziani in Bern, Bürger von Reutlingen.

Ueber diese beiden kann gar nichts weiter berichtet werden.

3. Eine böse Erinnerung hat ein Glied der dritten Reutlinger Papiererfamilie

Gretzinger

hinterlassen. 1489 war Conrat Gretzinger Bappierer; er war der Vater des Reutlinger Stadtschreibers Benedikt Gretzinger. 1503, 25. 8., wurde an der Universität Tübingen immatrikuliert ein Sebastianus Bappyrier de Rüttlingen, dann wieder 1518, 6. 9., ebendaselbst ein Benedictus Bapireus de Rutlingen, welch letzterer wohl mit Benedikt Gretzinger, 1524 im großen Rath und nachmaligen Stadtschreiber identisch ist; sein Wirken gereichte der Familie zur Ehre, der Stadt zum Nutzen. Des Papierers Sebastian Gretzinger Tat hingegen wurde der Stadt zum Unheil, der Familie zur Schande: Camerer Chronik! Als am 20. Januar 1519 der Burgvogt von Achalm in einem Wirtshausstreit (zum Bär, mit Reutlinger Bürgern) von dem Reutlinger „Pappierer Baste" erstochen worden war, zog Herzog Ulrich alsbald vor die Stadt, die nach achttägiger Belagerung und Beschießung übergeben und huldigen mußte. Diese Tat gab den unmittelbaren Anstoß zum Krieg des schwäbischen Bundes gegen den Herzog, der mit seiner Vertreibung endete.

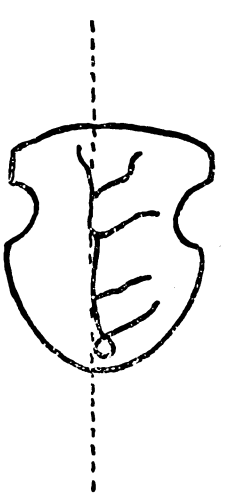
Was aus dem Bösewicht Baste geworden, ist nicht bekannt; als Papierer kommen noch vor: 1576 Sebastian Gretzinger, wahrscheinlich ein Geselle, der auf zwei Jahre nach Frankfurt auswandert, 1590/93 David Gretzinger, 1602 David und Georg Gretzinger.

4. Auf einer vierten Stelle soll ein

Hans Schleycher

eine Papiermühle betrieben haben; mehr ist von ihm nicht bekannt. Dieser Name pflanzte sich im Handwerk fort und blüht heute noch in unserer Industrie!

W.-Z. 122.

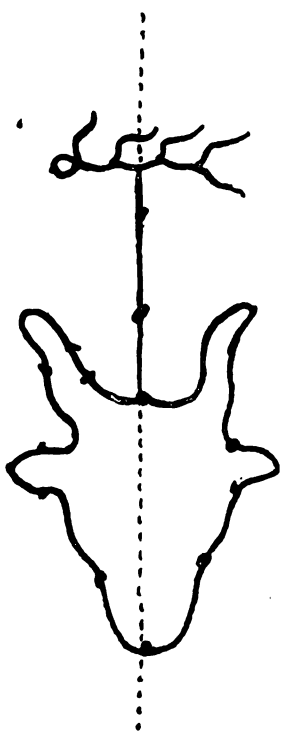


1529.

Digitized by Google

Das ist enttäuschend wenig Nachricht aus vier Papiermühlen; ebensowenig kann über deren Produkt gesagt werden. Verfasser ist der Ansicht, daß die W.-Z. 122 und 123 mit der Hirschstange von 1529 und 1532 aus Echazmühlen hervorgegangen sind, nachdem die benachbarten Uracher Zeichen durch das Uracher Horn kenntlich gemacht waren.

W.-Z. 123.



1532.

Außer den aufgeführten Papiermachern sind von Reutlingen noch bekannt:

1564 Andreas Tochtermann und
1570 Hans Klein,

und erst vom Ende des 16. Jahrhunderts erfahren wir laut Unterschriften in dem schon genannten Bruderschaft-Akt, daß sieben Papierermeister am 5. Mai 1595 gewirkt haben:

David Gretzinger
Mathias Betz
Eustachius Fietz
Hans Klemm
Iakob Braun
Anton Fietz
Christoph Burger.

Einigermaßen Aufklärung gibt hiezu Hofstetters Chronik von Reutlingen zirka 1680, S. 479:

Die Reutlinger Papiermühlen waren noch „bey Mannsgedenken" (d. i. also etwa 50 Jahre rückwärts die Zeit des 30jährigen Kriegs) mit sieben Meistern besetzt und ist:

(I) 1. eine bei den Lindachweinbergen bei der Brücke Pfullingen zu (bei Sibers Brauerei),

(II) 2.—3. darnach des jetzigen Papierers Martin Braun mit zwei unterschiedlichen Mühlen und zwei Meistern besetzt, wie dann jeder Meister mit seinen Gesellen besonders darin schaffen kann,

(III) 4. bei der Pulvermühle auf dem Pfullinger Zehnten,

5.—6. die Herrenmühle, auch eine doppelte Mühle, von zwei besonderen Werkstätten und Meistern besetzt,

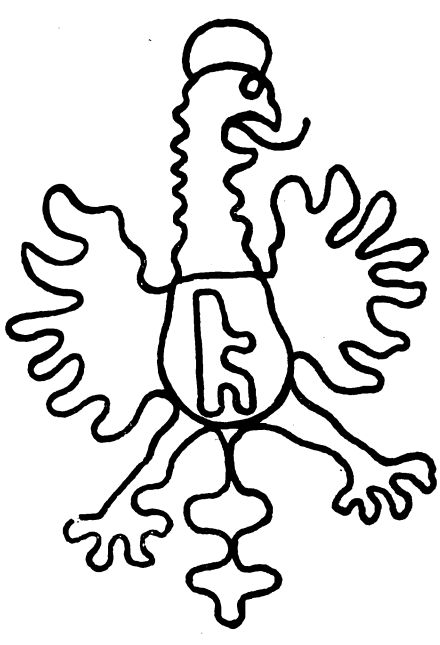
(IV) 7. ist bei dem oberen Hammer.

Also auf 5 Plätzen 7 Papiermühlen; schließt man die dem Kloster Zwiefalten gehörige Herrenmühle aus, so verbleiben die bekannten vier Plätze für Reutlinger Papiermühlen (I·II·III·IV).

Wahrscheinlich sind im dreißigjährigen Krieg die Reutlinger Papiermühlen hart mitgenommen worden, denn Cammerer Laubenberg erzählt:

„Papiermühlen seindt fünff gewesen, seindt anjetzo (etwa 1670) noch zwey in

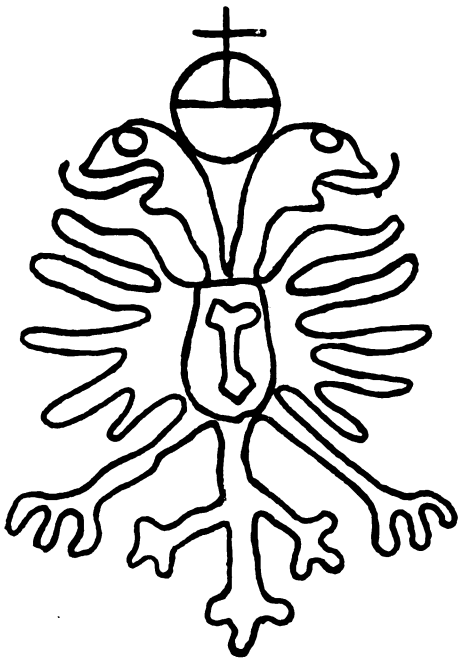
W.-Z. 124.



Hans Klemm 1610.

Digitized by Google

W.-Z. 125.

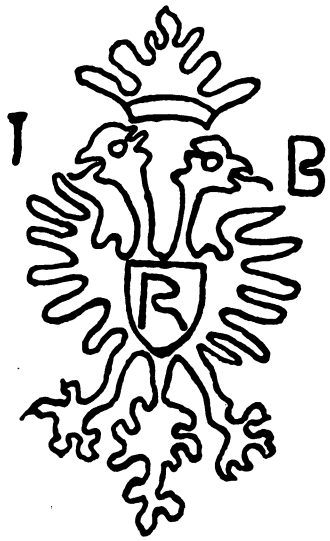


1610.

bäulichem Wesen; zue St. Lienhard (siehe Plan) vor dem Thor gelegen."

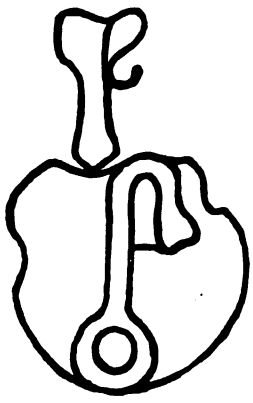
Ueber Wasserzeichen, welche in Reutlingen selbst aufgefunden wurden, ist folgendes zu berichten: Wie überall, wurde auch hier „Reichsadlerpapier" gemacht; der einköpfige Adler mit W.-Z. 124 stammt wohl von Hans Klemm, von den beiden Doppeladlern, W.-Z. 125 und 126, mit r

W.-Z. 126.



1625.

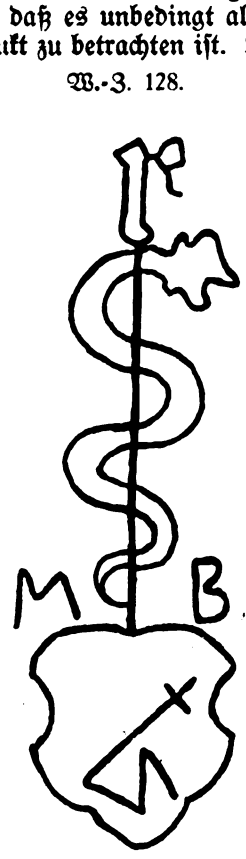
W.-Z. 127.



1595.

und R stammt der letztere mit I B jedenfalls von Jakob Braun. Bei dem württembergischen R-Papier lernten wir bereits das ein G enthaltende Schildchen, W.-Z. 24, kennen; es kommt in Reutlinger Akten so häufig vor, daß es unbedingt als einheimisches Produkt zu betrachten ist. Leider kann

W.-Z. 128.

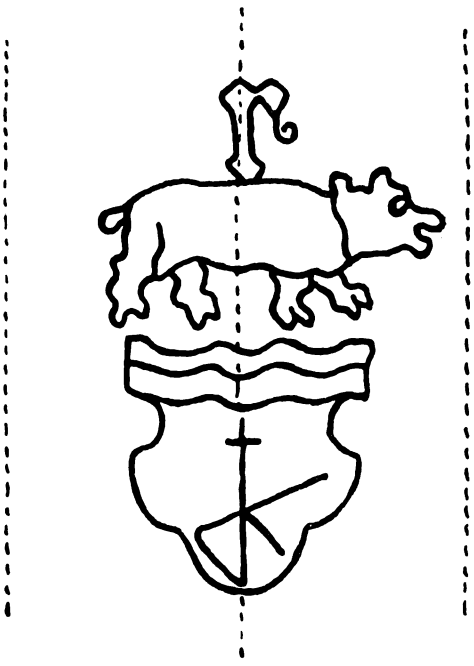


Mathias Betz 1595.

Digitized by Google

nicht gesagt werden, welche der beiden Papiererfamilien Galiziani oder Gretzinger es geführt hat. Ebenso rätselhaft bleibt das sicher Reutlinger R-Papier mit dem Schlüssel, W.-Z. 127. Lange und fleißig muß Meister Mathias Betz gewirkt haben:

W.-Z. 129.

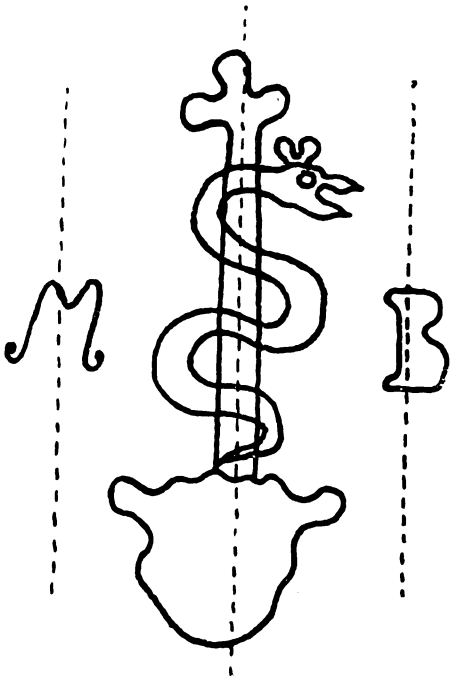


Mathias Betz 1595.

sein R-Papier mit Aeskulap und Hausmarke, W.-Z. 128, ist bis 1555 rückwärts ans Tageslicht gefördert, und die R-Papiere W.-Z. 24 Bär, W.-Z. 129 mit derselben Hausmarke sowie Ochsenkopf mit Aeskulap, W.-Z. 130 sind zum Teil von seinen Buchstaben begleitet.

Nur der Vollständigkeit wegen werden hier Papierer des 17. Jahrhunderts, deren Namen in Reutlingen nachweisbar sind, von denen aber nichts weiter berichtet werden kann, aufgeführt: nach 1600 Samuel Fietz, 1644 Christoph Kautz, 1644 Jerg

W.-Z. 130.



Mathias Betz.

Schraudt, 1648 Martin Rockenstiel, 1653 Hans Väller, 1657 Benedikt Mutschler, 1670 Hans Regener, 1677 Georg Kälblin, vor 1680 Josua Kurz, 1651—83 Hans Eiselen, 1692 Hans Hensler.

(Fortsetzung folgt.)

Sonder-Festnummer des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Anläßlich des im Juni nächsten Jahres stattfindenden 50jährigen Jubiläum des Vereins Deutscher Papierfabrikanten wird das Wochenblatt für Papierfabrikation, das Organ des Vereins seit dessen Gründung, eine Sonder-Festnummer herausgeben, welche infolge mehrfach an uns ergangener Anregung auf dafür geeignete Papiere verschiedener Papierfabriken gedruckt werden wird. Es wird am Fuße jeder Seite bemerkt werden, auf welche Papiersorte und von welcher Firma dieselbe gedruckt ist. Wir ersuchen diejenigen Papierfabriken, welche sich mit der Lieferung passender Papiersorten beteiligen wollen, sich mit uns in Verbindung zu setzen.

Digitized by Google

Holländer-Betrachtungen.

Von Professor Dr. Alfred Haußner, Brünn.

(Schluß zu Nr. 48, S. 3967.)

Fragen wir uns aber, was zur Vergleichmäßigung beitragen kann. Wir müssen hiefür davon ausgehen, daß ein bestimmtes Verhältnis x_n, das eine für vorliegende Zwecke ausreichende Gleichförmigkeit verbürgt, eingehalten, im allgemeinen tunlichst klein werde, der Null sich nähern soll. Das wird für möglichst kleine Basis des Potenzausdruckes von x_n erreicht, also durch Größerwerden des zweiten Gliedes. Das tritt aber ein, je größer z, die sekundlich bearbeitete Fasermenge, wird, das aber wieder nach dem früher Erörterten unter sonst gleichen Umständen bei dickerem Stoff, etwas, das die Erfahrung zu bestätigen geeignet ist. x_n wird kleiner, je größer das Verhältnis (L : Z), also auch die Fasermenge in bestimmter Kanallänge, also auch je dicker der Stoff wird. Insbesondere wird x_n desto günstiger (kleiner) unter sonst gleichen Umständen, je kleiner c, d. h. die Stoffgeschwindigkeit wird. Diese Erkenntnis stimmt, obwohl bisher keine wirklich begründende Erklärung meines Wissens dafür gegeben worden ist, ganz wohl mit dem Urteil, den Erfahrungen alter Praktiker für Ganzstoffmahlen edler Papiere überein, trotzdem es mit den Lobsprüchen für neuzeitliche Schnelläufer im Widerspruch steht.[36]

Noch wäre dagegen der Einwand zu erheben, daß doch mit kleinerer Stoffgeschwindigkeit es dann einer merklich längeren Zeit T_n bedürfe, um einen bestimmten, durch x_n gekennzeichneten Mahlungsgrad zu erreichen. Untersuchen wir das. Die Gesamtzeit ist: $T_n = n \cdot T_1 = n \cdot \frac{L}{c}$. Ermitteln wir n für ein bestimmtes Mahlungsverhältnis x_n, indem wir in der Gleichung hiefür (17) logarithmieren, so kommt:

$$l\, x_n = n \cdot l\left(1 - \frac{z}{Z}\frac{L}{c}\right), \text{ d. h.: } n = \frac{l\, x_n}{l\left(1 - \frac{z}{Z}\frac{L}{c}\right)}$$

Dies benützt, gibt: $T_n = \frac{L}{c} \cdot \frac{l\, x_n}{l\left(1 - \frac{z}{Z}\frac{L}{c}\right)}$

Bedenken wir nun, daß $\left(\frac{z}{Z}\frac{L}{c}\right)$, wie leicht einzusehen, meist einen sehr kleinen Wert gegenüber der Einheit hat, so kann genau genug gesetzt werden:

$$l\left[1 - \frac{z \cdot L}{Z \cdot c}\right] = -\frac{z \cdot L}{Z \cdot c}\left[1 + \frac{z \cdot L}{2Z \cdot c}\right].$$

Damit wird:

$$T_n = \frac{-l\, x_n}{\frac{z}{Z}\left[1 + \frac{z}{2}\frac{L}{c}\right]} = -\frac{Z}{z} \cdot l\, x_n \cdot \left[1 - \frac{1}{2}\frac{z}{Z}\frac{L}{c}\right] = -l\, x_n \cdot \left[\frac{Z}{z} - \frac{1}{2}\frac{L}{c}\right] \quad (18).$$

Darnach zeigt sich, daß für einen gewählten, den Fortschritt der Mahlung kennzeichnenden Wert von x_n[37] begreiflicherweise die Mahlzeit wächst mit dem Verhältnis zwischen der Gesamtzahl Z aller zu bearbeitenden zu jenen Fasern, welche sekundlich wirklich bearbeitet werden, nach allem Vorerörterten sonach die Zeit T_n für dickere Stoffe kürzer wird. Gegenüber dem sehen wir wohl, daß auch für die Gesamtzeit T_n eine kleine Stoffgeschwindigkeit günstig wirkt. Doch ist deren Einfluß für die gesamte Mahldauer geringfügig, weil das zweite Glied: $\frac{L}{2c}$, z. B. L = 3 m, c = 0,25 m, also: $\frac{L}{2c} = 6$, gegenüber dem jedenfalls ungemein großen Wert von (Z : z) fast verschwindet.

Sonach ist für die gesamte Mahldauer bis zur Erreichung einer zu wählenden Gleichförmigkeit vor allem die Stoffmenge und Stoffbeschaffenheit maßgebend. Nehmen wir: $x_n = 0{,}1$, so ist: $l\, x_n = -2{,}3$, für $x_n = 0{,}01$, wird: $l\, x_n = -4{,}6$, also doppelt so groß, d. h. unter sonst gleichen Verhältnissen dauert die Vermahlung auf ein Hundertstel noch unbearbeiteter Fasern im Stoff nur doppelt so lang, als für ein Zehntel noch unbearbeiteter Fasern. Aber nicht zu übersehen ist, wie bereits aufmerksam gemacht worden ist, daß gleichzeitig mit den noch unbearbeiteten Fasern schon bearbeitet gewesene fortwährend in die Messerung gelangen und dort begreiflicherweise noch weiter angegriffen, also zur Ungleichförmigkeit des Mahlerfolges beitragen werden.

[36] Vergl. z. B. W. f. P. 1919, S. 2461. Für Holzschliff, der schon aufgeschlossen ist, ergeben sich begreiflicherweise andere Urteile.

[37] Dessen Logarithmus ist immer negativ, weil x_n kleiner als Eins ist, daher in der Formel für T_2 dieses nicht negativ, wie das Vorzeichen vermuten läßt, sondern positiv wird.

Digitized by Google

Ist es ganz unmöglich, dem zu steuern? Für den gewöhnlichen Holländergang ist es kaum zu ändern, weil nur ein Ausblick dahin sich eröffnet, der praktisch wohl in der Regel nicht gangbar ist. Das die Mahlung kennzeichnende Verhältnis $x_n = (1 - \frac{z}{Z}\frac{L}{c})^n$ kann nämlich Null werden, also vollständige Gleichförmigkeit der Mahlung anzeigen, wenn die Basis gleich Null, also $1 = \frac{z}{Z}\frac{L}{c}$ wird, oder: $\frac{Z}{z} = \frac{L}{c}$ oder in anderer Form: $c = \frac{z}{Z} \cdot L$. Was heißt das? Am besten durch Beispiele illustriert. Ist $\frac{z}{Z} = \frac{1}{1000}$, $L = 3$ m, so würde $c = 3$ mm, für: $\frac{z}{Z} = \frac{1}{10000} = 0{,}3$ mm, also die Stoffgeschwindigkeit ungemein klein (vergl. Anmerkung [36]). Ist wie vor $(L:c) = 6$, so müßte auch: $Z = 6z$ sein, oder die Zahl der sekundlich bearbeiteten Fasern müßte den sechsten Teil aller Fasern ausmachen, was praktisch wohl nicht in Frage käme. Nie? Beim Holländer meiner Ansicht nach gewiß nicht. Aber bei Stoffmühlen, wo zum guten Teil die Mischung von wenigen bearbeiteten mit viel nicht bearbeiteten Fasern, wie im Holländer, wegfällt, ist das nahe der Fall. Damit ist aber auch die oft hervorgehobene Erscheinung begründet, daß die Stoffmühlen gleichmäßiger als der Holländer mahlen.

Noch auf etwas sei aufmerksam gemacht. Z, die Gesamtfaserzahl des Eintrags Q, hängt offenbar zusammen mit der Länge L. Haben nämlich die Fasern die mittlere Länge l, den mittleren Querschnitt f, das spezifische Gewicht 1,5, so ist die Gesamtzahl der Fasern, welche im Eintrag Q von p% enthalten sind (Kilogramm und Meter als Einheit genommen):

$$Z = \frac{Q\,(p:100)}{1500\,l \cdot f} = \frac{Q \cdot p}{150000\,l \cdot f} = \frac{F \cdot L \cdot p\,(1+p:300)}{150000\,l \cdot f},$$

daher folgt:

$$\frac{L}{Z} = \frac{150000\,l \cdot f}{F \cdot p \cdot (1+p:300)} = 150000 \cdot \frac{l \cdot f}{F \cdot p},$$

wenn wir uns für die vorliegenden Zwecke erlauben, die geringe Erhöhung des spezifischen Gewichtes des Stoffes gegen das Wasser zu vernachlässigen. Uebrigens ändert an dem Sachlichen die Annahme, die leicht zu verbessern ist, grundsätzlich nichts.

Beachten wir nun weiter, daß z, die sekundlich bearbeitete Faserzahl, nach dem im vorangegangenen Erörterten (gelegentlich der Betrachtung der Spaltgröße) einerseits bei dickeren Stoffen wegen des prozentuell höheren Fasergehaltes, also diesem proportional anzunehmen wäre, daß aber außerdem unter dem Walzendruck dünnerer Stoff leichter ausgequetscht wird als dickerer, daß also bei diesem ein zweites Mal der höhere Fasergehalt auf die Erhöhung der gleichzeitig wirklich bearbeiteten Faseranzahl Einfluß nimmt, allerdings unbekannt wie, aber doch irgendwie mit dem Prozentgehalt an Fasern zusammenhängend, mit diesem wachsend, so können wir z uns in dieser doppelten Weise von p abhängig etwa in die Form gebracht denken: $z = \xi \cdot p \cdot f(p)$.

Benützen wir das Verhältnis für $(L:Z)$ und die Betrachtung über z, so wird:

$$x_n = \left(1 - \frac{L}{Z}\frac{z}{c}\right)^n = \left[1 - 150000\,\frac{f\,l}{F\,p} \cdot \frac{\xi \cdot p \cdot f(p)}{c}\right]^n = \left[1 - 500000\,\xi\,\frac{(f \cdot l) \cdot f(p)}{F \cdot c}\right]^n$$

Daraus ersehen wir, daß unter sonst gleichen Umständen x_n, also der Ungleichförmigkeitsgrad für die Bearbeitung, kleiner wird, wenn das Produkt (f . l), das die Faserstärke kennzeichnet, größer wird, also stärkere Fasern rascher zur Bearbeitung beitragen. Das wird verständlicher, wenn wir uns vergegenwärtigen, daß von stärkeren Fasern für denselben Konzentrationsgrad sich eine kleinere Zahl im Stoff befindet, als bei zarteren Fasern. x_n wird kleiner mit höherer Stoffkonzentration, wie der Faktor f (p) anzudeuten in der Lage ist. x_n wird kleiner für kleineren Trogquerschnitt F, also größere Troglänge L, anders als hinsichtlich der Widerstände. x_n wird kleiner, auch nach dieser Beurteilung, für kleinere Stoffgeschwindigkeit c.

Für vollständige Gleichförmigkeit, also $x_n = 0$, sagt uns diese neue Form für x_n nicht so durchsichtig wie die frühere Form, daß praktisch für den gewöhnlichen Holländer nicht, aber für Stoffmühlen[38] dies denkbar ist, wenn das zweite Basisglied in der Potenz für x_n gleich eins, also der Zähler gleich dem Nenner wird. Dieser bedeutet

[38] Man vergleiche hiezu neben schon oft Erwähntem eine neueste Nachricht, wonach Mahlen im Ganzzeughollänger in Amerika ganz abkommt und durch Arbeit in den Stoffmühlen ersetzt wird. W. f. P. 1920, S. 3249, 3319.

Digitized by Google

aber die sekundlich geförderte Stoffmenge, welche mit der mit der Stoffdicke zusammenhängenden Anzahl der bearbeiteten Fasern, welche der Zähler zeigt, übereinstimmen müßte.

Bringen wir auch nach ähnlichem Vorgehen die gesamte Mahlzeit T_2 für einen gewählten Ungleichförmigkeitsgrad mit der Stoffbeschaffenheit in Zusammenhang, so zeigt sich folgendes:

$$T_2 = -1\,x_n \cdot \left[\frac{Z}{z} - \frac{L}{2c}\right]$$

$$= -1\,x_n \cdot \left[\frac{F \cdot L \cdot p}{150000\,(1-l) \cdot \xi \cdot p \cdot f(p)} - \frac{L}{2c}\right]$$

$$= -1\,x_n \cdot \left[\frac{(F \cdot L)}{150000\,(1-l) \cdot f(p)} - \frac{L}{2c}\right]$$

Wir ersehen, daß für einen gewählten Ungleichförmigkeitsgrad x_n die gesamte Mahlzeit T_n desto kleiner wird, je kleiner das Stoffvolumen (F . L) ist, was wohl zu erwarten ist — daß aber auch für stärkere Fasern (f . l) und stärkere Stoffkonzentration p die Zeit gekürzt wird, während gegenüber dem ersten Gliede, so wie in der früheren Form (L : 2c), die Länge des Trogkanals sowie die Stoffgeschwindigkeit nur untergeordnete Bedeutung besitzen, aber doch größere Troglänge und kleinere Stoffgeschwindigkeit für die gesamte Mahlzeit T_n abkürzend wirken.

Nur um keines Uebersehens nach der hier eingeschlagenen Richtung bezichtigt zu werden, die gewiß manche überraschende Ausblicke eröffnet hat, sei ausdrücklich auf das im voranstehenden Liegende hingewiesen. Die Zeit T_2 für die Gesamtmahldauer sowie der dazu gehörige Ungleichförmigkeitsgrad x_n kamen hervor daraus, daß die Frage beantwortet werden sollte, wie sich die Verhältnisse gestalten, bis alle Fasern doch einmal in der Messerung bearbeitet worden sind. Daß mittlerweile die meisten Fasern mehrmals angegriffen werden, ist selbstverständlich, übrigens auch bereits berührt worden. Daß dabei nicht mehr Fasern als anfänglich da waren, entstehen, ist auch begreiflich, nur darf man die durch das Mahlen entstehenden Bruchstücke der ursprünglich ganzen Fasern nicht als neue zählen, sondern sie vereinigt denken für die Gesamtzählung zu jenen ursprünglichen Fasern, aus denen sie hervorgegangen sind.

Zusammenfassung.

Anschließend an „Holländer-Betrachtungen", hauptsächlich im Wochenblatt für Papierfabrikation in den letztverflossenen drei Jahren, äußert und begründet der Verfasser seine Ansichten, welche mehrfach grundlegend mit denen anderer nicht übereinstimmen. Es wird aber auch versucht, Fragen zu lösen, die anscheinend noch offen sind.

1. Für die Zerkleinerungsarbeit im Holländer wird auf die vom Verfasser schon vor 18 Jahren in seinem Buche „Der Holländer" (Stuttgart 1902) erläuterte Messerkantenwirkung verwiesen, die neuestens wieder von Smith besonders betont worden ist. Saubere, gut zusammenarbeitende Messerung ist wesentlich.

2. Auch die Notwendigkeit eines gewissen spezifischen Messerdruckes auf die Fasern wird betont und dabei näher ausgeführt, daß der spezifische Druck keineswegs unabhängig vom Messerkreuzungswinkel ist, sondern von diesem für die gangbaren Verhältnisse merklich beeinflußt wird, ja daß ein bestimmter kleiner Winkel die Druckfläche zur kleinsten macht. Die bisherigen Quetschformeln, darunter die Kirchnersche, werden als bedeutend schwankend und ungenau ebenso auch ziffernmäßig nachgewiesen und die Fehler gezeigt, wie bei den Kirchnerschen Messerkreuzungszahlen.

3. Die Zerfaserungsarbeit wird, wie bereits im „Holländer" und nachher von Pfarr, als Folge einer Art Reibung, der Kirchnersche Mahlarbeitskoeffizient mit den hiefür geltenden Reibungskoeffizienten als im Wesen zusammenfallend erklärt.

4. Die Anpassung des Messerdruckes an die Stoffkonzentration wird im Zusammenhang mit der Spaltgröße, den Walzen- und Lagerdrücken erörtert, und ein Versuch gemacht, über die Zahl der Fasern zwischen der Messerung während des Mahlens aufzuklären, wobei das Resultat die starke Vermutung berechtigt erscheinen läßt, daß beim Mahlen von Ganzstoff das Grundwerk durchschnittlich höchstens in einfacher Faserlage bedeckt ist.

5. Im Einklang mit älteren Aeußerungen des Verfassers wird mit Zuhilfenahme von Mahldiagrammen die Täuschung nachgewiesen, daß Wesentliches von der „Wucht" der Walze bei dauerndem Mahlen zu erwarten sei.

6. Bei der Stofförderung wird in erster Linie die Ansicht bekämpft, daß der Stoß der Messer auf den in die Walzenzellen tretenden Stoff für normale Verhältnisse nennenswert an Kraft verzehrt und dabei auf die grundsätzlich unrichtige Anwendung mechanischer Grundgleichungen (wie etwa

Digitized by Google

P . dt = m (v — w_1) durch Kirchner) hingewiesen.

7. Im weiteren wird der unvermeidliche Zusammenhang, die gegenseitige Abhängigkeit, aller Einzelabmessungen voneinander, aber auch von den Stoffwiderständen, gezeigt, über die bis auf 5% absolut trocken gedachte Fasern allein Versuche vom Verfasser vorliegen. Einfach wird der Einfluß der Stoffreibung auf die Trogform, die Ermittelung der vorteilhaftesten Form derselben, zu geben versucht.

8. Fliehkraftwirkung für Ein- und Austritt des Stoffes bei der Walze, Kropf- und Stoffhöhe über demselben, auch im Zusammenhang mit der Gesamtfüllung, werden in ihrer Wirkung beleuchtet, wobei besondere Zahlen, die der Einfachheit halber für den Grenzfall absolut leicht beweglich gedachten Stoffes gewonnen wurden, mitwirken. Die Beobachtung, daß auch radial sehr kurze Messer noch gut zu arbeiten vermögen, wird aufgeklärt.

9. Gleichmäßiges und ungleichmäßiges Mahlen im Holländer wird als Mischaufgabe aufgehellt. Dabei zeigt sich grundsätzlich die Unmöglichkeit, alle Fasern, auch durch sehr langes Mahlen, bearbeiten zu können. Unter sonst gleichen Umständen, für eine zu wählende Ungleichförmigkeit, wird aufgedeckt, daß kleine Stoffgeschwindigkeit und große Troglänge nicht bloß auf größere Gleichförmigkeit, sondern auch auf die Dauer des Mahlens günstig wirken, ebenso die innere Ursache für die höhere Gleichförmigkeit des Mahlens in Stoffmühlen gegenüber Holländern.

Daneben wird auch hiefür der Einfluß anderer Umstände, insbesondere der günstige Einfluß höherer Stoffkonzentration, für gleichmäßigeres Mahlen im Zusammenhang mit anderem gezeigt.

10. So wertvoll die verschiedenen, durch unmittelbare Kraftmessung u. a. von Kirchner erhaltenen Mahldiagramme sind, so bieten sie doch nur ein Bild des Gesamtkraftbedarfs. Es ist nicht möglich, daraus auf den Einzelbedarf der Einzelarbeiten sicher zu schließen. Insbesondere geht es nicht an, aus dem Unterschied zwischen sogenannter Leerlauf- und der Arbeit für die volle Belastung sichere Schlüsse zu ziehen, weil auch alle Teilarbeiten in ihrer Größe sich bei der Vollbelastung, insbesondere während des Mahlens, anders als im Leerlauf ergeben.

Reißwolf oder Halbzeug-Holländer?

In Nr. 112, S. 3845, der „Papier-Zeitung" wird die Frage aufgeworfen, ob ein Reißwolf, wie er in der Kunstwollfabrikation verwendet wird, dem Halbzeugholländer vorzuziehen sei, und diese Frage in gewissem Sinne bejaht. Meines Erachtens kann aber ein Reißwolf niemals die Arbeit des Halbzeugholländers ersetzen, sie kann sie nur ergänzen, vorbereiten. Gerissene Lumpen, selbst wenn sie vorher gut gekocht sind, können niemals — wie obiger Artikel meint — dem Ganzzeugholländer direkt zugesetzt werden; sie würden viel zu lange Zeit gebrauchen, um auf die gewünschte Faserlänge gemahlen zu werden. Die Vorarbeit des Halbzeugholländers kann eben nicht entbehrt werden. Wohl aber kann bei gerissenen Lumpen auf das Kochen verzichtet werden; ungekocht in einen gut ziehenden Halbzeugholländer eingetragen, verarbeiten sie sich verhältnismäßig leicht und ohne Mehraufwand an Kraft, sogar mit Ersparnis an Zeit gegenüber den geschnittenen und vorgekochten Lumpen.

Auch würde, wenn nach dem Vorschlage obigen Artikels die gekochten gerissenen Lumpen direkt dem Ganzzeugholländer zugeführt würden, die Zeit der Ablagerung in den Halbzeugkästen fortfallen, welche Zeit doch immerhin wichtig ist für eine besonders bei harten Lumpen zweckmäßige Maceration.

Die Frage sollte daher nicht lauten: Reißwolf oder Halbzeugholländer, sondern vielmehr: Reißwolf oder Kocher. Es werden sich allerdings wenig Papierfabriken zur Aufstellung eines Reißwolfes für eigenen Bedarf entschließen, da ja gerissene und gut vorsortierte Lumpen von den seit dem Kriege in größerer Zahl entstandenen Reißereien zu erhalten sind, die auch besser in der Lage sind, die Abgänge zu verwerten. Eine solche Arbeitsteilung ist jedenfalls wirtschaftlicher.

A. M.

Digitized by Google

Zur Kenntnis der alkalischen und sauren Bleiche.

Obwohl ich in meinem Vortrage (vergl. diese Zeitschrift 1921, Nr. 46, S. 3784) einige aus der Literatur herausgegriffene Arbeiten ausdrücklich nur als Beispiele früherer Bearbeitungen dieses Themas anführte, könnte mancher aus der Fassung den Eindruck gewinnen, als ob Nußbaum & Ebert die ersten gewesen wären, welche die verzögernde Wirkung des Alkalis im Chlorkalkbleichprozeß feststellten. Ich komme daher gerne einem Wunsche des Herrn Dr. A. Klein, Seffle (Schweden) nach, indem ich darauf hinweise, daß dieser schon in seiner Arbeit „Bleichmaterialien und das Bleichen von Holzzellstoffen" (siehe diese Zeitschrift 1906, Nr. 16, S. 1195) die verzögernde Wirkung des Alkalis erwähnt hat.

Dr. Valentin Hottenroth.

Cröllwitzer Aktien-Papier-Fabrik 1921.

Mit dem 30. Juni des laufenden Jahres 1921 endete das 50. Geschäftsjahr der Cröllwitzer Aktien-Papier-Fabrik. Sie wurde zwar erst am 7. Oktober 1871 gegründet, aber das erste Geschäftsjahr aus Zweckmäßigkeitsgründen am 30. Juni 1872 abgeschlossen. Aus diesem Anlaß hat die Gesellschaft eine Festschrift „Zum 50jährigen Jubiläum der Cröllwitzer Aktien-Papier-Fabrik" herausgegeben, in der die Geschichte des Unternehmens, das bei der Gründung der Aktiengesellschaft schon auf eine stolze Zeit von 157 Jahren zurückblicken konnte, kurz geschildert wird. Wir haben diese interessante Geschichte der Fabrik im Wochenblatt Jahrgang 1920, Seite 854—58, nach der großen Festschrift, die anläßlich des 200-jährigen Bestehens der Cröllwitzer Papierfabrik am 15. September 1914 herausgegeben wurde, in großen Zügen wiedergegeben.

Wenn in der jetzt herausgekommenen Festschrift die Fabrikgeschichte wesentlich kürzer dargestellt ist, so hat sie dagegen den Vorzug, daß sie in den angefügten gegen 30 Bildern nach Photographien einen guten Einblick in den Umfang der jetzigen Fabrikanlagen und deren vortrefflichen Einrichtungen gewährt. Ferner sind noch eine Gesamtansicht und ein Situationsplan zu verzeichnen und einige Bilder aus der älteren Geschichte. Die Direktion der Cröllwitzer Aktien-Papier-Fabrik, deren alleiniger Vorstand seit 1919 Herr Gustav Schacht ist, hat sicher mit dieser literarischen Festgabe bei den damit Bedachten viel Anerkennung und Dank geerntet. Die Abfassung der 44 Seiten starken Schrift lag wieder in den Händen des Herrn Dr. Bernhard, Weißenborn.

Geschäftsberichte.

Papierfabrik Möckmühl Akt.-Ges. Das Geschäftsjahr 1920/21 ergab einen Reingewinn von ℳ 172 086, hiezu der Vortrag von 1919/20 mit ℳ 10 256, so daß der Betrag von ℳ 182 342 zur Verfügung steht. In der Generalversammlung am 3. Dezember 1921 wurde beschlossen, von dieser Summe 12% Dividende ℳ 42 000 zu verteilen, zur Verfügungstellung für Neuanlagen ℳ 125 000 zu verwenden und den Rest von ℳ 15 342 auf neue Rechnung vorzutragen.

Die **Papierfabrik Köslin A.-G.** erzielte nach ℳ 231 267 (wie i. V.) Abschreibungen ℳ 3,13 Mill. (i. V. ℳ 2,26 Mill.) Reingewinn. Die Dividende ist nicht ersichtlich. Aus der Bilanz: Schuldner ℳ 23,93 (10,43) Mill., Waren ℳ 0,93 (0,77) Mill., andererseits Gläubiger ℳ 22,41 (10,15) Mill.

Die **A.-G. für Pappenfabrikation** in **Berlin** teilt mit, daß die neuen Stammaktien zu 190% von einer unter Führung der Commerz- und Privatbank stehenden Gruppe übernommen und ℳ 3,15 Mill. 2 zu 1 zu 200% den Stammaktionären angeboten werden sollen. Die übrigen ℳ 0,15 Mill. Stammaktien einschließlich der umgewandelten ℳ 3 Mill. Vorzugsaktien sollen im Interesse der Gesellschaft zum Teil zur Durchführung vorliegender Transaktionen Verwertung finden.

Ammendorfer Papierfabrik. Die Ammendorfer Papierfabrik beantragt, zur Vornahme von notwendigen technischen Verbesserungen und Ersatzbeschaffungen für maschinelle Einrichtungen einer am 6. Januar 1922 einzuberufenden außerordentlichen Generalversammlung die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 8 Mill. Stammaktien und ℳ 500 000 Vorzugsaktien vorzuschlagen. Es ist in Aussicht genommen, die Stammaktien den alten Aktionären zu pari anzubieten.

Deutsche Verlags-Anstalt A.-G. in **Stuttgart.** Bei der am 30. November stattgefundenen Generalversammlung wurden sämtliche Anträge des Aufsichtsrats einstimmig genehmigt. Darnach wird das seither ℳ 5 Mill. betragende Aktienkapital um ℳ 1 500 000 durch Ausgabe von 1500 neuen Aktien zu ℳ 1000 erhöht, wovon aber zunächst nur ℳ 500 000 unter Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre durch die Handels- und Gewerbebank A.-G. Heilbronn begeben werden sollen. Der Erlös aus diesen Aktien soll zur Bezahlung des Kaufpreises des von der Gesellschaft erworbenen Verlags Egon Fleischel & Comp. in Berlin und anderer Verlagsunternehmungen verwendet werden. Der Vorsitzende bezeichnete den Erwerb dieses Verlags als für die Gesellschaft äußerst wert-

Digitized by Google

voll. Die übrigen Satzungsänderungen, so die Möglichkeit, den Aufsichtsrat aus mehr als 9 Mitgliedern bestehen zu lassen, und die Erhöhung der dem Aufsichtsrat zustehenden Vergütung wurden ebenfalls genehmigt. Aus Kreisen der Aktionäre wurde gefragt, ob mit Rücksicht auf die sehr nieder zu Buch stehenden Aktiven eine weitere Vermehrung des Aktienkapitals in Aussicht zu nehmen sei. Der Vorsitzende teilte mit, daß hierüber heute noch nichts gesagt werden könne; zunächst habe die Gesellschaft ihren Geldbedarf durch Aufnahme eines hypothekarischen Darlehens befriedigt.

Die Verwaltung der **Teisnacher Papierfabrik** in **Teisnach** begibt nunmehr die durch Generalversammlungsbeschluß vom März d. J. genehmigten ℳ 1 Mill. Stammaktien sowie ℳ 0,4 Mill. Vorzugsaktien. Die Stammaktien, die ab 1. März 1921 dividendenberechtigt sind, werden von einem Konsortium unter Führung der Deutschen Bank, Filiale München, zu 125% übernommen, wobei die Gesellschaft am Verkaufserlös wesentlich beteiligt ist. Die mit achtfachem Stimmrecht ausgestatteten 6proz. Vorzugsaktien werden von demselben Konsortium zu 107% übernommen. Die Verwaltung schlägt eine Dividende von 20% (i. V. 32%) vor. (Fftr. Ztg.)

Die **Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G.** in **Mainz-Kostheim** beruft eine Generalversammlung mit der Tagesordnung: Bericht über das Brandunglück und dessen wahrscheinliche Folgen sowie über das laufende Geschäftsjahr und dessen vermutliches Ergebnis, eventuell unter Berücksichtigung des § 240 H.G.B.

Die der Kunstseidefirma Küttner nahestehende **Zellstoffverwertungs-A.-G.** in **Pirna** will ihr seit der Gründung aus ℳ 300 000 bestehendes Kapital auf ℳ 2 Mill. erhöhen.

Generalversammlungen.

Stettiner Papier- und Pappenfabrik Aktiengesellschaft. Außerordentliche Generalversammlung am Donnerstag, den 15. Dezember 1921, vormittags 11 Uhr, in Stettin, Börsengebäude, 1 Treppe. Auf der Tagesordnung steht die Erhöhung des Grundkapitals der Gesellschaft von ℳ 5 000 000 auf ℳ 7 000 000 durch Ausgabe von 2000 Stück auf den Inhaber lautenden Aktien über je ℳ 1000.

Aktienpapierfabrik Regensburg, Alling, am 20. Dezember 1921, vormittags 10 Uhr, im Hotel Maximilian in Regensburg.

Aktien-Gesellschaft für Pappenfabrikation. Außerordentliche Generalversammlung am Dienstag, den 20. Dezember 1921, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaal der Commerz- und Privat-Bank Aktiengesellschaft, Berlin, Charlottenstraße 47. Auf der Tagesordnung steht u. a. die Beschlußfassung über die Umwandlung der ℳ 3 000 000 auf den Inhaber lautenden Vorzugsaktien in nom. ℳ 3 000 000 Stammaktien mit Dividendenberechtigung ab 1. Januar 1922, ferner die Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals unter Ausschluß des Bezugsrechts der Aktionäre: a) um ℳ 3 300 000 neue Stammaktien mit Dividendenberechtigung ab 1. Januar 1922, b) um ℳ 3 000 000 Vorzugsaktien mit Dividendenberechtigung ab 1. Juli 1921, durch Ausgabe von 2500 Stück auf den Inhaber lautenden Vorzugsaktien zu je ℳ 1200 mit Vorzugsdividendenberechtigung von 6% Nachzahlungsberechtigung und dreifachem Stimmrecht.

Papierfabrik Reisholz, Aktiengesellschaft, zu Düsseldorf, am Dienstag, den 20. Dezember 1921, nachmittags 4½ Uhr, in Düsseldorf, Parkhotel. Auf der Tagesordnung steht u. a. die Beschlußfassung über den Antrag des Aufsichtsrats, das Grundkapital der Gesellschaft um ℳ 10 000 000 zu erhöhen durch Ausgabe von 10 000 Stück auf den Inhaber lautenden Stammaktien von je ℳ 1000 unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Unter der Firma **Papier- und Pappenindustrie A.-G. in Radeberg** wurde mit ℳ 1 Mill. Grundkapital eine neue A.-G. errichtet. Zum Vorstand wurde Herr Fritz Spranger in Plauen i. V. bestellt.

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G. in Mainz-Kostheim. Den Herren Kassierer Adolf Hoffmann und Buchhalter Georg Horn ist Handelsvollmacht im Sinne des § 951 H.G.B. erteilt worden, so daß sie berechtigt sind, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen unsere Firma zu zeichnen.

In Augsburg wurde eine neue Aktiengesellschaft gegründet, die **Papierhülsenfabrik Augsburg.** Das Aktienkapital beträgt zunächst ℳ 1 Mill., später ℳ 4 Mill.

Neue Zigarettenpapierfabrik in Deutschösterreich. Die Wiener Anglo-Bank hat ein in der Nähe von Wien in Gründung befindliches Fabrikunternehmen erworben, das sich hauptsächlich mit der Erzeugung von Zigarettenpapier beschäftigen soll. Der Bau der Fabrik ist so weit vorgeschritten, daß demnächst mit der maschinellen Einrichtung begonnen werden kann. Die gesamten Kosten des Baues werden auf rund 600 Millionen Kronen geschätzt.

(Wiener Papier- und Schreibw.-Ztg.)

Aus der Tschechoslowakei.

Infolge der Vorschrift, den Sitz von Firmen, welche Betriebe in der Tschechoslowakei haben, nach dort zu verlegen, sind in der böhmischen Papierindustrie wesentliche Veränderungen vorgekommen. Wir haben darüber bereits in Nr. 48, S. 3973, berichtet und tragen nach, daß zu den tschechoslowakischen Betrieben der „Elbemühl", welche an die **A.-G. für Papierindustrie, Pribislawitz,** übergegangen sind, die Papierfabriken in Arnau, Gutsmuths und Holoubkau, die Zellulosefabrik in Holoubkau sowie die Holzstofffabriken in Arnau und Mönchsdorf gehören. Die Abänderung dieser Firma in Tschechoslowakische Elbemühl steht bevor. Einige weitere Uebergänge sind noch nicht zum Abschluß gelangt.

Digitized by Google

Freigabe einer beschlagnahmten russischen Papierfabrik. Der Leiter der russischen Handelsdelegation in Kristiania hat mitgeteilt, daß die Sowjetregierung einem norwegischen Konsortium die Konzession auf die Papierfabriken in Dobrovka bei Petersburg erteilt hat. Die Dobrovkafabriken, welche Rußlands größte Papierfabriken sind, waren schon früher einmal in norwegischem Besitz.

Fusion in der amerikanischen Zeitungspapierindustrie. Die Hanna Paper Corp., eine der größten ringfreien Zeitungspapierfabriken in den Oststaaten, und die St. Regis Paper Co. haben sich fusioniert. Beide Gesellschaften, die bereits dadurch, daß sie gegenseitig die größten Inhaber von Anteilen waren, in einer gewissen Interessengemeinschaft standen, werden weiterhin getrennt geleitet werden. Indessen wird Ein- und Verkauf beider Konzerne gemeinsam vorgenommen werden. Die Tagesproduktion beider Fabriken beträgt etwa 500 t, wovon 300 t Zeitungspapier sind. Durch diese Fusion wird die St. Regis-Gruppe die drittgrößte in den Vereinigten Staaten, während die größte die International Paper Co. und die zweitgrößte die Great Northern Paper Co. ist. Leiter des ganzen Konzerns ist Lloyd L. Carlisle, der Präsident der St. Regis Co.

(Hamburger Nachr.)

† Herr Fabrikbesitzer **Arthur Schlenzig** in **Krumbach**, lange Jahre Vorstandsmitglied des Vereins sächsischer Pappenfabrikanten E. V., ist am 6. November unerwartet rasch gestorben.

† Herr Ingenieur **Gustav Diethelm**, früher Besitzer einer Holzpappenfabrik in Hollenstein, Niederösterreich, ist am 20. November in Lachen am Zürcher See im Alter von 79 Jahren gestorben. Er hat sich um die Entwicklung und Förderung der österreichischen Holzpappenindustrie große Verdienste erworben, insbesondere in seiner Eigenschaft als Obmann des Komitees des Zentralverkaufsbüros der österreichisch-ungarischen Holzpappenfabriken im Wiener Bankverein, in welcher Eigenschaft er bis 1917 erfolgreich tätig war.

† Frau **Jakob Frantzen**, geb. Koerfer, in **Oberschneidhausen** bei Düren ist am 2. Dezember im 82. Lebensjahre gestorben.

Gebührenerhöhung für Auslandstelegramme. Infolge der starken Abwärtsbewegung der Mark hat die Reichs-Telegraphenverwaltung den Umrechnungswert für die in Goldfrank vereinbarten Telegraphengebühren nach dem Auslande, der jetzt 1 Fr. = 18 ℳ beträgt, auf 48 ℳ für den Frank erhöht, also auf den gleichen Satz, der jetzt bei den Auslandspaketen angewendet wird. Demnach wird seit 20. November bis auf weiteres zur jetzt geltenden Telegraphengebühr nach dem Ausland ein Zuschlag von 170% erhoben. Je nach dem Steigen und Fallen des Markkurses wird dieser Zuschlag in angemessenen Fristen geändert werden.

Handelsregister-Eintragungen.

Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft in **Scholwin** mit Zweigniederlassung in **Stettin.** Die Prokura des Robert Teuber ist erloschen. An Max Gaedecke, Dr. jur. Kurd Goldstein und Friedrich Schwiers ist derart Prokura erteilt, daß jeder von ihnen berechtigt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen zu vertreten.

J. W. Zanders, Kommanditgesellschaft zu **Bergisch-Gladbach.** Dem Hermann Brunke, kaufmännischen Direktor in Bergisch-Gladbach, ist in der Weise Gesamtprokura erteilt, daß er ermächtigt ist, mit je einem der bereits bestellten Prokuristen gemeinschaftlich die Firma per Prokura zu zeichnen.

F. E. Weidenmüller in **Dreiwerden,** Zweigniederlassung der in **Antonsthal** bestehenden Hauptniederlassung. Die Prokuren des Kaufmanns Friedrich Wilhelm Berger in Antonsthal und des Kaufmanns Moritz Max Hutschenreiter in Antonsthal beschränken sich auf die Hauptniederlassung in Antonsthal und werden deshalb gelöscht. Die Prokuren des Kaufmanns Friedrich Schulze in Dreiwerden, des Kaufmanns Hermann August Finke in Schönborn und des technischen Direktors Paul Friedrich Hentschel in Dreiwerden beschränken sich auf die Zweigniederlassung in Dreiwerden.

Papier- und Pappenindustrie, Aktiengesellschaft in **Radeberg.** Gegenstand des Unternehmens ist der Handel und der Vertrieb aller Art von Papieren, Pappen, Papierwaren und Pappenwaren, die Beteiligung an und der Erwerb von ähnlichen Unternehmungen, auch soweit solche die Herstellung solcher Artikel als Roh-, Halb- oder Fertigfabrikate betreiben sowie der An- und Verkauf von Grundbesitz. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt ℳ 1 Mill. und zerfällt in 1000 auf den Inhaber lautende Aktien zu je ℳ 1000 Nennwert. Zum Vorstand ist der Kaufmann Fritz Spranger in Plauen i. Vogtl. bestellt.

Pappenfabrik Markgröningen David Friederich, Sitz **Markgröningen,** Württemberg. Das Geschäft ist nach dem Tode des bisherigen Inhabers mit dem Recht der Fortführung der bisherigen Firma auf Karl Friederich und Wilhelm Friederich, beide Pappenfabrikanten in Markgröningen, übergegangen und wird von diesen unter der bisherigen Firma als offene Handelsgesellschaft weitergeführt.

Felix Glaser, Fein- und Zigarettenpapierfabrik Köbeln-Muskau in **Köbeln.** Inhaber ist der Kaufmann Felix Glaser in Breslau, Sadowastraße 37a.

Isolierrohr-Papierverband G. m. b. H. in **Düsseldorf.** Dem Alfred Deus in Düsseldorf ist Einzelprokura erteilt.

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 1. Vierteljahr 1922 unverzüglich vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preis von ℳ 12.60 entgegen.

Digitized by Google

Diplome für 10jährige Dienstzeit. In der **Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke Aktiengesellschaft,** Werk **Odermünde,** konnten am 31. Oktober 1921 insgesamt 45 Angestellte und Arbeiter auf eine 10jährige Tätigkeit bei dem genannten Werk zurückblicken. Es war dies die erste Auszeichnung von langjährigen Mitarbeitern seit Bestehen des Werkes. Am 29. November 1921 fand in der Waldhalle, Messenthin, eine dem Ernst der Zeit angepaßte Feier statt, bei der je ein Diplom vom Verein Deutscher Zellstoff-Fabrikanten bezw. vom Verein Deutscher Papierfabrikanten nebst einem Geldgeschenk der Firma an nachstehende Herren verteilt wurde: Haustein, Emil, Betriebsleiter, 18 Jahre Dienstzeit; ferner Sperling, Otto, Ingenieur, Schätzke, Max, Kaufmann, Dietze, Paul, Oberwerkführer, Thiessen, Wilhelm, Bollwerksinspektor, Lüdke, Erich, Kaufmann, Lindenburger, Leonhard, Kaufmann, Badke, Karl, Kaufmann, Müller, Paul Oswald, Kaufmann, Wangerin, Albert, Hofmeister, Gerber, Ernst, Oberwerkführer, Langer, Josef, Werkführer, Schenk, Friedrich, Werkführer, Breese, Johann, Kranführer, Timm, Adolf, Kupferschmied, Fähnrich, Karl, Maschinenführer, Strehlow, Arno, Oberheizer, Gaevert, Hermann, Maschinenführer, Krause, Karl, Schlosser, Ruch, Heinrich, Kesselreiniger, Vormelker, Julius, Werkstattarbeiter, Schütz, Friedrich, Holzplatzarbeiter, Moldenhauer, Franz, Schlosser, Dorow, Johann, Holländermüller, Ritter, Conrad, Kiesbrenner, Radtke, Wilhelm, Schlosser, Wendt, Franz, Turbinenmaschinist, Metzlaff, Albert, Schmied, Haack, Gustav, Kesselreiniger, Maaß, Hugo, Schmied, Westphal, Hermann, Holländermüller, Feierabend, August, Schmierer, Diener, Robert, Papierverlader, Bode, Joh., Querschneidführer, Billik, Artur, Roller, Müller, Hermann, Schmierer, Hartwig, Wilhelm, Bleilöter, Schmidt, Otto, Schmierer, Hermann, Ernst, Schlosser, Krause, Hubert, Maurer, Radtke, Karl, Elektriker, Wachtmeister, Otto, I. Papiermaschinengehilfe, Weber, Johann, Roller, sämtlich 10 Jahre Dienstzeit.

Eine schöne Feier veranstaltete die Firma **Gebr. Buhl** in **Ettlingen** (Baden) am Samstag, den 26. November, im großen Saale des Gasthauses zur „Sonne". Herr Rudolf Buhl hatte anläßlich der Vermählung seines Sohnes und seiner Tochter die Angestellten und Arbeiter beider Betriebe zu einem gemeinsamen Abendessen mit Bier eingeladen, welcher Einladung fast das ganze Personal gefolgt war. Auch sämtliche Familienmitglieder der Familie Buhl waren anwesend. In seiner Begrüßungsansprache hob Herr Rudolf Buhl hervor, daß es durch die langen Kriegsjahre nicht möglich war, den schon lange von ihm gehegten Wunsch zu verwirklichen, einmal wieder — wie früher öfters — mit dem Personal ein fröhliches Beisammensein zu veranstalten, deshalb wollte er aber jetzt, nach der Vermählung seiner Kinder, die Gelegenheit nicht vorübergehen lassen, und gab in herzlichen Worten seiner Freude darüber Ausdruck, daß alle so zahlreich erschienen waren. Herr Speck als Betriebsrat-Obmann dankte in kernigen Worten und stellte fest, daß die Firma bisher stets der Vertretung der Arbeiterschaft freundliches Entgegenkommen gezeigt habe. Nach dem recht guten Essen sprach Herr Werkführer Gotthardt. Er betonte, daß diese Feier in der jetzt so aufgeregten Zeit, wo die Interessengegensätze zwischen Arbeitnehmer und Arbeitgeber hohe Wogen schlagen, ganz besonders hoch zu bewerten ist und uns zeigt, daß der Faden des guten Einvernehmens zwischen Prinzipal und Personal der Firma Gebr. Buhl nicht abgerissen ist, und gab der Hoffnung Ausdruck, daß es auch in Zukunft nicht daran fehlen möge. — Hierauf wurde zum Tanze angetreten, woran jung und alt regen Anteil nahmen. In den Pausen gab es viel zu lachen über die komischen Darbietungen, welche gut vorgetragen wurden. Nur allzufrüh mußte der Tanz eingestellt werden, was aber die Teilnehmer nicht hinderte, bis in die frühen Morgenstunden gemütlich zusammen zu bleiben.

Dienstjubiläum. Am 28. November feierte Herr **Leopold Swetlik,** Kassier der Heinrichsthaler Papierfabrik Aktiengesellschaft vormals Martin Kink & Co., Wien, sein 40jähriges Dienstjubiläum. Aus diesem Anlasse wurde dem Jubilar seitens der Direktion ein Ehrengeschenk überreicht.

Ende der Zollfreiheit für Zeitungspapier in Italien.

In einer Verhandlung der Vertreter der Zeitungsverleger und der Papierfabrikanten am 26. November im Kabinett des Industrieministers wurde von beiden Seiten die Festsetzung eines Eintrittszolles in der Höhe von 5 Goldlire pro 100 kg angenommen. Es wurde auch andererseits übereinstimmend festgelegt, daß das im Ausland von den italienischen Zeitungen bis zum 25. November bestellte Papier, soweit die Aufträge von den ausländischen Fabriken bis 10. Dezember d. J. bestätigt werden, bis 28. Februar 1922 Zollfreiheit genießen. Die Zeitungsverleger, welche im Genusse der Zollfreiheit standen, haben den Vorschlag des Ministers aus nationalen Gründen angenommen, um auch mit Opfern den Zeitungspapierfabriken die Möglichkeit zu geben, ihre Papierfabriken zu modernisieren und zu vergrößern, damit sie der internationalen Konkurrenz gewachsen werden. Zur glücklichen Lösung der Frage hat in erster Linie der Industrieminister beigetragen. Zu bemerken ist, daß der Zoll nach einer langen Periode von Zollfreiheit in Kraft tritt.

Böhmische Kohlen.

Die Kohlenförderung in Mährisch-Ostrau ist sehr stark zurückgegangen, trotzdem sind die Lager beständig sowohl von Kohlen als namentlich von Koks gestiegen. Dieselben betrugen Ende Oktober d. J. 6133 Waggons Kohlen, an Koks nicht weniger als 1,5 Mill. Meter-Zentner. Dabei blieben die letzteren ohne jeden Absatz. Trotz der Herabsetzung der Ausfuhrprämie für Kohlen, welche bei einzelnen Gattungen 50% beträgt, ist die Ostrau-Karwiner Kohle infolge des Kurssturzes der Mark vollständig konkurrenzunfähig, sie stellt sich mehr als doppelt so teuer wie die oberschlesische Kohle. Aus diesem der Prager Papier-Zeitung Nr. 22 vom 1. Dezember entnommenen Bericht dürfte hervorgehen, daß die böhmischen Kohlenlieferanten genötigt sein werden, ihren deutschen Abnehmern entgegenzukommen.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zum Aufbringen von Unter- und Obersieben auf Rundsiebzylinder.

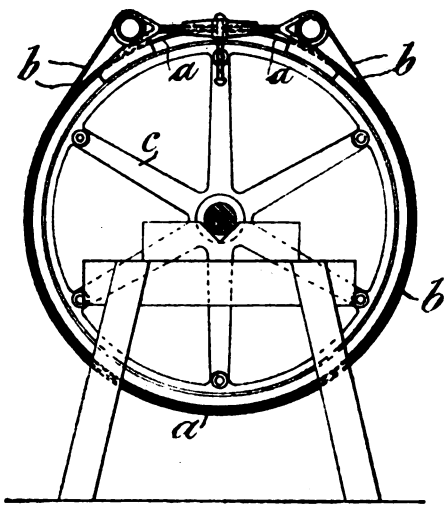
Karl Wilhelm Volle in Raguhn i. Anh.

Klasse 55d. D. R. P. Nr. 340511 (vom 29. August 1920 ab).

Es ist bekannt, das Sieb an einer Stelle am Umfang über die ganze Breite des Zylinders zu befestigen, während an dem anderen Ende Gewichte oder ein Spannbalken mit Schrauben angebracht wurden, um das Sieb zu spannen, worauf das Sieb an der Stelle, an welcher es tangential zum Zylinderumfang verlief, befestigt und die Gewichte und Schrauben weggenommen wurden. Ein Nachteil dieses Verfahrens ist, daß das Sieb beim Spannen leicht zerreißen oder ungleich gestreckt werden kann, da die Spannung nur von einem Ende aus durch viele Schrauben erfolgt.

Gemäß der Erfindung sollen diese Nachteile bei Verwendung der in der Zeichnung dargestellten Hilfsmittel beseitigt werden.

Das Sieb a wird leicht um den Zylinder c gelegt und mit Bändern so befestigt, daß es ausgerichtet werden kann. Hierauf wird ein



über die ganze Breite des Zylinders c reichendes Spanntuch b, das entweder endlos zusammengenäht ist oder an den Enden Schleifen besitzt, um den Zylinder c gelegt. In die Enden oder Schleifen des Spanntuches b werden über die ganze Breite des Zylinders c reichende Stangen d gesteckt. Ueber die Stangenenden werden dann Spannschlösser e gestreift. Nun werden die das Sieb a zusammenhaltenden Bänder herausgezogen. Dann werden unter die Enden der Stangen d Keile f geschoben, die auf den Abdichtungsring c_1 des Zylinders c gleiten, damit die Stangen d nicht auf den Zylinder c aufsitzen, was ein Zerreißen des Siebes zur Folge haben würde. Hierauf werden die Spannschlösser e durch Drehen des Knebels g gespannt, wodurch sich das Spanntuch b und mit ihm das jeweilige Sieb a fest an den Zylinder c anlegt. Die beiden Stangen d werden so weit zusammengepreßt, daß der Zwischenraum genügt, um die Verbindung der Siebenden ausführen zu können. Sollte der Zylinder beulig oder das Sieb bei dem Herausschaffen blasig geworden sein, so ist zu empfehlen, das Sieb in der beschriebenen Weise aufzubringen, die Verbindung der Siebenden jedoch nur vorläufig auszuführen, das Spanntuch abzunehmen und das Sieb an den blasigen oder hohlen Stellen glattzustreichen; es wird sich dann vollkommen dem Umfang des Zylinders anpassen. Hierauf wird das Spanntuch b nochmals aufgelegt, das Sieb in der gewünschten Weise straff gespannt und die Verbindung der Siebenden fertiggestellt.

Sollten sich durch Streckung des Siebes während des Betriebes Blasen bilden, so können diese, bevor sie aufbrechen und das Sieb zerstören, ohne weiteres dadurch entfernt werden, daß die Siebe nach vorstehend beschriebenem Verfahren nachgespannt, die Verbindung der Siebenden gelöst und, nachdem das Sieb auf die richtige Länge vorgerichtet, wieder zusammengeschlossen werden. Aus diesem Grunde ist es nicht vorteilhaft, die Siebenden an dem Zylinder anzunähen oder sie anzulöten, sondern durch die bekannte Naht zu verbinden.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zum Aufbringen von Unter- und Obersieben auf Rundsiebzylinder der Papier-, Pappen-, Holz- und Zellstoffherstellung, dadurch gekennzeichnet, daß das Sieb a, nachdem es um den Zylinder c gelegt und ausgerichtet ist, durch ein über die ganze Breite des Zylinders c reichendes Spanntuch b auf den Zylinder c gepreßt und solange festgehalten wird, bis die Verbindung der Siebenden oder seine sonstige Befestigung auf dem Zylinder c vollendet ist.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die das Spanntuch b haltenden Querstangen d während des Anpressens des Spanntuches b durch untergeschobene Keile f von der Zylinderoberfläche abgehoben werden.

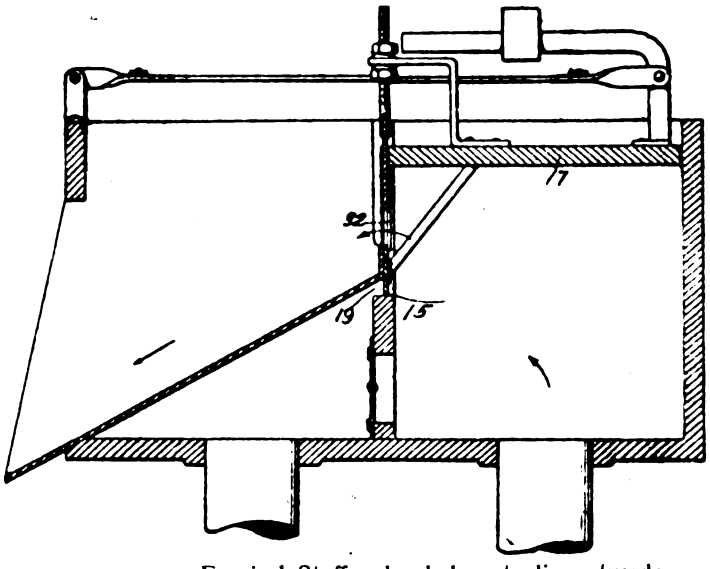
Digitized by Google

Stoffregler für Papiermaschinen.

William P. Feeney in Hudson Falls, New York, V. St. A.

Klasse 55d, Gr. 14. D. R. P. Nr. 340 659 (vom 3. Januar 1920 ab).

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 4. Januar 1919 beansprucht.



Es sind Stoffregler bekannt, die entweder auf eine gleiche Durchlaßöffnung oder eine gleiche Ueberfallöffnung hinwirken. Bei dem neuen Stoffregler werden gleichzeitig zwei Regelungen vorgenommen, nämlich die Erhaltung der gleichen Durchlaßöffnung und die Ableitung des Stoffüberschusses über einen veränderlichen, einstellbaren Ueberfall. Dadurch ist es erst möglich, eine genau gleiche Stoffmenge unabhängig von äußeren Einflüssen auf längere Zeit zu den Maschinen zu liefern.

Die Skizze zeigt einen senkrechten Längsschnitt durch einen Regler gemäß der Erfindung.

Patent-Ansprüche:

1. Stoffregler für Papiermaschinen mit durch einen Schwimmer eingestellten Schieber, dadurch gekennzeichnet, daß der Schieber 15 eine entsprechend dem jeweiligen Stoffbedarf eingestellte Oeffnung 32 besitzt, die durch den Schwimmer 17 in Abhängigkeit vom Flüssigkeitsstand gehoben oder gesenkt wird, wobei gleichzeitig durch den unteren Schieberrand ein Ueberfall 19 freigelegt wird, der die überschüssige Stoffmenge zur Zuführung zurückleitet.

2. Stoffregler nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Schwimmer 17 durch die mit einstellbarer Belastung versehene obere Wand des Einlaufkastens gebildet wird.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55b, 1. H. 82 688. **Otto Herdey**, Petersdorf i. R. Vorrichtung zur chemischen und mechanischen Aufschließung von Rohstoffen für die Papierfabrikation. 8. 10. 20.

Klasse 55b, 2. R. 50 278. **Rabbow, Willink & Co.**, Den Haag, Holland; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Drehkocher zum chemischen Aufschließen von Rohstoffen für die Papierfabrikation. 27. 5. 20.

Klasse 55b, 3. A. 34 345. **Aktiengesellschaft Kummler & Matter**, Aarau, Schweiz; Vertr.: Dr.-Ing. J. Friedmann, Pat.-Anw., Berlin W 15. Verfahren zum Eindampfen von Sulfitlaugen, insbesondere Sulfitablaugen der Zellulosefabrikation. 9. 11. 20. Schweiz 19. 7. 20 und 16. 9. 20.

Klasse 55b, 4. E. 26 681. **Harold Reber Eyrich**, Phoenixville, Penns., V. St. A., und **John Albert Schreiber**, Chicago, Illinois, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Entfernen von Farbe und Druckerschwärze aus Druckpapier. 23. 5. 21.

Klasse 55b, 4. K. 66 466. **Adolf Kube & Co., G. m. b. H.**, Dresden. Verfahren zur Herstellung eines zum Verspinnen geeigneten Stoffes aus Papierabfällen. 7. 6. 18.

Klasse 55f, 16. C. 30 534. Fa. **Clemens Claus**, Thalheim i. Erzgeb. Vorrichtung zum Ueberziehen von Matrizentafeln für Stereotypie mit einer Talkumschicht. 20. 4. 21.

Klasse 22i, 2. K. 65 799. Dr. **Hans P. Kaufmann**, Jena. Verfahren zur Herstellung eines Leimes aus Zellstoffablaugen. 18. 3. 18.

Klasse 22i, 2. K. 69 657. Dr. **Hans P. Kaufmann**, Jena. Verfahren zur Herstellung eines Klebemittels aus Zellstoffablaugen; Zus. z. Anm. K. 65 799. 29. 7. 19.

Patent-Erteilungen.

Klasse 28a, 6. 347 201. **Deutsch-Koloniale Gerb- und Farbstoff-Gesellschaft m. b. H.**, Karlsruhe i. B. Verfahren zur Gewinnung von Gerbstoffen aus Sulfitzelluloseablaugen. 23. 8. 17. D. 33 671.

Klasse 55e, 4. 347 110. **Thomas Alexander Boyd, Harold Arthur Boyd und J. & T. Boyd Limited**, Shettleston Iron Works, Glasgow, Schottl.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Längsschneider für Papierbahnen. 27. 3. 20. B. 93 394. England 22. 3., 24. 4., 23. 5. und 29. 12. 19.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Klasse 55a. B. 97 477. Reglervorrichtung für Reibungs-Holzschleifer zur Herstellung von Holzschliff. 4. 7. 21.

Klasse 55c. U. 6399. Verfahren zum Leimen von Papier; Zus. z. Pat. 303 324. 15. 12. 19.

Klasse 55d. T. 23 732. Walzenpresse zum Entwässern von Zellstoffbahnen für Pappe, Karton usw. 28. 4. 21.

Patent-Löschungen.

Klasse 55c: 297 048; Klasse 55d: 308 372.

Klasse 55d: 307 939 318 758; Klasse 55e: 303 988 320 717.

Digitized by Google

Elektrische Kesselstein-Abklopf-Apparate

Patent Devoorde.

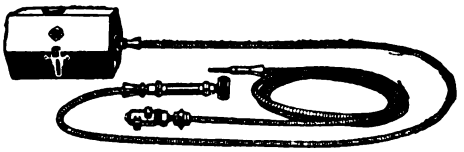
(Eingesandt.)

Die außerordentliche Steigerung der Kohlenpreise und Arbeitslöhne zwingen die Kesselbesitzer, der Entfernung des Kesselsteins erhöhte Aufmerksamkeit zuzuwenden. Der Kesselstein gehört zu den unerwünschtesten Erscheinungen im Kesselbetrieb, und seine Entfernung erfordert einen großen Aufwand von Zeit und Arbeit. Ganz abgesehen von der Verschwendung an Brennmaterial, sind die Gefahren für die Kesselanlagen, welche durch den Kesselstein hervorgerufen werden, gar nicht zu unterschätzen. Es sind im Laufe der Jahre verschiedene Methoden der Kesselsteinentfernung und -Verhütung in Anwendung gebracht worden. Einzelne der zur Verwendung gelangenden Wasserreinigungsanlagen haben gute Resultate erbracht, jedoch ist es bisher noch nicht gelungen, eine vollständige Ausscheidung der mineralischen Bestandteile des Wassers und damit eine vollständige Verhütung des Kesselsteins zu erzielen.

Die bisher übliche Methode der Reinigung von Großwasserraumkesseln mit dem Pickhammer und von Röhrenkesseln mit Schabern usw. hat sich als außerordentlich kostspielig und wenig zweckmäßig erwiesen. Bei der Reinigung mit dem Pickhammer werden die Kesselbleche stark angegriffen und schartig geschlagen. Außerdem ist die Entfernung von dünnem Kesselstein bei dieser Methode sehr schwierig, und einzelne Kesselbesitzer warten oftmals mit der Kesselreinigung, bis der Kesselstein eine gewisse Stärke erreicht hat. Daß dies eine große Kohlenverschwendung darstellt, liegt wohl klar auf der Hand.

Noch viel schwieriger ist die Sache bei den Wasserrohrkesseln. Bei der Reinigung mit Schabern usw. wurde höchstens der jüngste und noch weiche Kesselstein entfernt, während der ältere Kesselstein infolge seiner harten Beschaffenheit nicht mehr angegriffen wurde und in den Rohren blieb, wo er gleichzeitig eine günstige Ansatzfläche für neuen Kesselstein bot. Es ist nun eine ganze Reihe von mechanischen Reinigungsapparaten auf den Markt gebracht worden, von denen in erster Linie der etwa seit 10 Jahren in Betrieb befindliche Devoorde-Apparat zu nennen ist. Die Konstruktion des Apparates ist eine außerordentlich zweckmäßige und beruht auf der Ausnutzung der Zentrifugalkraft.

Die Apparate bestehen aus einem kleinen transportablen Elektromotor von ½—2 PS, je nach dem



Elektrischer Kesselstein- usw. Abklopf-Apparat Patent Devoorde.

Verwendungszweck, welcher bequem durch alle normalen Mannlöcher eingebracht werden kann. An den Motor ist eine biegsame Welle angeschlossen, an deren Ende das Werkzeug befestigt wird. Die Werkzeuge sind auf Grund jahrelanger Erfahrungen für die einzelnen Spezialzwecke besonders konstruiert, und man unterscheidet Werkzeuge für Flächenreinigung und Werkzeuge für Röhrenreinigung.

Es werden heute Röhrenreinigungswerkzeuge zur Reinigung von Röhren von 20 mm l. W. an bis zu jeder gewünschten höheren Dimension geliefert. Außerdem sind Spezialwerkzeuge für gebogene Rohre bis zu einem Biegungsradius von 100 mm an vorhanden.

Der Apparat arbeitet vollständig erschütterungsfrei und greift die Kessel- und Rohrwandungen nicht an. Ein Hauptvorteil des Apparates ist, daß er keine Scharten schlägt, durch welche der Ansatz von neuem Kesselstein sehr begünstigt wird. Während früher die Arbeit des Kesselsteinklopfens eine der schwersten und ermüdendsten war, ist mit dem Devoorde-Apparat eine große Erleichterung auf diesem Gebiet geschaffen worden.

Ein besonderes Verwendungsgebiet des Devoorde-Apparates ist die Abrostung von Eisen- und Blechkonstruktionen, Schiffen usw., für welche eine große Zahl von Spezialwerkzeugen konstruiert sind. Auch zur Reinigung von Gärbottichen in Brauereien sowie von Behältern und Bassins in chemischen und Farbenfabriken hat der Apparat ausgedehnte Verwendung gefunden.

Mittels Aufsetzen von Schmirgel- und Polierscheiben kann der Apparat, wo er nicht als Kesselklopfapparat verwendet wird, in der Werkstatt weitgehendst Verwendung finden.

Die Vorteile, welche sich bei Verwendung des elektrischen Kesselstein-Abklopf-Apparates Patent Devoorde bieten, sind ganz bedeutende, und der Apparat macht sich dadurch auch bei kleineren Kesselanlagen bald bezahlt.

Die Reinigungsdauer der Kessel wird bedeutend verkürzt, und es können erhebliche Ersparnisse von Arbeitslohn gemacht werden, da diese Apparate den

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170

Digitized by Google

bisherigen Reinigungsmethoden gegenüber ganz bedeutende Mehrleistungen aufweisen. Außerdem wird durch die metallreinen Kesselwandungen und Siederohre die Verdampfung gesteigert, da eine viel günstigere Wärmeübertragung stattfindet.

Es sind im Laufe der Jahre viele Tausende von Devoorde-Anlagen geliefert worden, und diese arbeiten zur größten Zufriedenheit der Abnehmer. Reichhaltiges Drucksachenmaterial und Zeugnislisten werden auf Anforderung gern von der Firma Bader & Halbig, Halle a. S., Interessenten zur Verfügung gestellt.

Briefkasten.

Frage Nr. 2839. **Knotenfänger.** Ist es angebracht, an einem rotierenden Knotenfänger außer dem Spritzwasser zur Auslaufrinne noch vor der Rinne ein Spritzrohr anzubringen? Meines Erachtens ist es verderblich, da doch der dem Auslauf zugehende Knoten wieder in die Trommel fällt, sonach die Auslaufrinne ihren Zweck verfehlt. Aussprache erbeten.

A. H., Maschinenführer.

Zelluloseäste.

Antwort auf Frage Nr. 2822 in Nr. 43, S. 3523.
(Siehe auch Nr. 47, S. 3879.)

III. Beim Zerkleinern von Zelluloseästen wird meistens davon ausgegangen, daß vor dem Zerkleinern die Aeste gekocht werden. Das hat seine Nachteile. Denn beim Kochen der Astknorren vor dem Zerkleinern wird der schwarze, harzige, unbrauchbare Astkern mitgekocht, nimmt also

1. unnützerweise Raum im Kocher weg;
2. erschwert er das Kochen erheblich. Ist es doch eine unliebsame Tatsache, daß das Kochen der Astknorren dadurch mehr Zeit und mehr Dampf kostet als das Kochen bester Ware;
3. verhält sich der Nutzwert dieser teuren Kochware gerade umgekehrt zu ihren hohen Herstellungskosten. Der harzige und schwarze Astkern verringert die Qualität der Kochware so, daß sie nur zu Zellulose geringer Güte verwendet werden kann.

Dem hilft der sogenannte Kleinholzzerleger der Firma Albert Bezner, Ravensburg i. Württ., ab. Die noch ungekochten Astknorren und Eckstücke werden in dieser Maschine in vollständig trockenem Zustand aufgelöst, die feste und zähe, vorzügliche Faser um den Astkern wird von diesem freigelegt, der unbrauchbare Astkern selber zu Pulver zerbröselt und kann dann durch eine scharfe Sortierung ausgeschieden werden. Dadurch wird die gute Faser um den Kern, die auch sehr gut bleichfähig ist, für den guten und besten Zellstoff frei, der durch diese Beimischung an Reißlänge nur gewinnt.

Es zeigt sich also, daß die Verarbeitung der gekochten Astknorren und Eckstücke mit vielen Schwierigkeiten verknüpft ist, und daß nach deren Ueberwindung ein in gar keinem Verhältnis zu ihnen stehendes, minderwertiges Produkt erreicht wird, während im Gegensatz dazu, beim Verarbeiten der Astknorren in trockenem Zustande, sich weit weniger Schwierigkeiten bieten, als Produkt aber gute, ja beste Zellulose erzielt wird. G.

Hartpappe.

Antwort auf Frage Nr. 2830 in Nr. 46, S. 3794.

Das Spalten der aus Leinenabfällen hergestellten Hartpappen (Stanzpappen?) kann unmöglich seine Ursache in der Verwendung von Leinenabfällen an sich haben. Dieser Uebelstand tritt auf, wenn entweder der Stoff zu wenig schmierig ist, also zu wenig Verfilzungsfähigkeit besitzt, oder wenn auf der Maschine zu „trocken" gearbeitet wird, d. h. unter Zufluß von zu wenig Verdünnungswasser, oder wenn die Lagen zu dick auflaufen. Da letztere Ursache nach dem Text der Frage fortfällt, so ist vermutlich das Mahlen, überhaupt Vorbereiten der Lumpen, schuld. Um aus leinenen Lumpen, die zu den harten Faserstoffen gehören, schmierigen Stoff zu erhalten, müssen sie nach vorherigem Kochen vorsichtig im Halbzeugholländer vorgemahlen werden; sie dürfen dabei nicht von vornherein scharf angefaßt werden, sondern unter ganz allmählicher Senkung der Walze, wobei stets für guten Zug gesorgt werden muß. Nach diesem Mahlprozeß, der 8—10 Stunden und noch länger dauern kann, muß das Halbzeug in Abtropfkasten geleert und dort eine Zeitlang abgelagert werden, wobei eine Art Faulungsprozeß eintritt, bis es zum Zuteilen im Ganzzeugholländer geeignet ist. „Strickekabfälle", also wohl Abfälle aus Bindfaden und dünnen Stricken, bestehen aus Hanf und vielleicht etwas Jute. Sie müssen der gleichen Vorbearbeitung wie Leinen unterworfen werden. Wenn es sich, wie ich vermute, wirklich um dicke Stanzpappen handelt, so würde ich diese Schnurabfälle vorziehen. Bei röschem, also das Wasser schnell fahrenlassendem Stoffe, nutzt auch eine noch so starke Leimung nichts; die Leimung des Stoffes trägt überhaupt nichts dazu bei, daß die einzelnen Schichten aufeinander haften bleiben; dies kann nur eine gute Verfilzung bewirken. A. M.

Digitized by Google

Kreislauf der Kochlauge.

Antwort auf Frage Nr. 2831 in Nr. 47, S. 3878.

Bei der zentralen Einführung des Dampfes, d. h. Einleitung des Kochdampfes an der tiefsten Stelle des Kochers, möglichst am Leerstutzen, erreicht man, falls der untere Kocherteil nicht gar zu flach gebaut ist, während der Dampfeinführung eine beste Massen- und damit natürlich auch Säurezirkulation. Während der Zeit des sogenannten Stillstandes des Prozesses herrscht bei der alsdann nur schwachen Dampfzufuhr auch eine geringere Massen- und Säurezirkulation, welche mitunter zu dem gefürchteten schichtweisen, verschiedenen Durchkochen der Masse führt. Man hilft sich hierbei, indem man während des Stillstandes ab und zu für kurze Zeit das Hauptdampfventil (Ankochventil) öffnet, um dadurch ein Umschichten der Stoffmasse zu erreichen.

Ohne Zweifel führt eine von der Dampfzufuhr unabhängige Säurezirkulation, die auch während der Zeit des Stillstandes des Kochprozesses arbeitet, zu einem gleichmäßigeren Durchkochen der Stoffmasse, und es könnte ferner damit gerechnet werden, daß eine solche Säurezirkulation eine Abkürzung des Kochprozesses und Dampfersparnisse brächte.

Zur Säurezirkulation die vom Fragesteller gedachte Einrichtung zu benutzen, kann nicht empfohlen werden, und zwar aus folgenden Gründen: Die Zirkulation bezw. das obere Absaugen und das Wiedereindrücken der Säure an tiefster Stelle des Kochers ist unter Verwendung eines Dampfinjektors gedacht. Letzterer würde, der Stärke der jeweiligen Dampfzufuhr entsprechend, beim Ankochen intensiv und während der Zeit des Stillstandes der Kochung weniger stark mischend arbeiten, während gerade während der Zeit des Stillstandes eine intensivere Massen- und damit Säurezirkulation angestrebt werden soll.

Die Einschaltung einer Hochdrucksäurepumpe spezieller Konstruktion an Stelle des gedachten Dampfinjektors und der Einbau einschiebbarer Säureabsaugesiebe ist für den gedachten Zweck wohl das geeignetere Mittel, um die Säurezirkulation zu jeder Zeit verstärken oder vermindern zu können, ohne irgendwie vom Dampfdruck und der jeweiligen Dampfzufuhr abhängig zu sein.

Wir haben damit eine Einrichtung für Ritter-Kellner-Kocher, wie sie sich ähnlich für Mitscherlich-Kocher in Gestalt des Morterudschen Säureerhitzers bewährt hat, welch letztere Einrichtung ebenfalls mit einer Säurezirkulationspumpe arbeitet. Die mittels einer solchen Pumpe beliebig veränderbare Säurezirkulation und die Einführung der Säure unter gesteigertem Druck an beliebigen Stellen des Kochers schafft die Möglichkeit, den Kochprozeß in verschiedener Richtung vorteilhaft zu beeinflussen, auf jeden Fall ein gleichmäßigeres Durchkochen bei Säure- und Dampfersparnis zu erreichen.

Auch für liegende Kocher wäre die Säurezirkulationspumpe zu empfehlen, um auch in solchen Kochern nach dem Ritter-Kellner- oder dem kombinierten Kochverfahren in kürzerer Zeit als bisher den Stoff gleichmäßig durchkochen zu können. Natürlich verlangen die erforderlichen Einrichtungen (Siebe, Leitung, Pumpe und Rückschlagventile) sorgfältigste Ausführung, um im Betrieb selbst wenig Wartung und Reparaturen zu bedürfen.

Anton D. J. Kuhn.

Beschickung mechanischer Feinkiesöfen.

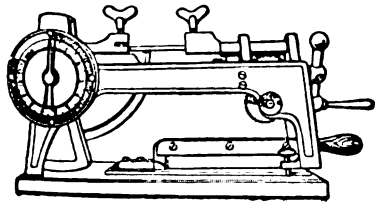
Antwort auf Frage Nr. 2832 in Nr. 47, S. 3878.

I. a) Die Abröstungsmöglichkeit eines mechanischen Feinkiesofens richtet sich nach seiner Brennfläche, und zwar kann man die Leistung eines Ofens entweder nach einem bestimmten Kiesquantum bestimmen unter Angabe des Schwefelgehalts, oder es kann die Leistung nach der Schwefeleinheit bestimmt werden. Es ist daher nicht angängig, daß ein Ofen, der für 6000 kg Feinkies gebaut ist, welcher nur 38% Schwefel hat, auch mit 6000 kg 48%igem Kies belastet wird.

b) und c) Wenn ich einen Ofen mit der gleichen Menge 38%- und 48%igem Kies beschicke, so wird bei dem 48%igen Kies im Ofen eine größere Wärmemenge zugeführt. Es muß daher der Ofen heißer gehen, und zwar kann sich die Hitze soweit steigern, daß es der Ofen, besonders die Rührarme und die Königswelle, nicht mehr aushält. Die Rührarme werden schneller brechen. Wenn ich nun den 48%igen Kies in derselben Menge unbedingt durchsetzen will, so ist auch dem Ofen ein höherer Zug zu geben, sonst würde der 48%ige Kies unten teilweise unverbrannt austreten. Zu bedenken ist auch hierbei, daß der 48%ige Kies normalerweise höhere Gaskonzentration ergibt und dadurch auch der Verbrennungsprozeß bei höherer Temperatur erfolgt.

Sehr oft kommt es auch vor, daß die hochprozentigen Kiese, besonders die kupferhaltigen spanischen Sorten, den Ofen auch noch dadurch ungünstig beeinflussen, daß dieser Kies von der zweiten oder dritten Etage von oben zu backen anfängt und die Rührarme größere Widerstände zu überwinden

Sämtliche Apparate für **Papierprüfungen**



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Digitized by Google

haben, wodurch ebenfalls ein frühzeitiges Zubruchgehen zu befürchten ist. Ganz besonders unangenehm sind auch die spanischen Kiese dadurch, daß sich der gesinderte Kies an die Rührarme ansetzt, und diese dadurch schneller in Schwefeleisen überführt werden, wodurch das Gußeisen rot und kaltbrüchig wird. Kupferhaltige backende Kiese sind in Feinkiesöfen mit Vorsicht zu gebrauchen, und man muß bei solchen Kiesen das zu verröstende Quantum oft sehr erheblich gegenüber anderen Kiesen mit gleichem Schwefelgehalt herabsetzen.

Nicht so gefährlich wie die kupferhaltigen spanischen Kiese sind die zink- und kupferfreien italienischen und griechischen Kiese, die in Deutschland von der Firma „Lippmann Bloch, Breslau 5" vertrieben werden. Mit diesen Kiesen lassen sich unter Umständen sehr hohe Leistungen ohne erheblichen Schaden des Ofens erzielen.

d) Für gewöhnlich werden die Oefen für bestimmte Kiessorten garantiert und das Quantum nach der Abmessung des Ofens berechnet. Fr.

II. a) Handelt es sich um einen Ofen mit gut gekühlter Welle und Armen, so kann auch mit einem Durchsatz von 6 t 48prozentigen Kieses anstandslos gearbeitet werden. Die Leistungssteigerung beträgt, wenn beide Kiese gleichweit auf 2% abgeröstet werden und der S-Gehalt zugrunde gelegt wird, noch nicht ganz 15%. Jede leistungsfähige Firma von Ruf, die luft- oder wassergekühlte Oefen baut, sichert eine solche Leistungssteigerung zu. Wedge-Oefen, wohl die besten heute, vertragen anstandslos eine noch größere Leistungssteigerung. Kommt jedoch ein ungekühlter Ofen in Betracht, so ist die Frage mit „nein" zu beantworten. Oefen dieser Leistung hochprozentigen Kieses werden heute von erfahrenen Firmen nur noch mit gekühlten Armen und Welle geliefert.

b) Die Erfahrungen, die hierbei gemacht wurden, sind verschieden. Handelte es sich um Oefen von bewährter Konstruktion und Material, so ging die Sache anstandslos, ließen jedoch die beiden letzteren zu wünschen übrig, so waren „Arm- und Beinbrüche" an der Tagesordnung.

c) Einen ungekühlten Ofen, der für 38prozentigen Kies gebaut ist, wird man entsprechend weniger belasten, wenn man 48prozentigen Kies abröstet. Im übrigen gilt, was unter b gesagt wurde.

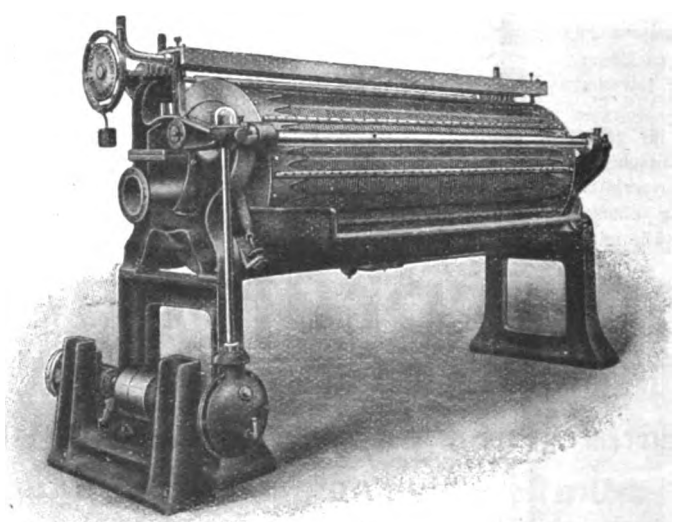
d) Ebenso wie zur Beurteilung der Leistung jeder anderen Maschine ein bestimmter Begriff angewendet wird, ist dies auch bei mechanischen Kiesöfen der Fall. Die Angabe 6000 kg Feinkies besagt überhaupt nichts; es muß vielmehr noch der S-Gehalt und die Körnung angegeben werden. Im allgemeinen wird die Leistung der mechanischen Kiesöfen nach der in 24 Stunden durchzusetzenden Kiesmenge des handelsüblichsten Kieses, und das ist 45—48prozentiger, bemessen und auf dieser Grundlage angeboten.

Dietrich.

Patent **Lamort Knotenfänger**

mit **gefrästem Zylinder** Schutzmarke Rembo

D. R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229779



Ueber 1150 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finckh

Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Braune Patentpappen.

Antwort auf Frage Nr. 2836 in Nr. 48, S. 3971.

Da es sich um Lederpappen, also solche Pappen handelt, die lediglich aus braunem Holzschliff hergestellt sind, so ist die Ursache des Schäumens nicht in der Zuteilung von Chemikalien (Leimung usw.) zu suchen. Bei verhältnismäßig hohem Harzgehalt des Holzes und bei lockerem, schnell gewachsenem, weitringigem Holze ist die Gefahr der Schaumbildung jedenfalls eine erhöhte und auch kaum durch den Dämpfprozeß zu beseitigen. Auf ein Minimum zu reduzieren ist der Uebelstand, wenn man zu starke Strömungen des Stoffwassers vermeidet, an Stelle von freien Ueberfällen von einem Gefäß in das andere eine Verbindung durch weite Rohre setzt, welche möglichst tief unter der gesamten Oberfläche einmünden oder syphonartig sich nach oben erweitern. Daraufhin wäre vor allem die Anlage zu untersuchen. Wenn die Brause nicht geholfen hat, so war sie vielleicht infolge ungenügenden Wasserdrucks unwirksam. Den Schaum kann man mit gutem Erfolg bekämpfen, wenn man darauf ein System von Spritzdüsen (Torpedo- und ähnliche Düsen) wirken läßt, welche aus einer unter mindestens 6 at. Druck stehenden Wasserleitung gespeist werden. Hierzu muß man einen mit Sicherheitsventil versehenen Druckkessel haben, in welchen eine Wasserdruckpumpe hineinspeist und der ständig unter gleichem Druck gehalten wird. — Der Schaum ist auch durch Zusatz von reinem Oel (Petroleum, Rüböl) zu beseitigen; doch sollte die Verwendung dieses Hilfsmittels wegen anderer großer Nachteile möglichst vermieden werden. A. M.

Pumpen aus Steinzeug.

Antwort auf Frage Nr. 2837 in Nr. 48, S. 3971.

Solche Pumpen baut seit vielen Jahren die bekannte Deutsche Steinzeugwarenfabrik in Friedrichsfeld (Baden), und zwar Zentrifugal- und Kolbenpumpen. Die Prospekte Nr. 15 und 16 dieser Gesellschaft geben genauen Aufschluß über die Ausführung dieser Pumpen und bringen auch interessante Leistungs- und Kraftverbrauchskurven. A. K.

A. L. in K. Dem Verband der Süddeutschen Holzstoff-Fabrikanten gehören sämtliche Handelsholzstoff-Fabriken Bayerns, Württembergs, Hohenzollerns, Badens und Hessens an. Der gesamte Verkauf dieser Fabriken erfolgt durch die Verkaufsstelle in Deutenhofen bei Dachau.

Nummer 21 unseres Blattes, welche 188 Seiten stark erschienen ist und 61 Seiten redaktionellen Text mit 34 Abbildungen und 28 Seiten Selbstdarstellungen enthält, kann, soweit der Vorrat reicht, zum Preise von ℳ 5.— portofrei zugesandt werden. Den Betrag bitten wir auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562 zu überweisen.

Geschäftsstelle des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Digitized by Google

Von unserem Büchertisch.

Die Dampfmaschine. Von Geh. Bergrat Professor R. Vater. I. Wirkungsweise des Dampfes im Kessel und in der Maschine. 5. Aufl., mit 38 Abbildungen. II. Ihre Gestaltung und Verwendung. 3. Aufl., mit 94 Abbildungen; beide bearbeitet von Privatdozent Dr. Fr. Schmidt. („Aus Natur und Geisteswelt", Sammlung wissenschaftlich-gemeinverständlicher Darstellungen, Bd. 393/94.) Kart. je ℳ 6.80, geb. je ℳ 8.80. Verlag von B. G. Teubner in Leipzig und Berlin, 1921.

In nunmehr schon 5. bezw. 3. Auflage liegen die beiden Bändchen der bekannten Sammlung „Aus Natur und Geisteswelt" vor, ein Zeichen dafür, welchen großen Anklang diese allgemein verständlichen Darstellungen gefunden haben. Band I behandelt, ausgehend von den grundlegenden Sätzen der Mechanik und technischen Wärmelehre, die Wirkungsweise des Dampfes im Kessel und in der Maschine sowie die Prinzipien der Konstruktion dieser. Band II befaßt sich mit der Gestaltung und dem Bau der Dampfmaschine und gibt eine Uebersicht über die vielseitige Verwendung der Kolbendampfmaschine als Lokomobile, Lokomotive, Schiffsmaschine usw. Die Darstellung setzt keine Fachkenntnisse voraus, ihre Anschaulichkeit wird durch zahlreiche schematische Zeichnungen und Schaubilder noch erhöht. Die meisterhaft klar geschriebenen Bändchen geben sowohl dem studierenden Techniker und Ingenieur wie dem in der Praxis stehenden Betriebsleiter und Maschinenführer einen vortrefflichen Einblick in Wesen und Bau der Dampfmaschinen.

Die uns zugegangene **Musterkarte Nr. 396 „Papier" der Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron** in **Frankfurt am Main** enthält auf 8 Tafeln Ausfärbungen von 72 zum Färben des Papiers geeigneten Farbstoffen in verschiedenen Mengen zu 100 kg Trockenstoff von 60% Holzschliff, 25% ungebleichter Sulfitzellulose und 15% Kaolin und Leimung.

Tiefdruck-Musterbuch der Gebrüder Schmidt G. m. b. H., Druckfarbenfabriken in **Frankfurt a. Main-West** und **Berlin-Heinersdorf.**

Die Firma, die als erstes deutsches Haus vor vielen Jahren für das damals neue Tiefdruckverfahren Spezialfarben herausbrachte, zeigt in dem uns zugegangenen vorliegenden Musterbuch vortreffliche Tiefdrucke in verschiedenen Farbtönen, ausgeführt mit ihren Oel- und Wasser-Tiefdruckfarben. Besonders hervorzuheben sind die künstlerischen Dreifarbentiefdrucke. Daneben gibt es auch Farben für gewöhnlichen Zeitungsrotationstiefdruck, wie die Firma überhaupt jeder Papiersorte, jeder Maschinenart, ja selbst jeder Aetzung angepaßte Farben in allen Nüancen herstellt.

Die Blätter sind ein Zeugnis deutschen Fleißes und deutschen Könnens.

Calypsol
hochwertige
Fette
Deutsche
Calypsol G.m.b.H.
Düsseldorf

Digitized by Google

Zu Weihnachtsgeschenken geeignet:

Kirchners Technologie der Papierfabrikation:
— **Teil III D und E.** Die Lumpen- oder Hadernhalbstoff-Fabrikation, Altpapier, Papierabschnitte und Ausschuß, 265 Seiten mit 104 Illustrationen oder etwa 180 Einzeldarstellungen, elegant geb. ℳ 40.—
— **Teil IV. Die Ganzstoffe der Papierfabrikation** wird in Bälde beendet sein. Bestellungen darauf werden schon jetzt entgegengenommen.

Die Praxis der Papierfabrikation, mit besonderer Berücksichtigung der Stoffmischungen und deren Kalkulationen. Mit etwa 180 Textfiguren und 1 Tafel von Max Schubert. 3. vermehrte und verbesserte Auflage von Dr.-Ing. E. h. Ernst Müller, Geh. Hofrat, ord. Professor an der Techn. Hochschule zu Dresden. Preis etwa ℳ 150.—

Papierprüfung von Wilhelm Herzberg, 5. Auflage 1921. Eine Anleitung zum Untersuchen von Papier, 241 Seiten stark, mit 95 Textfiguren und 23 Tafeln, geb. ℳ 102.—

Papier-Industrie-Kalender 1922 von Dr. Paul Klemm. Preis bei Vorausbestellung ℳ 18.—, nach Erscheinen ℳ 20.—

Grundlehren der Mechanik und ihre Anwendung im Papierfabrikationsbetriebe, 2. Auflage von C. Strobach. Dieses äußerst lehrreiche Werk ist 124 Seiten stark, enthält 118 Figuren und kostet ℳ 10.-

Die tierische Leimung für endloses Papier. Ein Verfahren der Praxis entnommen von Ferd Jagenberg, 80 Seiten stark, geb. ℳ 4.50.

Statistik im Papierfabrikationsbetriebe. 20 Seiten stark, geh. ℳ 3.50.

Aus'm Papiermacherstüberl. Des Papiermachers Sang und Klang. II. Teil. Harmlose Reime aus dem Papiermacherleben von Heino Castorf, in Ganzleinen gebunden, vornehm ausgestattet ℳ 8.—

Festnummern des Wochenblattes für Papierfabrikation 1907—1914. (Soweit der Vorrat reicht.)

1907 enthält 92 Seiten redaktionellen Text und 78 Abbildungen (darunter 32 Porträts und 33 sonstige Autotypien) ℳ 8.—

1908. 280 Seiten stark, enthält 104 Seiten Text, 60 Seiten Selbstdarstellungen, 97 Abbildungen (darunter 9 Porträts und 52 sonstige Autotypien), die Zeichnung einer Papierfabriksanlage und 4 Zeichnungen von Papiermaschinen der Firma H. Füllner, Maschinenbauanstalt, Warmbrunn i. Schl., ℳ 15.—

1909. 332 Seiten stark, enthält 96 Seiten Text, 100 Seiten Selbstdarstellungen, 50 Abbildungen (darunter 37 Autotypien), die Zeichnung einer Papiermaschine der Firma Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Golzern (Sa.), und den Plan einer Dampfschleiferei von 1000 PS der Maschinenbau-Aktiengesellschaft vormals Starke & Hoffmann, Hirschberg i. Schl., ℳ 15.—

1910. 380 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text, 119 Seiten Selbstdarstellungen, 58 Abbildungen (darunter 41 Autotypien), die Zeichnung einer Papiermaschine der Firma H. Füllner, Maschinenbauanstalt, Warmbrunn i. Schlesien, ℳ 15.—

1911. 356 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text, 92 Seiten Selbstdarstellungen, 43 Abbildungen, darunter 30 Autotypien, 6 Tafeln mit 49 Figuren, die Zeichnung einer Klebmaschine der Firma Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma in Golzern i. Sa., einen Aufstellungsplan zum Umbau einer Papiermaschine von der Firma Zwickauer Maschinenfabrik Akt.-Ges. in Niederschlema i. Sa. sowie einen Anlageplan einer auf der Internationalen Industrie- und Gewerbeausstellung in Turin 1911 ausgestellten Papiermaschine der Firma H. Füllner in Warmbrunn (Schles.) ℳ 15.—

1912. 332 Seiten stark, enthält 110 Seiten Text, 80 Seiten Selbstdarstellungen, 99 Abbildungen, darunter 67 Autotypien, 9 Tafeln mit 25 Figuren. Eingeheftet ist die Abbildung einer Papiermaschine nach Photographie, ½×1 m groß, von der Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles., eine in Buntdruck ausgeführte Zeichnung einer modernen Druckpapierfabrik samt Schleiferei von J. M. Voith in Heidenheim, die Zeichnung einer Selbstabnahme-Papiermaschine und die Zeichnung einer Längs- und Querschneidemaschine von der Firma Maschinenbau-Akt.-Ges. Golzern-Grimma in Golzern i. Sa. ℳ 15.—

1913. 332 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text und 72 Seiten Selbstdarstellungen, 68 Abbildungen, darunter 38 Autotypien. Eingeheftet sind von der Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles. zwei Buntdrucke betreffend eine Rundsiebkartonmaschine von 2800 mm Arbeitsbreite sowie eine Gelatine-Leimmaschine von 1600 mm Arbeitsbreite, ℳ 15.—

1914. 316 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text und 72 Seiten Selbstdarstellungen, 76 Abbildungen, darunter 15 Autotypien. Eingeheftet sind von der Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles. zwei Buntdrucke, und zwar 1. Anlageplan zur Papiermaschine von 2700 mm Siebbreite für die Internationale Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik, Leipzig 1914, 2. Anlageplan einer ausgeführten Papiermaschine von 3450 mm Siebbreite für dünne und dicke maschinenglatte Papiere D. R. P. angem. 1914. Ferner ist beigeheftet ein Buntdruck betreffend Wagner's Reform-Antrieb D. R. P. einer Druckpapiermaschine von der Firma Maschinenfabrik Akt.-Ges. vorm. Wagner & Co. in Cöthen (Anhalt). Außerdem sind beigeheftet 3 Papierproben nach dem Druckpapier-Waschverfahren der Firma Hermann Wangner in Reutlingen, Württbg., ℳ 15.—

Alle 8 Festnummern zusammen kosten postfrei zugesandt ℳ 80.—

Für das Ausland treten die vorgeschriebenen Valutazuschläge sowie das Mehrporto hinzu.

Diese Werke können gegen Vorausbezahlung des Betrages (Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562) bezogen werden durch den

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation in Biberach a. Riß.

Digitized by Google

Marktberichte.

Vom nordischen Holzmassemarkt.

Auf dem englischen Papiermarkt macht sich eine wesentliche Besserung der Lage bemerkbar. Die Besserung schreitet zwar langsam fort, allen Anzeichen nach ist aber eine definitive Wendung zum Besseren eingetreten. Auch aus Frankreich und Belgien gehen Nachrichten über bessere Konjunkturen in der Papierindustrie ein. In Amerika erwartet man sehr lebhafte Geschäfte in der Papierbranche. Die allgemeine Ansicht geht dahin, daß die Preise den tiefsten Stand erreicht haben, wodurch das Vertrauen zur Marktlage wiederkehrt und neue Kauflust geweckt wird. Die Besserung der Lage in der Papierindustrie hat allerdings noch keinen Einfluß auf den Zellulose- und Holzmassemarkt ausgeübt. Soweit Schweden in Betracht kommt, hat sich zwar eine große Nachfrage für Sulfit von England und dem Kontinent bemerkbar gemacht, diese Nachfrage ist aber nicht größer, als daß Deutschland und Finnland sie decken können. Solange diese beiden Länder dem Markt Zellulose zuführen können, sind die Aussichten der schwedischen Werke, etwas von Bedeutung zu verkaufen, gering, da die deutschen und finnischen Verkäufe infolge der niedrigen Valuta die schwedischen Fabriken wesentlich unterbieten können. Die finnischen Zellulosefabriken haben z. B. einen ihnen bislang unbekannten Markt, den japanischen, erobern können, wo Finnland mehrere Schiffsladungen zu Preisen unterbrachte, welche 20 v. H. unter den niedrigsten schwedischen Notierungen liegen. Der einzige Markt, wo die schwedischen und norwegischen Fabriken mit Erfolg die Konkurrenz mit Deutschland und Finnland aufnehmen können, ist der amerikanische, was hauptsächlich darauf beruht, daß die beiden letzteren Länder riskieren, mit dem Antidumpinggesetz in Konflikt zu kommen. Nennenswerte Verkäufe in Sulfit und Sulfat sind nach anderen Ländern als Amerika nicht getätigt worden. Insgesamt sind bis jetzt 55 000 tons Kraftmasse und etwa 40 000 tons gebleichte und ungebleichte Sulfit nach Amerika verkauft worden. Die Preise für den amerikanischen Markt sind sehr fest bei steigender Tendenz. Kraftmasse ist nicht unter 2,5—2,6 Doll. pro 100 lbs. ex Dock und starke Sulfit nicht unter 2,7—2,75 Doll. pro 100 lbs. zu erhalten. Gebleichte Sulfit kostet 3,75—4 Doll. pro 100 lbs. Die schwedischen Notierungen sind im übrigen K 315—340 für gebleichte Sulfit, K 250—275 für leichtbleichende Sulfit, K 220 bis 240 für starke Sulfit.

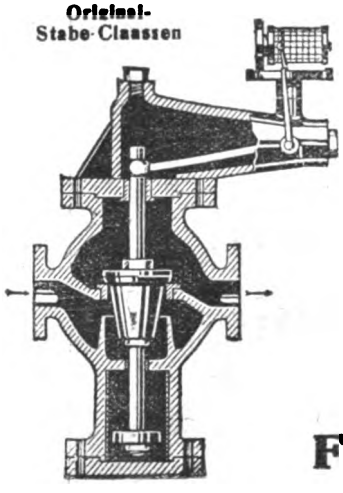
Die Verkäufe in feuchter Schleifmasse (schwed.) beschränken sich hauptsächlich auf die einheimischen Papierfabriken, welche wegen des großen Wassermangels in Mittel- und Südschweden selbst diese Masse nicht in ausreichenden Mengen erzeugen können. Die Preise sind K 60—70 pro ton fob. Die norwegischen Schleifereien haben infolge des Rückganges der norwegischen Valuta die schwedischen Notierungen unterbieten und sich die wenigen vorkommenden Aufträge auf dem Exportmarkt sichern können. In trockener Schleifmasse ist besonders die Konkurrenz von Finnland schwer. Nur wenige Verkäufe von Schweden konnten zu K 130 fob Göteborg abgeschlossen werden. Die Forderung ist jetzt K 150 pro ton fob schwedischer Westküste.

W. B.

Leipzig
Hotel Hauffe
Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.
Konferenzzimmer

Papier-Kalender 1921. 35. Jahrgang. Wie uns der Verlag Hellmuth Henkler, Dresden, mitgeteilt hat, ist die Auflage 1921 gänzlich vergriffen.

Original-Stabe-Claassen



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1400 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:
Feodor Stabe Apparate-bauanstalt Berlin SO 26

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Das Fürstlich Thurn und Taxissche Forstamt Regensburg in der Oberpfalz erlöste bei einer Versteigerung von Schleifholz 1.—3. Kl. (Menge nicht angegeben) 237% der Taxen von ℳ 150, 130 und 100 pro Ster unentrindet. Fuhrlohn ℳ 20 bis 30. Eine Submission des Forstamts Bodenmais in Niederbayern von 270, 1078, 640 und 80 Ster Papierholz 1.—3. Kl., zus. 2068 Ster, ergab ℳ 200, 181, 156 und 132 bei Taxen von ℳ 250, 220, 190 und 160 = rund 82%. Zieherlohn ℳ 5—25, Fuhrlohn ℳ 60—70. Das Forstamt Bischofsreut in Niederbayern erzielte bei einem freihändigen Verkauf von Schleifholz 1.—3. Kl. 917, 704 und 255 Ster ℳ 427, 369 und 310 bei Aufwurfspreisen von ℳ 220, 190 und 160 = 194%. Fuhrlohn für den Ster (einschließlich Zieherlohn) ℳ 84. Ein Submissionsverkauf des Forstamts Biburg in Schwaben brachte im Forstamtmannsbezirk Edenbergen für 173, 89 und 122 Ster Schleifholz 1., 2. und 1.—2. Kl. ℳ 301, 255.85 und 278 = 150½% und im Spezialbezirk Biburg für 274, 448 und 81 Ster Schleifholz 1., 2. und 1.—2. Kl. ℳ 304, 258 und 236 = 152% der Aufwurfspreise für unentrindetes Holz.

Das Forstamt Tettau in Oberfranken erlöste bei einer Submission am 26. 11. für 1860, 1246 und 45 Ster Nadelschleifholz 1.—3. Kl. ℳ 470, 424 und 359 = 235,32% der Taxe von ℳ 220, 180 und 150.

Württemberg. Das Gräfl. Forstamt Winzingen verkaufte kürzlich 900 rm Nadelpapierholz 1.—3. Kl. zu ℳ 172 und 290 rm desgl. 1. und 2. Kl. zu ℳ 200 je rm ab Wald.

Norddeutschland. Versteigerung der Oberförsterei Lauenau im Reg.-Bez. Hannover: 681 rm Fichtenpapierholz, davon etwa 360 rm entrindet, ℳ 300 je für Scheiter und Knüppel. Anfuhr ℳ 35. Ein Submissionsverkauf der Oberförsterei Entenpfuhl brachte für 1500 rm Fichtenpapierholz ℳ 218. Anfuhr zur Kleinbahn ℳ 30 pro rm.

Deutschösterreich. Forst- und Domänenverwaltung Brandenberg in Tirol. Offertverhandlung am 5. Oktober 1921: 310,5 rm Schleifholz K 900 ab Kramsachlände. Zell am Ziller, Tirol. Forst- und Domänenverwaltung. Offertverhandlung vom 20. September 1921: 22 fm Papierholz K 710, 1 km zur Bahnstation Zell; 150 fm Papierholz K 200, 9 km nach Kaltenbach. Forst- und Domänenverwaltung Bad Ischl, Oberösterreich. Offertverhandlung vom 20. September 1921: 58 fm weiches Schleifholz K 1210—1310 ab Lagerplatz.

Uebersicht über die Verkäufe von Papierholz in den bayrischen Staatsforsten im Wirtschaftsjahr 1920/21.

Klasse	Juli		August		September		Oktober		Novemb.		Dezemb.		Januar		Februar		März		April		Mai		Juni		Zusammen	
	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Erlös je fm ℳ	Menge fm	Durchschn. Erlös je fm ℳ
I	4173	242	490	206	4491	221	4890	207	4586	233	4341	228	3366	227	12146	230	20802	213	9809	174	2671	160	1834	181	73599	212
II	3664	211	437	180	3225	199	5553	179	5960	201	3344	200	2667	200	12756	196	22620	184	9229	151	2634	133	1368	55	73457	184
III	578	182	58	171	556	151	479	154	826	159	524	165	993	165	3412	164	6073	154	2047	127	471	105	230	148	16077	53
I mit III ohne Ausscheidung	8415	223	985	192	8302	208	10922	190	11372	211	8209	212	7026	208	28314	207	49496	193	21085	160	5776	103	432	168	163333	194

Dieselmotorentreiböle

Heizöle ◆ Schmieröle

Telegr.-Adr.: „Carma“

Rudolf Wolff & Co., G. m. b. H.
Dresden-A. 21.

Fernruf: 30810

Digitized by Google

Vom Altpapiermarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird berichtet:

Leipzig. Eine wesentliche Veränderung der Marktlage hat nicht stattgefunden; der Markt ist nach wie vor rege: jede Sorte Papier wird schlank abgesetzt.

Erzgebirge. Der Markt für Papierabfälle bleibt weiter fest. Es laufen täglich Anfragen seitens der Fabrikanten ein, doch bleibt greifbare Ware knapp. Die Preise konnten noch etwas anziehen.

Vom Lumpenmarkt.

Rheinlande. Bei der heutigen Marktlage sind alle Sorten Lumpen schlank zu marktgemäßen Preisen abzusetzen.

Amerikanischer Lumpenmarkt.

Der Einfuhrmarkt hat neuerdings etwas mehr Leben bekommen; die ungünstigen Valutaverhältnisse vieler Länder kommen ihm dabei gut zustatten. Rohpappenlumpen sind besonders gut gefragt; neue Kattunabschnitte noch mehr, besonders Neuweiß. Für unsortierte gemischte Lumpen macht sich eine bessere Stimmung bemerkbar.

Der **Zollaufschlag in Jugoslawien** wurde seit dem 10. November d. J. von 300% auf 400% erhöht.

Torfpreise.

Infolge der bekannten Vorgänge in Oberschlesien ziehen die Preise für Steinkohlen und Braunkohlen-Briketts ständig an, so daß die kommende Zeit für den Torf als Brennstoff vermutlich mehr Geschäft bringen wird. Wie die „Torf-Börse" mitteilt, läßt der Absatz einstweilen noch zu wünschen übrig. Im Nordwesten und in der Mark Brandenburg wurden vereinzelte Abschlüsse getätigt. Hierbei stellen sich die Preise für Strangtorf zwischen ℳ 9 und 11 ab Station, für Stichtorf: märkischen und pommerschen ℳ 6–7, ostfriesischen ℳ 9–10 ab Station.

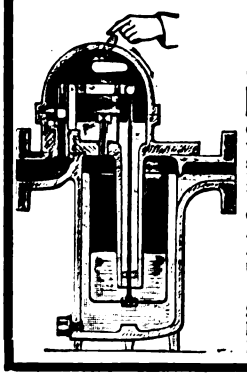
Beilagen-Hinweis.

Der Gesamtauflage liegt eine Beilage der Firma Gustav F. Gerdts, Bremen, Postfach 250, bei.

Ferner liegen der Kreuzbandauflage Beilagen der Firmen Deutsche Evaporator-Aktiengesellschaft, Berlin W 15, Kaiserallee Nr. 21, und Sudenburger Maschinenfabrik und Eisengießerei, Aktiengesellschaft zu Magdeburg, Apparatebauanstalt und Kesselschmiede, Magdeburg-Sudenburg, bei.

E. Nacke, Maschinenfabrik, Coswig Sachsen 2

empfiehlt als Spezialitäten

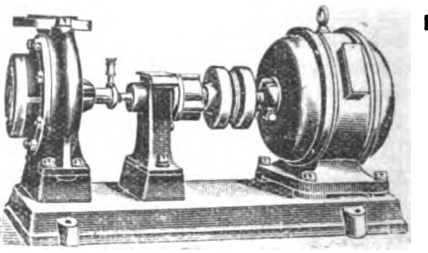


„Columbus"
bester Kondenswasserableiter,
entwässert automatisch ohne Dampfverlust, wenn der Handhebel hoch steht. — Durch Niederdrücken des Handhebels öffnet sich das innere Ventil, worauf der durchblas. Dampf dasselbe von Verstopfungen reinigt. Auf gleiche Weise werden beim Anlassen langer Leitungen kalte Luft und Wasser rasch entfernt. • • •

Ia. Referenzen.

Sie schützen sich vor minderwertigen Nachahmungen, wenn Sie meine Marke Columbus verlangen.

„Neptun"-Zentrifugal-Pumpen



mit höchster Leistungsfähigkeit und Betriebssicherheit.

Zur Beachtung für unsere Inserenten!

Wir werden **Nr. 51** unseres Blattes, welche an Weihnachten in die Hände der Bezieher gelangt, mit **erweitertem Text** und in **erhöhter Auflage** erscheinen lassen. Wir empfehlen den Anzeigenteil dieser Nummer zu stärkerer Benutzung mit dem Ersuchen, uns Texte und Druckstöcke baldmöglichst einzusenden, größere Anzeigen bis spätestens 15. Dezember und bemerken dazu, daß eine Erhöhung der Anzeigenpreise für diese Nummer nicht eintritt.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Otto Goy in Biberach.

Digitized by Google

JAN 26 1922

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 17. Dezember 1921. Nummer 50.

H. & A. GRATENAU
HAMBURG - BREMEN - STOCKHOLM

ZELLSTOFF HOLZSTOFF STROHSTOFF
KAOLIN HARZ CHEMIKALIEN
Vertreter des Finnischen Cellulose-Vereins Helsingfors.

Kaolin
Talkum, Lenzin, Annaline,
Brillantweiß,
Blanc fixe in Teig und Pulver.
Fichten- und Aspenholzstoff Ia.
Harzleim, Siebe, Filze.
Fernspr. Nr 17700, 17701, 17702
(Sammel-Nr. 70701)
Drahtwort: Kaolin.
Jakob Gerner, Leipzig 5.

Eine Tatsache!
Zum Entwässern von Papier und Zellstoff gibt es nichts Besseres als
SCHULER'S
perforierte Filtersteine
in dichtgebrannter Steinzeug-Chamotte.
Wilhelm Schuler, Filtrierstein- und Filterfabrik. **Isny (Württbg.).**

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anhalt

EMIL ADOLFF A.G.
Pappröhre
sowie Hülsen jeder Art
REUTLINGEN

Zellulose • Holzstoff • Kaolin
Einfuhr — Ausfuhr
Paul Scholz, Dresden A. 24
Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14318.

Digitized by Google

Holländersaal.

EMAG

Sonder-Erzeugnisse:

Sämtliche Maschinen für die Fabrikation von Holzstoff, Pappen, Papier, Strohstoff, Strohkarton, Rohpappen und Zellulose.
Roststab-Gießerei.

Eisengießerei & Maschinenfabrik
Akt.-Ges.,
Bautzen i. Sachsen.
Filialbüro für Süddeutschland: Ravensburg i. Wttbg., Zeughausstraße 6.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 12.60 vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 35.—, Ausland M. 50.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 2.—, ältere M. 2.50. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betrages unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: Güntter-Staib in Biberach a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. 17. Dezember 1921. Nummer 50.

Inhaltsverzeichnis.

Erhöhung der Zellstoffpreise	4145	Die Herstellung von Hartpappen	4154
Fachschulfragen	4145	Reißwolf oder Halbzeugholländer	4155
Entscheidungen des Tarifamts der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie	4146	Trockenfilze	4155
		Der Schnellumlaufholländer und die Stoffmühle	4155
Erweiterung der Ausfuhrverbote im Papierfach	4147	Patent-Berichte	4156
Ablieferung von Auslandsdevisen im Papierfach	4147	Geschäftsberichte	4157
Ausfuhrfragen	4147	Geschäfts- und Personalnachrichten	4159
Kohlennot in der Druckpapier-Industrie	4148	Fachvereinigung für Papiertechnik E. V. zu Cöthen i. Anh.	4161
Termin für den Antrag zur Genehmigung steuerfreier Erneuerungsrücklagen	4148	Das Papier in Spruch und Sprache	4161
Luxussteuer auf Büttenpapier	4149	Briefkasten	4162
Neue Filztuchpreise	4150	Marktberichte	4163
Knotenfänger	4151	Beilagen-Hinweis	4166

Erhöhung der Zellstoffpreise.*

Die Zellstoff-Fabrikanten haben am 6. Dezember beschlossen, die Preise für je 100 kg:

Ib ungebleicht	von	350	auf 660	ℳ
prima normal ungebleicht	„	370	„ 700	„
prima bleichfähig ungebleicht	„	410	„ 760	„
sekunda gebleicht	„	480	„ 870	„
prima gebleicht	„	500	„ 900	„

für den Monat Januar 1922 zu erhöhen.

* Siehe Nr. 42, S. 3430.

Fachschulfragen.

In der letzten Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Papierfabrikanten hat Herr Dr. Schacht über Fachschulfragen berichtet, insbesondere über den Albert Niethammer-Fonds. Er teilte mit, daß derselbe in die Form einer „Stiftung" gebracht werden soll, und daß in einer der Vorstandssitzung vorausgegangenen Kommissionssitzung die Herren Dir. Diamant, Dir. Naucke, Dr. Schacht und Kommerzienrat Schinkel das Kapital dieses Fonds durch freiwillige Spenden von ℳ 16000 auf ℳ 20000 erhöht haben. Herr Geh. Kommerzienrat Dr. Niethammer erklärte, daß er bereit sei, weitere ℳ 10000 für diesen Fonds zu stiften.

(Anm. d. Red.: Es wäre sehr zu wünschen, daß das gegebene gute Beispiel Nachahmung finden und dadurch der Albert Niethammer-Fonds weiter erhöht würde.)

Digitized by Google

Entscheidungen des Tarifamts der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.

1. Antrag des Verbandes der Fabrikarbeiter Deutschlands, Gau 3, auf Regelung der Lohnverhältnisse für die Gruppe Brandenburg.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Für den Monat Dezember werden zu den bereits bestehenden Lohnsätzen folgende Zulagen gewährt:

		Ortslohnkl. I	II	III	IV
Für Arbeiter über 20	Jahren	2.50	2.25	2.—	1.75
von 18—20	„	2.—	1.80	1 60	1.40
16—18	„	1.50	1 35	1.20	1.05
14—16	„	1 15	1.05	—.95	—.80
Für Frauen über 20	„	1.80	1.60	1.40	1.20
von 18—20	„	1.50	1.30	1.20	1.—
16—18	„	1.10	1.—	—.80	—.70
14—16	„	—.90	—.80	— 60	— 60

Soweit noch Streitpunkte vorhanden sind, wird den Parteien aufgegeben, dieselben im Verhandlungswege zu erledigen.“

2. Antrag des Verbandes der Fabrikarbeiter Deutschlands, Gau 3, auf Einreihung der Fa. G. F. W. Noack, Frankfurt a. O. in Ortslohnkl. III des brandenburgischen Gruppenlohnvertrages.

Ein Schiedsspruch kommt wegen Stimmengleichheit nicht zustande.

3. Antrag der Fabrikarbeiterverbände auf Lohnregelung für Westfalen.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Ab 1. Dezember 1921 erhöhen sich die Löhne in der Gruppe VIII Westfalen-Lippe-Waldeck wie folgt:

	Lohnklasse I	II	III	IV
In den Lohngruppen I—III um	2.25	2.—	1.60	1.30
„ „ „ „ IV „	2.—	1.70	1.30	1.—

„ „ „ „ V, VI u. VII um 20% in der Lohnkl. I, in den Lohnkl. II, III und IV im Verhältnis 100:85:65:50.

Arbeiter in den Gruppen II—IV erhalten

	Lohnklasse I	II	III	IV	
im Alter von 20—21 Jahren	—.70	—.60	—.50	—.40	weniger
„ „ „ 19—20 „	—.90	—.80	—.70	—.60	„
„ „ „ 18—19 „	1.10	1.—	—.90	—.80	„

Arbeiter der Gruppe IV erhalten

im Alter von 16—18 Jahren	3.—	2.70	2.—	1.50	weniger

als die Vollarbeiter der Gruppe IV.

Vorstehende Regelung gilt bis zum 31. Dezember 1921.“

4. Antrag der Fabrikarbeiterverbände auf Lohnregelung für die Gruppe „Unbesetztes Rheinland“.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Die Löhne der Gruppen II—V werden in allen Ortslohnklassen um ℳ 2.60 erhöht, der Lohn der Gruppe I bleibt um 10% über dem Lohn der Gruppe II.

Die Löhne der Arbeiterinnen über 20 Jahren werden in dem gleichen Prozentverhältnis zur Lohngruppe III geregelt wie im Novembervertrag.

Die Löhne der jugendlichen Arbeiter werden um 25% erhöht.

Die Kopfzulage wird auf ℳ 18.— in Ortslohnkl. I und II und auf ℳ 15.— in Ortslohnkl. III und IV erhöht.“

Digitized by Google

Erweiterung der Ausfuhrverbote im Papierfach.

In Nr. 284 des Deutschen Reichsanzeigers vom 5. Dezember 1921 sind vier Bekanntmachungen erschienen, die für die Ausfuhr von besonderer Bedeutung sind. Darnach unterliegen ab 15. Dezember 1921 sämtliche Waren der Abschnitte 11 und 12 des Zolltarifes dem Ausfuhrverbot und dürfen nach diesem Zeitabschnitt nur mit einer Ausfuhrbewilligung ausgeführt werden.*

Bei Waren, die bis zum 15. Dezember 1921 ohne Ausfuhrbewilligung ausgeführt werden konnten, wird eine Ausfuhrabgabe nicht erhoben, wenn

a) die Ware vor dem 9. Dezember 1921 mit fester Preisvereinbarung in handelsüblicher Weise und mit handelsüblichen Fristen in das Ausland verkauft worden ist und

b) ein Antrag, die Ausfuhrabgabe nicht zu erheben, vor dem 15. Januar 1922 an die zur Erteilung der Ausfuhrbewilligung zuständige Stelle abgesandt wird.

Bei Ausfuhrgeschäften nach außereuropäischen Ländern genügt es, wenn das von dem Käufer angenommene bindende Verkaufsangebot vor dem 9. Dezember 1921 abgesandt wurde und der Antrag, die Ausfuhrabgabe nicht zu erheben, vor dem 1. März 1922 abgesandt wird.

Der Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstelle für das Papierfach.
Pfundtner,
Geheimer Regierungsrat.

* Die Ausnahmen aus dem 11. Abschnitt sind schon in letzter Nummer 49, S. 4042, bekanntgegeben worden.

Ablieferung von Auslandsdevisen im Papierfach.

Zur Vermeidung von Mißverständnissen wird darauf hingewiesen, daß die Bekanntmachung vom 28. Novbr. über Ablieferung von Auslandsdevisen im Papierfach (siehe Wochenblatt Nr. 49, S. 4042) auf einzelne Gruppen der Papierverarbeitung, die bisher in Mark verkauften, und bei denen die endgültige Entscheidung über Fakturierung in Auslands- oder deutscher Währung noch nicht gefallen ist, vorläufig keine Anwendung findet.

Charlottenburg, den 12. Dezember 1921.
Neue Grolmansstraße 5/6.

Der Reichsbevollmächtigte für die Außenhandelsstelle für das Papierfach
Pfundtner, Geheimer Regierungsrat.

Ausfuhrfragen.

Mitgeteilt vom Wirtschaftsausschuß für das Papierfach des besetzten Gebietes, Köln, Gereonshof 8 C.

Ablieferung von mindestens 40% der erzielten Exportdevisen.

In meinem Rundschreiben Nr. 39 vom 21. November 1921 habe ich auf Seite 4 mitgeteilt, daß unsere Fachaußenhandelsstellen bereits dazu übergegangen seien, die ausführenden Firmen zu verpflichten, mindestens 40% der aus der Ausfuhr nach hochvalutarischen Ländern, und zwar nach Holland, England, Italien, Frankreich, Belgien, Luxemburg, Spanien, Schweden, Norwegen, Dänemark, Schweiz, Aegypten, Vereinigte Staaten von Nordamerika, erzielten Exportdevisen der Reichsbank zuzuleiten usw.

Die in dem Rundschreiben in Aussicht gestellte Zustimmung der interalliierten Behörden im besetzten Gebiet, auch die exportierenden Firmen des besetzten Gebietes in derselben Weise wie diejenigen des unbesetzten Gebietes zur Ablieferung von Devisen zu verpflichten, ist inzwischen erteilt, und es werden von jetzt ab Bewilligungen zur Ausfuhr nach den obengenannten Ländern, soweit sie auf Auslandswährung lauten (also ab 10. Dezember 1921 ausnahmslos sämtliche Ausfuhrbewilligungen für die genannten Länder) nur unter der erwähnten Bedingung erteilt. Die in Frage kommenden Ausfuhrbewilligungen werden mit folgendem Stempel versehen:

„Diese Ausfuhrbewilligung wird unter der Bedingung erteilt, daß von dem Wert der darauf ausgeführten Waren mindestens 40% in hochwertigen Valuten mittelbar oder unmittelbar der Reichsbank abgeliefert werden, oder daß der Reichsbank der Nachweis geführt wird, daß die Ablieferung unmöglich ist."

Von den mit dieser Auflage erteilten Ausfuhrbewilligungen wird seitens des Ausfuhr-

Digitized by Google

amtes in Bad Ems fortlaufend der Reichsbank zum Zwecke der Kontrolle der tatsächlich erfolgenden Ablieferung der entfallenden Devisenquote Mitteilung gemacht.

Verlängerung von Ausfuhrbewilligungen.

Es besteht Veranlassung, daran zu erinnern, daß Ausfuhrbewilligungen zur Verlängerung nicht früher als 14 Tage vor ihrem Ablaufsdatum vom Ausfuhramt in Bad Ems entgegengenommen werden. Die Verlängerung erfolgt auch dann nicht, wenn die Ausfuhrbewilligung abgelaufen ist. Anträge auf Verlängerung müssen also innerhalb der letzten 14 Tage vor dem Ablaufsdatum eingereicht werden. Die Verlängerung wird vom Ausfuhramt in Bad Ems nur auf zwei Monate bewilligt.

Aufschlag bei Verkäufen nach Uebersee.

Für Verkäufe nach Uebersee, denen Markverkäufe zugrunde liegen, konnten bisher die Ausfuhrgenehmigungen nur dann erteilt werden, wenn der Ausfuhrpreis dem zurzeit geltenden Inlandspreise plus einem Zuschlage von 120% gleichkam. Der Herr Reichsbevollmächtigte der Außenhandelsstellen für das Papierfach hat nunmehr bestimmt, daß der Zuschlag von 120% auf 200% zu erhöhen ist. Es kann also nunmehr nur noch für solche Verkäufe nach Uebersee die Ausfuhrgenehmigung erteilt werden, denen ein um mindestens 200% höherer Preis als der Inlandspreis zugrunde liegt.

Ausfuhranträge aus dem Detailhandel.

Beim Ausfuhramt in Bad Ems gehen zurzeit zahlreiche Anträge auf Ausfuhrbewilligung für Waren ein, die im Detailhandel (Ladengeschäft) gekauft worden sind und deren Verkäufe in Mengen über den notwendigen augenblicklichen Bedarf hinaus oder überhaupt an Ausländer durch Polizeiverordnung verboten ist. Solche Ausfuhranträge werden vom Ausfuhramt in Ems grundsätzlich nicht genehmigt. Dr. Coerper.

Kohlennot in der Druckpapier-Industrie.

Die immer ungenügender werdende Kohlenversorgung der Zeitungspapierfabriken droht zu geradezu krisenhaften Zuständen zu führen, die eine sehr ernste öffentliche Gefahr bedeuten. So stellte dieser Tage der Verband Deutscher Druckpapier-Fabriken G. m. b. H. in Berlin fest, daß die Erzeugungsmöglichkeiten in den ihm angeschlossenen Fabriken von Tag zu Tag geringer werden. Von den sächsischen Fabriken ganz abgesehen, sind in Süddeutschland die Fabriken Albbruck und Ettringen ganz außer Betrieb gekommen, sehr ernst liegen auch die Arbeitsmöglichkeiten der Fabrik Forchheim. Auch die bedeutende Weissenbachfabrik geht nach vorliegenden Informationen dem Ende ihrer Erzeugungsmöglichkeit entgegen. Schuld an dieser geradezu trostlosen Entwicklung ist in allen Fällen die quantitativ und qualitativ vollkommen unzureichende Kohlenbelieferung, die um so drückender wirkt, als die Trockenheit die volle Ausnützung der Dampfreserven unmöglich macht. Es ist dringend notwendig, daß die Kohlenversorgung der Druckpapierindustrie ohne Verzug in voll ausreichendem Maße erfolgt. Die Weiterexistenz eines großen Teils der deutschen Zeitungen ist davon abhängig, damit sind wichtigste Interessen der Oeffentlichkeit berührt. (Fftr. Ztg.)

Termin für den Antrag zur Genehmigung steuerfreier Erneuerungsrücklagen.

Wer von den steuerfreien Rücklagen im Sinne der Verordnung des Reichsfinanzministers zum § 59a des Reichseinkommensteuergesetzes Gebrauch machen möchte, sei darauf hingewiesen, daß die Festsetzung einer solchen Rücklage nur auf Antrag des Steuerpflichtigen erfolgt, und daß ein solcher Antrag bis zum 31. Dezember 1921 einzureichen ist; hiedurch kann dann noch die Einkommensteuerveranlagung für 1920 berichtigt werden.

In den Nummern 42 und 47 des Wochenblattes für Papierfabrikation ist ausführlich darauf hingewiesen worden, daß obige Verordnung keineswegs den wirtschaftlichen Bedürfnissen genügen und unter Umständen auch nicht vor dem Reichsfinanzhof bestehen kann. Trotzdem mag in dem einen oder anderen Fall von diesen Erneuerungsrücklagen Gebrauch gemacht werden. Zu diesem Zwecke sei darum an dieser Stelle nochmals hervorgehoben, daß derartige Rücklagen nur für die spätere Ersatzbeschaffung — nicht Betriebserweiterung — von Anlagen gemacht werden dürfen; es wird sich dabei in der Hauptsache um Maschinen und Werksanlagen

Digitized by Google

aller Art handeln, die im Betrieb der Abnutzung unterliegen und zur Fortführung desselben in dem bisherigen Umfang notwendig sind.

Es ist festzustellen, welche Gegenstände des Betriebes ersatzbedürftig sind, welches die jeweiligen Anschaffungskosten sind, wann und zu welchem Preis der betreffende Gegenstand angeschafft worden, wie lange seine mutmaßliche Gebrauchsdauer ist und wann er voraussichtlich ersetzt werden muß.

Die steuerfreien Rücklagen betragen:

das 6fache des Anschaffungs- oder Herstellungspreises des ersatzbedürftigen Gegenstandes, wenn dieser vor dem 1. Januar 1916 angeschafft worden ist;

das 3fache, wenn der Gegenstand nach dem 31. Dezember 1915, aber vor dem 1. Januar 1919 angeschafft worden ist;

das Doppelte bei Anschaffung nach dem 31. Dezember 1918 und vor dem 1. Januar 1920.

Diese Rücklagen können aber nicht auf einmal eingestellt werden, sondern sie verteilen sich auf die einzelnen Jahre des Zeitraumes vom Beginn des Wirtschaftsjahres, dessen Ergebnis der Einkommensteuer 1920 zugrunde zu legen ist, bis zum Ende des Wirtschaftsjahres, das dem Wirtschaftsjahr vorausgeht, in dem die Ersatzbeschaffung voraussichtlich erfolgt. K.

Luxussteuer auf Büttenpapier.

Mit Genugtuung mußten diejenigen Papiermacher- und Papierverarbeitungskreise, welche die Luxussteuerpflicht des rohen Büttenpapieres als nicht dem Wortlaut des Gesetzes entsprechend mißbilligen, die Bekanntmachung des Reichsministers der Finanzen unter Nr. III U 7726 vom 20. September 1921 empfinden. Sie lautet: „Aus den mir wiederholt vorgetragenen Gründen erkläre ich mich vorbehaltlich der Genehmigung des Reichsrates für die Zeit vom 1. Oktober 1921 an damit einverstanden, daß von handgeschöpften Büttenpapieren die Banknoten-, Dokumenten-, Filtrier-, Werktitel- und Zeichenpapiere luxussteuerfrei sind. Für die übrigen Arten von handgeschöpften Büttenpapieren, wie insbesondere Post-, Besuchs-, Tisch-, Speisekarten, sogenanntes Billettpapier, Briefumschläge usw., bewendet es bei der Luxussteuerpflicht. Die Bestimmungen über den Begriff des Herstellers bei handgeschöpftem Büttenpapier in § 49 IV, Nr. 1, Satz 2 der Ausf.-Best. zum U.St.G. bleiben insoweit unberührt."

Unter Bezugnahme auf Nr. 33 und 34, Jahrg. 1920 dieses Blattes, sei hier nochmals darauf hingewiesen, daß es sich ursprünglich im Gesetz keinesfalls um eine Besteuerung des Büttenpapieres handeln konnte, sondern um die Besteuerung von Gegenständen des Buchdrucks und um Papierwaren, die aus handgeschöpftem oder Büttenpapier hergestellt sind.

Wenn trotzdem in den Ausführungsbestimmungen das rohe Büttenpapier als luxussteuerpflichtig bezeichnet wurde, so liegt die Schuld vermutlich an einem gewissen Nachgeben beteiligter Kreise der Regierung gegenüber. In verschiedenfacher Weise mußte diese Luxussteuer lästig wirken: einmal für die Papierfabrik, die den umständlichen Apparat der Luxussteuerbuchführung und der Steuererklärung einzurichten hatte; dann aber auch für den Weiterverarbeiter, den Buchdrucker, der durch die einkalkulierte Luxussteuer ein dementsprechend höheres Betriebskapital nötig hatte.

Letztere Kreise mögen es hauptsächlich gewesen sein, die gegen obige Ausführungsbestimmungen ankämpften und nun auch zu ihrem Recht gekommen sind. Gerade die Buchdrucker waren es auch, welche die Steuer am härtesten empfinden mußten; sie schaffen doch ein von dem Halbstoff Büttenpapier grundverschiedenes Erzeugnis, während die auch heute noch nicht freien Post-, Besuchs-, Tisch-, Speisekarten keine so weitgehende Umarbeitung erfahren.

Daß Zeichenpapiere, die weder eine Umarbeitung noch eine Aufmachung erhalten, ebenfalls von der Luxussteuer freigesprochen sind, kann nur auf dem Gedanken beruhen, daß nicht das Papier an sich luxussteuerpflichtig ist. Aus demselben Grunde ließe es sich auch noch für Post-, Besuchs-, Tisch- und Speisekarten und Briefumschläge erreichen, daß nicht die Erzeugnisse der Papierfabrik, sondern des Papierverarbeitungswerkes luxussteuerpflichtig erklärt werden.

K.

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 1. Vierteljahr 1922 unverzüglich vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preise von ℳ 12.60 entgegen.

Digitized by Google

Neue Filztuchpreise

der Vereinigung Deutscher Filztuchfabrikanten vom 29. November 1921.

(Tagespreise.)

	Unverbindlich Zwischenpreise p. kg ℳ	Neue Preise p. kg ℳ
1. Trockenfilze aus Baumwolle . .	190	300
2. Trockenfilze aus Baumwolle mit Zellulongarn	110	250
3. Halbwollene und wollene Trockenfilze im Gewichte von 3200 g/qm und darüber	190	300
Leichtere Trockenfilze sind nach Position 10 zu berechnen.		
4. Grobe Wickelfilze (Trockenfilzwolle)	190	300
4a. Wickelfilzstreifen bis 15 cm Breite je nach Qualität	150/285	300/520
5. Filtrierschlauch, Filtriertuch, weiß und geloht, halbwollene Zwirn- und halbwollene Naßfilze, grobe wollene Zwirnfilze	220	410
6. Manchons, ungezwirnte Entwässerungsfilze und feine Zwirnfilze, alle groben Naßfilze aller Pressen sowie alle übrigen in den obigen Positionen nicht genannten Naßfilze aller Pressen einschließlich sämtlicher Siebfilze für die Papiermaschine, ungezwirnt oder gezwirnt, Querschneidfilze und Kartonmaschinenfilze	285	520
7. Feine Naßfilze im Gewichte von 500 g/qm und darüber sowie alle zugehörigen Filze der übrigen Pressen in gleicher Feinheit . . .	350	630
7a. Hochfeine Filze einschließlich aller Filze unter 500 g/qm	415	780
8. Feine glatte und diagonalgerippte Obertücher	350	630
8a. Alle übrigen anders gemusterten Obertücher sowie Obertücher unter 400 cm Länge	415	780
9. Kalanderfilze 3200 g/qm	260	480
9a. Desgl. unter 500 cm Länge . .	310	530
10. Kalanderfilze in Trockenfilzqualität	200	320
11. Für Ausweiten von Manchons pro Stück	100	150

Zu den „Zwischenpreisen" werden alle bis mit dem 18. Oktober 1921 eingegangenen Aufträge, zu den „Neuen Preisen" alle ab 19. Oktober 1921 eingegangenen, noch nicht fakturierten Aufträge vorgemerkt. Beide Preise sind freibleibend. Die Berechnung erfolgt in beiden Fällen zu den am Tage der Ablieferung gültigen Preisen und Bedingungen der Vereinigung Deutscher Filztuchfabrikanten.

Die Post-, Telegraphen- und Fernsprechgebühren.

Der Reichsrat hat der neuen Vorlage des Reichspostministers, nach welcher die Postgebühren der Friedensgebühr gegenüber durchschnittlich um das 20fache, die Fernsprechgebühren um das 15fache erhöht werden, zugestimmt. Die Bedenken vom allgemein-volkswirtschaftlichen sowie vom sozialen und kulturellen Standpunkt haben zurücktreten müssen gegen die unabweisliche Notwendigkeit der finanzpolitischen Gründe, die ihrerseits wieder entscheidend mit dem Reparationsproblem in Zusammenhang stehen. Es wird also ab 1. Januar 1922 die Postkarte im Fernverkehr ℳ 1.25, der Brief von 20 g im Fernverkehr ℳ 2, von 20—100 g ℳ 3, von 100—250 g ℳ 4 kosten, eine Drucksache bis 50 g 50 Pfg., von 50—100 g ℳ 1, von 100—250 g ℳ 2, von 250—500 g ℳ 3, von 500 g bis 1 kg ℳ 4. Geschäftspapiere sollen bis 250 g ℳ 2, bis 500 g ℳ 3, von 500 g bis 1 kg ℳ 4 kosten; Warenproben bis 250 g ℳ 2, bis 500 g ℳ 3, Mischsendungen (zusammengepackte Drucksachen, Geschäftspapiere und Warenproben) bis 250 g ℳ 2, bis 500 g ℳ 3, bis 1 kg ℳ 4. Päckchen tragen eine Gebühr von ℳ 5. Pakete bis 5 kg kosten nach dem neuen Tarif in der Nahzone ℳ 6, in der Fernzone ℳ 9, von 5—10 kg ℳ 12 bezw. ℳ 18, von 10—15 kg ℳ 20 bezw. ℳ 30, von 15—20 kg ℳ 30 bezw. ℳ 40. Die Versicherungsgebühr für Wertsendungen bleibt unverändert. Postanweisungen kosten bis ℳ 100 ℳ 2, bis ℳ 250 ℳ 3, bis ℳ 500 ℳ 4, bis ℳ 1000 ℳ 5, bis ℳ 1500 ℳ 6 und bis ℳ 2000 ℳ 7 Porto. Zeitungspakete sollen in der Nahzone bis 5 kg künftig ℳ 3 kosten. Die Postscheckgebühren betragen für eine Zahlkarte bis ℳ 100 75 Pfg., bis ℳ 500 ℳ 1.50, bis ℳ 1000 ℳ 3, bis ℳ 3000 ℳ 4, bis ℳ 5000 ℳ 5, über ℳ 5000 ℳ 6. Die Gebühr für Auszahlungen beträgt ein Fünftel vom Tausend des Betrags. Die Telegrammgebühr für das Wort beträgt ℳ 1, die Mindestgebühr für ein Telegramm ℳ 10. Die Fernsprechgebühren sollen durchweg um 100% erhöht werden.

Damit sind die in heutiger Nummer, S. 4161, aufgeführten Sätze überholt. Die Sätze für außergewöhnliche Zeitungsbeilagen sollen nach dem jetzt gültigen Tarif verdreifacht, die Zeitungsgebühren wieder verfünffacht werden. Das bedeutet für die Zeitungen eine ungemein schwere Belastung, welche im Zusammenhang mit der sehr starken Erhöhung der Teuerungszulagen für die Buchdruckergehilfen und der Gehaltssteigerungen für Angestellte, die ab 1. Januar eintretenden Papierpreiserhöhungen die deutsche Presse in eine Krise schlimmster Art stellen und sicherlich die Existenzmöglichkeit einer großen Anzahl von Zeitungen in Frage stellen werden.

Digitized by Google

Knotenfänger.

Knotenfänger dienen bekanntlich dazu, um entweder aus der Zellulose nicht gut aufgeschlossene Faserbündel und Astteilchen, oder aus dem Papierstoff Knoten, also unvollständig gemahlene Stoffteilchen und Katzen, das sind wieder verfilzte Fasern, zu entfernen. Für letzteren Zweck finden sie auch in der Pappenfabrikation Verwendung. Die Aussortierung dieser Unreinigkeiten geschieht dadurch, daß der Stoff durch geschlitzte Metallplatten geleitet wird, deren Schlitze je nach der gewünschten Feinheit des Stoffes verschieden weit bemessen sind. Während der gereinigte Stoff zur weiteren Verarbeitung zu den Entwässerungs- oder Papiermaschinen fließt, müssen die zurückgehaltenen Unreinigkeiten vollständig und auf möglichst einfache Weise von den Knotenfängern abgeleitet werden.

Die ältesten Knotenfänger waren die mit ebenen Schlitzplatten versehenen, daher man sie Planknotenfänger nennt. Die ursprüngliche Form besitzt Stofflauf von oben nach unten derart, daß der zu sortierende Stoff in einen Kasten läuft, dessen Boden mit Schlitzplatten belegt ist. Aus diesem Plattenkasten läuft der gereinigte Stoff in den darunter befindlichen Stoffkasten, siehe Fig. 1.

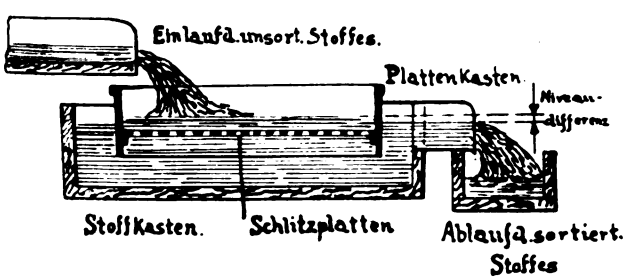


Fig. 1

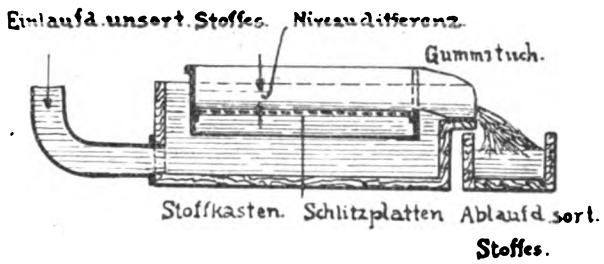


Fig. 2

Um diesen Stoffdurchgang zu erleichtern, ist es notwendig, den Plattenkasten durch Schlagräder in einer raschen auf- und abwärts gehenden vibrierenden Bewegung zu halten, wobei die Schlitzplatten in den bereits sortierten Stoff eintauchen. Dadurch wird das Verstopfen der Schlitze verhindert, und die über den Platten schwimmenden Fasern werden schließlich in eine Lage gebracht, daß sie durch die Schlitze hindurchgleiten können. Die Stoffunreinigkeiten sammeln sich auf der Oberseite der Schlitzplatten an und vermindern den freien Durchgangsquerschnitt. Dies hat oft das so lästige Ueberlaufen der Knotenfänger zur Folge. Man ist daher gezwungen, die Knoten zeitweise zu entfernen, wodurch wieder ein rascherer Durchfluß des Stoffes erreicht wird, so daß höchst unliebsame Gewichtsschwankungen des Papieres oder der Zellulose auftreten. Das sind große Nachteile aller dieser Planknotenfängerkonstruktionen, da sich auch alle automatischen Vorrichtungen zum kontinuierlichen Entfernen der Knoten von den Schlitzplatten, z. B. durch rotierende Bürsten, nicht bewährt haben und höchst unzuverlässig arbeiteten. Es wurden daher Konstruktionen von Planknotenfängern erdacht, bei denen der Weg des Stoffdurchganges durch die Platten in umgekehrter Weise eingeschlagen wurde, nämlich von unten nach oben, was besonders bei katzenbildenden Stoffen sehr zweckmäßig erschien. Diese Bauart, wobei der gereinigte Stoff aus dem Plattenkasten nach der Maschine abfließt, bedingt aber nicht gerade sehr vorteilhafte Abdichtungen durch Gummitücher zwischen gereinigtem und ungereinigtem Stoff, und wird daher heute nur noch wenig angewandt (Fig. 2). Man kam weiter auf den Gedanken, die Schlitzplatten überhaupt nicht zu schütteln, sondern festzulegen und die notwendige Pulsation des Stoffes durch andere Organe zu erzeugen, z. B. durch Schwingplatten. Auch hierbei ist der Weg des Stoffes von unten nach oben. Ein Beispiel dieser Bauart ist der Woge-Knotenfänger, wobei unter den Schlitzplatten im Stoffkasten eine Welle angeordnet ist, welche beiderseits auf Armen befestigte gelochte Blechplatten trägt. Diese Welle wird durch Exzenter in oszillierende Bewegung versetzt, so daß die Schwingplatten den Stoff abwechselnd ansaugen und anpressen und so durch die Schlitze treiben. Es ist klar, daß diese Konstruktion mit einem ziemlichen Kraftbedarf verbunden ist. Die Knoten können hierbei zwar nicht mehr die Schlitze verlegen, sie

Digitized by Google

sammeln sich aber allmählich in dem Stoffbehälter an und dicken den Stoff ein. Es ist daher notwendig, diesen Stoffkasten verhältnismäßig groß zu machen, damit sich die Knoten absetzen können, sie müssen von Zeit zu Zeit entleert werden, wobei auch gute Fasern verloren gehen.

Ein anderes Planknotenfänger-System mit stilliegenden Schlitzplatten und Stofflauf von oben nach unten benützt zur Hervorbringung der nötigen Pulsation zur Erleichterung des Stoffdurchganges auf- und abwärts schwingende Gummimembranen. Hierbei wird der Stoff durch die Schlitze hindurchgesaugt und bleiben die Unreinigkeiten wiederum auf den Platten liegen. Man hat nun versucht, durch Schräglage dieser Platten ein Abrutschen der Knoten nach der tiefsten Stelle zu erreichen, damit die übrige Plattenfläche möglichst freibleibt. Hiebei ist es jedoch unbedingt notwendig, daß über den Platten eine gewisse Stoffstandhöhe bleibt, damit die Fasern leicht beweglich schwimmen können. Es muß der Zulauf des Stoffes genau überwacht werden, sonst läuft die Flüssigkeit an der tiefsten Stelle ab, ohne daß die höher gelegenen Plattenteile wirken können. Um diese Nachteile wenigstens teilweise zu beheben, und auch aus konstruktiven Rücksichten, ist daher die Plattenfläche in einzelne Abteilungen zerlegt worden, die mit eigenen Pulsationsapparaten selbständig arbeiten. Dies bedingt verhältnismäßig umständliche und schwere Konstruktionen mit vielen Getriebsteilen.

Bei fast allen Planknotenfängern wird die Schüttelung der Platten oder die Pulsationsbewegung von Schwingplatten, Kolben oder Membranen in einfacher Weise durch Schlagräder hervorgerufen, die einen unerträglichen Lärm verursachen und außerdem durch starke Erschütterungen der Konstruktion leicht eine Lockerung des Gefüges hervorrufen, so daß die Lebensdauer solcher Apparate eine zeitlich sehr begrenzte ist. Alle diese Nachteile der Knotenfänger mit ebenen Platten brachten sowohl Erbauer als Verwender solcher Apparate dahin, ihr Augenmerk immer mehr den Drehknotenfängern zuzuwenden, und diese haben jetzt eine kaum zu übertreffende Vollkommenheit erlangt, zumal sie auch für große Leistungen als sogenannte Riesen-Drehknotenfänger gebaut werden, wobei durch Verwendung von nur einer Einheit ganz bedeutend an Raum und Kraft gespart werden kann.

Drehknotenfänger besitzen keine ebenen Schlitzplatten, sondern hierbei sind die Platten in Form eines Zylindermantels ausgeführt. Der Stoffzulauf findet entweder aus dem Zylinderinnern nach außen statt oder umgekehrt. Der Stoffweg von innen nach außen entspricht ungefähr der Arbeitsweise von Planknotenfängern mit Zufluß von oben. Dies ist wohl der einfachste und natürlichste Vorgang, da hiebei der Stoff durch den eigenen Flüssigkeitsdruck seinen Weg findet. Nach diesem Prinzip ist beispielsweise der Partington-Knotenfänger gebaut. Der in das Zylinderinnere geleitete Stoff tritt durch die Schlitze des Zylinders in den Stoffkasten von entsprechender Form und möglichst kleinem Querschnitt ein, von wo er nach der Maschine abfließt. Die Mantelfläche taucht nur zum Teile, etwa einem Drittel, in den Stoff ein, während sich die restliche Mantelfläche außerhalb des Stoffes befindet. Da sich der Zylinder langsam dreht, bietet er beständig einen großen Teil seiner Sortierfläche der Reinigung dar, welche in einfacher Weise durch ein darüber gelegtes, leicht regulierbares Spritzrohr erfolgen kann. Dieses sendet kräftige Wasserstrahlen durch die Schlitze hindurch und spült auf diese Weise die von der inneren Zylinderfläche, wo auch Leisten angeordnet sind, hochgehobenen Knoten ab, welche sodann in einer darunter im Innern des Zylinders gelegenen Rinne aufgefangen und abgeleitet werden (Fig. 3).

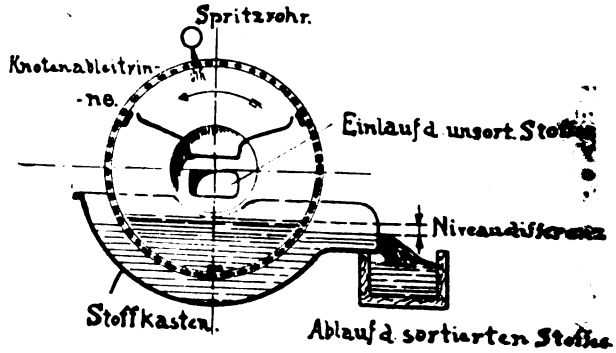


Fig. 3

Die Unreinigkeiten werden also beständig und in dem Zustande, wie sie in den Apparat gelangten, aus demselben entfernt, können also weder im Zylinder noch im Stoffkasten zurückbleiben und den Stoff eindicken. Dies allein ist schon eine außerordentliche Ueberlegenheit des rotierenden Knotenfängers und des von innen beaufschlagten insbesondere. Diese Zylinder haben Stirndeckel mit verhältnismäßig engen Hälsen, welche aber

Digitized by Google

weit genug sind, um durch dieselben auf einer oder beiden Seiten den unsortierten Stoff in den Zylinder leiten und die Knoten aus demselben ableiten zu können. Es erübrigen sich dadurch besondere Abdichtungsvorrichtungen, Stopfbüchsen usw. zwischen sortiertem und unsortiertem Stoff, welche leicht Anlaß zu Unzukömmlichkeiten geben können und infolge der bremsenden Wirkung unnütze Kraft beanspruchen. Auch hier wird, um den Stoffdurchgang zu erleichtern, dem Zylinder eine auf- und abwärts gehende Schüttelbewegung erteilt, welche bei älteren Konstruktionen noch durch Schlagräder erfolgte, bei neuen Ausführungen, z. B. beim Partington-Knotenfänger, jedoch durch völlig geräuschlos arbeitende Exzenter bewerkstelligt wird, deren Hub sich leicht einstellen läßt, so daß dadurch und durch Veränderung der Umdrehungszahl des Zylinders auch Rücksicht auf die Eigenart des zu sortierenden Stoffes im Hinblick auf Zusammensetzung, Verdünnung, Kochung, Entastung, Mahlung usw. genommen werden kann. Auch in bezug auf Leistung sind die rotierenden Knotenfänger dem Planknotenfänger überlegen. Vergleicht man z. B. den innen beaufschlagten Drehknotenfänger mit dem Planknotenfänger, so findet man, daß bei gleicher Stoffspiegelbreite des unsortierten Stoffes sich die Sortierfläche des Zylinders zu der Planfläche wie der Bogen zur Sehne eines Kreises verhält, also viel größer ist.

Entsprechend der Planknotenfängerkonstruktion mit Stoffdurchgang von oben nach unten, bei welcher zur Erreichung der Pulsation schwingende Membranen verwendet werden, finden wir auch bei den rotierenden Knotenfängern mit Stoffeintritt aus dem Innern des Zylinders eine Ausführung, und zwar die von Pape, welche im Innern des sich langsam drehenden Sortierzylinders einen Schwingzylinder anwendet, wodurch gleichfalls Saugwirkungen zur Beförderung des Stoffdurchganges hervorgerufen werden. Bei diesem Systeme taucht der Sortierzylinder ziemlich tief in den Stoff und sind außerdem alle Vorteile der inneren Beaufschlagung vorhanden. Nachteilig ist hiebei die schwierige Abdichtung zwischen sortiertem und unsortiertem Stoff, das Vorhandensein vieler Getriebsteile und der erhebliche Kraftbedarf.

Wie schon erwähnt, kann auch bei rotierenden Knotenfängern der umgekehrte Stoffweg angewendet werden, also Stoffeintritt von außen nach dem Innern des Zylinders. Ein nach diesem Prinzip gebautes System von Voith verwendet, um den Stoffdurchgang zu forcieren, ähnlich wie wir es bei dem unter den Planknotenfängern beschriebenen Woge-Knotenfänger gesehen haben, Schwingplatten, die der Form des Zylinders entsprechend gekrümmt sind. Der langsam rotierende Sortierzylinder wird nicht geschüttelt, da die Pulsationen durch die Schwingplatten allein hervorgerufen werden. Knoten und Unreinigkeiten, welche die Schlitze nicht passieren können, bleiben an der Außenseite des Sortierzylinders hängen. Ein im Innern des Zylinders nach aufwärts wirkendes Spritzrohr soll die Knoten abspritzen und in eine eigens geformte Abführrinne werfen. Es ist klar, daß dies nicht vollständig geschehen wird, daher die Knoten usw. wieder in den unsortierten Stoff zurückgelangen und denselben nach und nach eindicken werden. Das den natürlichen Schwerkraftverhältnissen entgegenwirkende Spritzrohr verursacht überdies, da es im Zylinderinnern nicht beobachtet werden kann, eine unerwünschte und schwer kontrollierbare Verdünnung des sortierten Stoffes, da ein großer Teil des Spritzwassers neben den Schlitzen an der inneren Zylinderwand anprallt und zurückfällt. Auch bei dieser Konstruktion sind Abdichtungen für den Zylinder und Stopfbüchsen für die Schwingwelle nötig, die mit den bekannten Unannehmlichkeiten verbunden sind und ziemlich viel Kraft absorbieren.

Schließlich sei noch der neue Knotenfänger von Spangenberg erwähnt. Bei dieser Konstruktion wird im Innern des langsam rotierenden Sortierzylinders eine rascher laufende, geschlossene, exzentrisch gelagerte Polygontrommel von vier- oder fünfeckiger Form verwendet, wodurch im Zylinderinnern rasch aufeinanderfolgende Saug- und Druckwirkungen hervorgerufen werden, welche den Stoffdurchgang ganz wesentlich fördern, so daß bei verhältnismäßig kleinen Zylinderabmessungen große Leistungen erzielt werden. Der Stoff tritt von außen nach dem Innern durch den Zylinder.

Ing. W i h a n.

Digitized by Google

Die Herstellung von Hartpappen.

(Zugleich Antwort auf Frage Nr. 2830 in Nr. 46, S. 3794.)

Zur Herstellung von Hartpappen wurden in früheren Jahren nur feste Stricke und Taue sowie grobe Leinenhadern verwendet. Die Verarbeitung dieser Rohstoffe erforderte jedoch sehr viel Zeit und Kraft. Die Stricke und Taue mußten mit dem Handbeil oder im Tauschneider zerhackt, die Hadern mittelst des am Sortiertisch befestigten Messers oder durch den Hadernschneider in handgroße Stücke zerschnitten werden. Roh, also ohne vorheriges Kochen, wurden die so vorbereiteten Stoffe in kleine Holländer eingetragen und mit leichten, mit dünnen Stahlmessern versehenen Walzen und auf scharfem Grundwerk 36 bis 48 Stunden lang ausgemahlen. Bei sachgemäßer Weiterverarbeitung des Stoffes erhielt man ein Produkt, das an Zähigkeit und Härte der Vulkanfibre gleichkam.

Hartpappen, wie sie zur Anfertigung von Koffern und in der Schuhfabrikation gebraucht werden (sogenannte Schuhlederpappe, Leather board), erzeugt man seit Jahren nur noch aus Holzzellulose, besseren unbeschwerten Papierabfällen und Akten. Diese Stoffe, besonders die Zellulose, müssen mit stumpfem Geschirr kurz und schmierig ausgemahlen werden.

Damit sich die Pappen später nicht spalten und die verlangten Eigenschaften besitzen, sind bei der weiteren Verarbeitung des Stoffes nachstehende, in der Hartpappenfabrikation als Grundsätze angenommene Bedingungen zu beachten:

1. Der Stoff muß stark verdünnt in den Zylinderkasten eingeleitet und in diesem in gleichmäßiger Bewegung gehalten werden.

2. Die Gautschwalze darf nur mäßig belastet werden, damit die Stoffbahn nicht zu trocken zwischen Trag- und Formatwalze kommt, und sich mit der bereits auf der Walze befindlichen Schicht gut verbinden kann.

3. Das Unter- und das Obersieb müssen überall gleich gut durchlässig sein, da man mit teilweise verlegten Sieben keine geschlossene Stoffbahn erhält. Das gleiche gilt von dem Naßfilz, der das Wasser leicht durchlassen muß und nicht markieren darf.

4. Zwecks weiterer Entwässerung der von der Rundsiebmaschine abgenommenen Pappen müssen die je in 10 cm Höhe durch starke Blechtafeln getrennten Stöße, nachdem vorher zwischen die einzelnen Pappen je ein dünnes Tuch aus engmaschigem Leinen- oder Baumwollgewebe gelegt wurde, in einer hydraulischen Presse einem allmählich auf 300 at. gesteigerten Druck 10 bis 12 Stunden lang ausgesetzt werden. In einzelnen Fällen ist es nötig, die Pappen nach dem ersten Pressen auseinanderzunehmen, zu wenden, frische Preßtücher einzulegen und nochmals mehrere Stunden hindurch unter dem gleichen Druck zu pressen.

5. Pappen aus kurzem, schmierigem Stoff dürfen nur in einem gegen Wind und starkes Sonnenlicht geschützten Raum getrocknet werden. Erfolgt die Trocknung zu rasch, so werfen sich die Pappen derart, daß sie selbst nach erfolgtem Feuchten, Beschweren bezw. Pressen der Stöße und längerem Lagern nicht mehr flachliegend werden.

6. Pappen für besondere Zwecke müssen außer im Holländer auch nach erfolgter Trocknung geleimt werden. Zu diesem Zweck sind die Pappen in ein warmes Bad von Harzmilch und, nachdem diese eingezogen, in verdünnte schwefelsaure Tonerdelösung zu tauchen. Vielfach bedient man sich auch der Tierleimung, durch welche die Pappen noch widerstandsfähiger gegen Feuchtigkeit, wesentlich zäher und fester werden. Damit die durch das Leimbad gezogenen und übereinander gelegten Pappen in der Presse nicht zusammenkleben, und außerdem die Wirkung der Leimung erhöht wird, setzt man dem Bad Alaun, und zwar 10% vom Gewicht des trockenen Tierleims zu. Tischlerleim sowie Alaun sind beide getrennt aufzulösen und dann erst miteinander zu vermischen. Das Bad soll eine Temperatur von 30—40° C haben und dünnflüssig sein. Bei der Oberflächenleimung der Pappen ist der gleiche Arbeitsgang wie in den Büttenpapiermühlen beim Leimen des Papiers einzuhalten, d. h. die Pappen müssen in den Bottich mit Leimlösung getaucht, nach dem Herausnehmen in Stöße von 20 cm oder höher geschichtet, unter einer Presse von dem überschüssigen Leim befreit und zum Trocknen aufgehängt werden.

H. Postl, Trieben, Steiermark.

Digitized by Google

Reißwolf oder Halbzeugholländer.

Zu diesem Thema (siehe Nr. 49, S. 4052) schreibt uns Herr Zentraldirektor C. Strobach von der Papier-Industrie-Akt.-Ges. Olleschau auf unsere Anfrage:

In Olleschau verwenden wir die Reißwölfe nicht als Ersatz für den Halbzeugholländer, sondern zur Auflockerung aller jener Abfälle, die stark mit Schäben oder Holzteilen versetzt sind, desgleichen zur Auflockerung sehr schmutziger Gewebe, wie Grobpackhadern, ordinärer Sackhadern und dergleichen. Der Reißwolf steht direkt mit dem Hadernschneider in Verbindung, andererseits direkt mit einem ziemlich heftig wirkenden Schüttler.

Das klein geschnittene Material wird auf dem Reißwolfe zerrissen und aufgelockert, und das zerrissene Material in dem Schüttler von Schmutz, Erde bezw. von Schäben oder Holzteilen befreit. Der Reißwolf ist also in unserem Falle eine Vorbereitungsmaschine für den Kocher.

Auch besteht gar kein Zweifel darüber, daß ein durch den Reißwolf aufgelockertes Material von der Kochlauge viel besser durchdrungen wird als nicht aufgelockertes, was mit anderen Worten heißt, daß man viel weniger Kalk oder Soda oder Pottasche zum Kochen braucht, wenn die Materialien auf den Reißwölfen vorher entsprechend aufgelockert wurden.

Aus den gleichen Gründen ist auch bei uns die Hellwig-Mühle in Verwendung. Sie dient dazu, grobe Knoten, wie sie sich in Stricken, Bindfäden und Tauen finden, durch Zermahlen aufzulösen, so daß die Kochlauge besser einwirken kann. Daß sie dies in einer ganz anderen Weise tut, sieht man am besten bei Knoten aus geteerten Stricken oder Tauen. Werden diese Knoten nicht aufgerissen, zeigt sich nach dem Kochen im Innern derselben immer noch der schwarze Teer, werden sie aber durch die Hellwig-Mühle zerrieben und nachher gekocht, so ist der Teer verschwunden.

Trockenfilze.

Der Einsender des Artikels I in Nr. 47, S. 3868, „Ein alter Praktikus", findet seine Ausführungen über die endlos gewebten Rundfilze dadurch beeinträchtigt, daß daneben unter II ein Artikel über den Asbesttrockenfilz steht. Er schreibt: „Meine Ausführungen betreffen doch nur Wolltrockenfilze, die als Rundtrockenfilze gearbeitet werden. Der Artikel II hat mit dieser Art Filzen ja gar nichts zu tun; es kann weder ein Asbest- noch ein Baumwolltrockenfilz den Wolltrockenfilz ersetzen. Ein Wolltrockenfilz ist wohl an allen Stellen der Papiermaschine zu verwenden, während dies weder beim Asbest- noch beim Baumwolltrockenfilz der Fall ist. Mein Artikel I ist also durch den Artikel II niemals zu entkräften. Ich bitte, dies entsprechend zu berichtigen, und ich bemerke, daß mir nichts davon bekannt ist, daß man Asbest- oder Baumwolltrockenfilze als Rundtrockenfilze arbeitet, sondern nur als Nahttrockenfilze."

Wir bemerken dazu, daß der Artikel II mit dem Artikel I gar nichts zu tun hat, sondern als eine Aeußerung zu dem Thema „Trockenfilze" mit Bezugnahme auf frühere Veröffentlichungen unter dieser Ueberschrift, gleichwie I, nur zufällig neben I Platz gefunden hat, da es aus technischen Gründen zweckmäßig erschien, die beiden kurzen Artikel unter einer Ueberschrift zu bringen. D. Schriftl.

Der Schnellumlaufholländer und die Stoffmühle.

Die schlechten Erfahrungen, welche ich als technischer Ratgeber auch in diesem Jahre auf meinen Reisen mit dem immer noch vorkommenden Schnellumlaufholländer gemacht habe, haben mich mehr als je zuvor in der Ueberzeugung bestärkt, daß bei dieser Konstruktion ein wirtschaftliches Arbeiten ausgeschlossen ist. Es würde zu weit führen, die Gründe hierfür alle aufzuführen. Im allgemeinen, kurz angedeutet, scheint durch das verstärkte Gefälle dieser Konstruktionen von der Kropfkrone bis zum Grundwerkeinlauf ein Uebermaß in der Aufnahme des Stoffes und in der Art des Mahlens einzutreten. Bei schwächerem Gefälle und aufsteigendem Stoffeinlauf zum Grundwerk ist dies weniger der Fall; hier werden die Fasern infolge der Drehung der Walze mehr angezogen und gleichmäßiger zwischen die Messer in die Zellräume gebracht. Der Erfinder des berühmten Hoffsümmer-Holländers hat die Nachteile des übertriebenen Schnellumlaufs schon vor Jahren erkannt und infolgedessen eine Regulierbarkeit des Zuges eingeführt.

Digitized by Google

Auch Professor Kirchner hat die zu große Umlaufsgeschwindigkeit des Stoffbreies verworfen. In der Tat haben angestellte Parallelvergleiche zwischen Marshallmühle und „Galoppholländern" sich nur dadurch unterschieden, daß beim Holländer das Mahlgut gewissermaßen horizontal und bei der Mühle vertikal zirkuliert.

Wohl hat sich in neuerer Zeit die Holländerliteratur recht vermehrt, aber die Erfahrungen der Praxis haben bewiesen, daß trotz aller aufgestellten Formeln und Erörterungen das Wort unseres Altmeisters Goethe immer wahr bleibt:

„Grau ist alle Theorie."

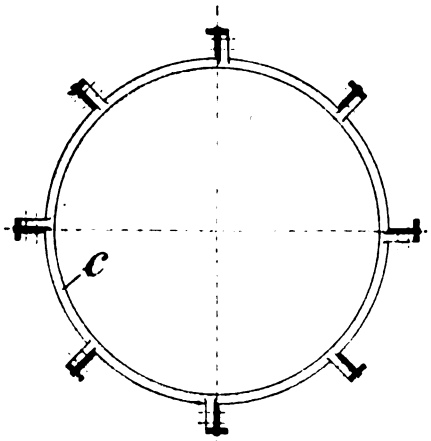
Direktor Paul Ebbinghaus, Kopenhagen.

Patent-Berichte.

Knotenfangzylinder mit inneren Versteifungsringen, insbesondere für die Papierherstellung.

Ph. Nebrich vorm. Reinicke & Jasper G. m. b. H. in Cöthen i. Anh. Klasse 55d, Gr. 5. D. R. P. Nr. 342 573 (vom 26. Januar 1921 ab).

Gemäß der Erfindung sollen die Versteifungsringe im Innern der Knotenfangzylinder in der Art angebracht werden, daß der ganze Mantel der Zylinder für die Knotenfangarbeit nutzbar bleibt, wodurch ein erheblicher Fortschritt gegenüber dem Bekannten erzielt wird; überdies behalten hierbei die Versteifungsringe durchaus gleich großen Querschnitt, der entsprechend kräftig ausgebildet sein kann.



Erreicht wird dies gemäß der Erfindung dadurch, daß man die Versteifungsringe in einem Abstand von der Innenfläche des Zylindermantels befestigt, am besten an den den Zylindermantel tragenden und die Stirnwände des Knotenfängers miteinander verbindenden Schienen. Dadurch wird ein freier Raum zwischen den Versteifungsringen und der Innenwand des Zylinders gebildet, so daß auch an jenen Stellen, an denen die Versteifungsringe angebracht sind, der freie Durchtritt des Stoffes durch die Oeffnungen des Zylindermantels gesichert ist.

Patent-Ansprüche:

1. Knotenfangzylinder mit inneren Versteifungsringen, insbesondere für die Papierherstellung, dadurch gekennzeichnet, daß die inneren Versteifungsringe c in einem Abstand vom Zylindermantel verlaufen.

Die Ansprüche 2 und 3 betreffen Einzelheiten der Konstruktion.

Patent-Anmeldungen.

Klasse 55b, 1. R. 51 342. **Rabbow, Willink & Co.**, Den Haag; Vertr.: Fr. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung gereinigter Zellulose für chemische Zwecke und für die Fabrikation von Sonderpapieren. 19. 10. 20.

Klasse 55c, 8. L. 51 608. **Wilhelm Lützenkirchen**, Sinzenich b. Zülpich. Papierstoffholländer mit achsialem Eintritt der umlaufenden Stoffmasse in die Mahlwalze. 25. 10. 20.

Klasse 55d, 16. L. 52 104. **Ernst** und **Marcel Lamort**, Vitry-le-François, Frankreich; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Saugkasten für Papier-, Pappen- und ähnliche Maschinen. 8. 1. 21. Frankreich 2. 1. 20.

Klasse 55d, 16. M. 69 404. **J. E. Mc. Laughlin** und **J. O. Hamel**, Grand Mère, Canada; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Trautmann und Dipl.-Ing. H. Kleinschmidt, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Saugkasten für Langsieb-Papiermaschinen. 21. 5. 20.

Klasse 55d, 20. H. 85 155. **Jacob Heeß**, Ebertsheim, Rheinpfalz. Naßpresse für Papier- und ähnliche Maschinen. 19. 4. 21.

Klasse 55d, 29. S. 56 078. **James Shorrock**, Darwen, Engl.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum Führen von Tapetenbahnen in Hängefalten durch eine Trockenkammer. 5. 4. 21. Großbritannien 26. 4. 20.

Patent-Erteilungen.

Klasse 12i, 21. 347 694. **Metallbank und Metallurgische Gesellschaft Akt.-Ges.**, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von schwefliger Säure. 19. 1. 16. M. 59 051.

Klasse 55b, 3. 347 658. **Emil Mürbe**, Görlitz, Blumenstraße 53. Verfahren zur Nutzbarmachung des beim Ablassen von Sulfitzellstoffkochern aus der Ablauge freiwerdenden Dampfes und der darin enthaltenen sowie der an Lignin gebundenen schwefligen Säure; Zus. z. Pat. 344 955. 21. 4. 14. M. 55 912.

Klasse 55b, 3. 347 865. **Emil Mürbe**, Görlitz, Blumenstraße 53. Verfahren und Anlage zum Eindampfen von Abwässern, besonders von Sulfit und Sulfitablaugen; Zus. z. Pat. 293 394. 29. 4. 14. M. 56 009.

Klasse 55e, 5. 347 657. **Friedrich Lerner**, Wien; Vertr.: O. Siedentopf und Dipl.-Ing. W. Fritze, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung von Papierstapeln, insbesondere zur Herstellung von Zigarettenpapierbüchern. 21. 3. 18. L. 46 328. Oesterreich 16. 2. 18.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Klasse 55e. E. 23 661. Verfahren zum Aufwickeln von schmalen Bändern aus Faserstoff, Papier o. dgl. 24. 11. 21.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Teisnacher Papierfabrik Aktiengesellschaft. 1920/21.

Während der ersten Hälfte des Berichtsjahres hielt die rege Nachfrage nach Papier unverändert an, weiterhin machte sich aber im Zusammenhang mit der Verschlechterung der allgemeinen Wirtschaftslage ein starkes Abflauen bemerkbar. Nachdem für mehrere der zur Fabrikation benötigten Artikel Preisermäßigungen eintraten, konnten auch die Papierverkaufspreise herabgesetzt werden. Wir erzeugten an Papier 90 144 dz gegen 87 629 dz im Vorjahre.

Das Auslandsgeschäft war zu Anfang des Berichtsjahres lebhaft, machte aber im weiteren Verlauf aus Anlaß der unsicheren Verhältnisse, besonders wegen der Valuta, einer großen Ruhe Platz.

Der Wasserstand bewegte sich in mittelmäßigen Grenzen und ermöglichte uns unter zeitweiliger Zuhilfenahme von Dampfkraft eine Holzstofferzeugung von 83 957 dz gegen 80 322 dz im Vorjahre.

Für Unterstützungen und für Zuschuß zu Ruhegeldern an Arbeiter und Angestellte wurden ℳ 25 076, an gesetzlichen Leistungen für Personalversicherung ℳ 126 053, an laufenden Steuern und Versicherungen ℳ 1 106 839 verausgabt.

Die während des Krieges und der Nachkriegszeit bestandene Unmöglichkeit, die stark beanspruchten und infolgedessen entsprechend abgenutzten Betriebseinrichtungen so instand zu halten und zu ersetzen, wie es in normalen Zeiten möglich und erforderlich war, machte sich in ihren Wirkungen auch im Berichtsjahre insofern noch fühlbar, als weitere umfangreiche Instandsetzungen und Erneuerungen an bestehenden bezw. überholten Teilen des Betriebes behufs Wiederherstellung der Leistungsfähigkeit desselben vorgenommen werden mußten.

Der im Vorjahre schon eingeleitete Bau von 6 Arbeiterwohnhäusern mit je zwei Wohnungen, den wir zur allerdings nur teilweisen Linderung der Wohnungsnot vornehmen mußten, wurde im Berichtsjahre vollendet.

Zur notwendigen Verstärkung unserer Wasserkraft behufs Ersparung an Kohlen wurde der Bau einer Ueberwasserturbine erforderlich, mit welchem wir im Sommer 1920 begannen. Ferner haben wir den schon länger geplanten, nun nicht mehr aufschiebbaren Umbau unserer Stoffsortierungs- und Entwässerungsanlage im Berichtsjahre in Angriff genommen. Außer den vorgenannten hauptsächlichen Bauten waren noch verschiedene Um- und Neubauten erforderlich.

In der außerordentlichen Generalversammlung vom 26. November 1920 wurde die Erhöhung unseres Aktienkapitals von ℳ 2 Mill. auf ℳ 4 Mill. beschlossen. Die neuen, für das Berichtsjahr zur Hälfte dividendenberechtigten Aktien sind inzwischen ausgegeben worden. Aus dem erzielten Agio hat nach Abrechnung der Ausgabespesen der gesetzliche Reservefonds eine Stärkung von ℳ 375 309 auf ℳ 765 309 erfahren.

Für die außerordentlich hohen Kosten der künftigen Ersatzbeschaffungen für unseren Betrieb, besonders von Maschinen, haben wir einem Werkerhaltungskonto den Betrag von ℳ 1 000 000 vorweg zugeführt.

Nach Verbuchung der Abschreibungen in Höhe von ℳ 174 250 sowie der satzungsmäßigen und vertragsmäßigen Tantiemen an Aufsichtsrat und Vorstand und Gratifikationen an Beamte verbleibt ein Reingewinn von ℳ 1 313 243. Wir beantragen, hiervon dem Personal-Unterstützungsfonds ℳ 500 000, dem Arbeiter-Unterstützungsverein Teisnach ℳ 50 000, dem Delkrederekonto ℳ 150 000 zuzuweisen, 20% Dividende mit ℳ 600 000 zu verteilen, wobei die ℳ 2 Mill. neue Aktien beschlußmäßig diesmal nur die halbe Dividende erhalten, und den Rest von ℳ 13 243 zuzüglich des Vortrages aus dem Vorjahre mit ℳ 160 458, zus. ℳ 173 701 auf neue Rechnung vorzutragen.

Die Veröffentlichung unseres letzten Jahresabschlusses fiel in die Zeit einer heftigen Polemik gegen die Zeitungsdruckpapierfabriken. Obwohl unser Unternehmen überhaupt kein Zeitungsdruckpapier herstellt, wurden wir in die Angriffe mit hineingezogen und der Preistreiberei beschuldigt; sogar eine gerichtliche Voruntersuchung wurde gegen uns eingeleitet. Deren Ergebnis wird die völlige Unhaltbarkeit der gegen uns erhobenen Beschuldigungen erweisen.

Im neuen Geschäftsjahr hat die längere Zeit anhaltende Flauheit im Geschäftsgange in letzterer Zeit wieder einem regeren Absatz Platz gemacht. Der Wasserstand ist infolge der lange andauernden Trokkenheit zurzeit noch ungünstig. Ueber die weitere Entwicklung des Jahres läßt sich bei der Unsicherheit unserer Wirtschaftslage ein Urteil nicht abgeben.

Gebrüder Adt A.-G., Wächtersbach (Hessen-Nassau). Der in der Generalversammlung vorgelegte Abschluß für 1920/21 weist, ohne die Unkosten usw. ersichtlich zu machen, nach ℳ 400 000 (i. V. 300 000) Abschreibungen einschließlich ℳ 408 354 (160 348) Vortrag einen Reingewinn von ℳ 1 720 878 (2 151 126) aus, woraus wieder 12% Dividende auf ℳ 5,80 Mill. Stamm- und 6% auf die Vorzugsaktien (ab November 1920) verteilt werden. Einem Erneuerungsfonds werden ℳ 300 000 und verschiedenen Reserven ℳ 450 000 zugewiesen bei ℳ 263 878 Vortrag. Außerdem erscheint in der Bilanz neu eine Werkerhaltungsreserve mit ℳ 3,81 Mill. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß. Ferner wurde die Erhöhung des Grundkapitals auf ℳ 15 Mill. beschlossen. Das Unternehmen, das seit 1901 als Aktiengesellschaft betrieben wird und dessen Aktien sich in der Hauptsache im Besitze der Familie Adt befinden, hat seit der Gründung keine Kapitalserhöhung vorgenommen. Bekanntlich sind die in Elsaß-Lothringen gelegenen Fabrikbetriebe des Unternehmens zwangsweise liquidiert. Der Liquidationserlös wird mit dem Reiche verrechnet. Außer in Elsaß-Lothringen unterhält das Unternehmen in Ensheim (Pfalz) und in Schwarzenacker Fabrikationsbetriebe.

Digitized by Google

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik A.-G. Zu der von der Gesellschaft auf den 29. Dezember ausgeschriebenen außerordentlichen Generalversammlung wird mitgeteilt, daß die Verwaltung nach dem großen Brandunglück, von dem die Gesellschaft betroffen wurde, es für ihre Pflicht hielt, den Aktionären Aufschluß über den Umfang des Schadens und über den Stand der Gesellschaft zu erteilen. Wenn auf die Tagesordnung dieser Generalversammlung für alle Fälle auch eine eventuelle Mitteilung an die Aktionäre nach § 240 Abs. 1 HGB. gesetzt wurde, so bedeutet dies im wesentlichen eine Formalität. Es ist inzwischen festgestellt, daß von den Wirkungen, die nach § 240 Abs. 1 HGB. eintreten können, in diesem Falle keine Rede ist, da das gesamte Vermögen der Gesellschaft unter Berücksichtigung der offenen und stillen Reserven die vorerwähnte Wirkung vollkommen ausschließt. In der Fftr. Ztg., welcher wir diese Mitteilung der Gesellschaftsleitung entnehmen, befindet sich des weiteren die Nachricht, daß die Gesellschaft, deren Gebäude bei der Hessischen Brandversicherungskammer gedeckt sind, bei privaten Versicherungsunternehmen mit insgesamt ℳ 62 Mill. versichtert ist. Hiervon entfallen auf den von dem Feuer jetzt betroffenen Fabrikkomplex ℳ 42 Mill., auf ein gesondert liegendes Rundholzlager ℳ 20 Mill. Erst im Oktober 1921 wurde für Anlagen, Maschinen und Vorräte eine Nachversicherung von ℳ 25 Mill. genommen. In einer vorläufigen Mitteilung an ihre Versicherungsgruppe hat die Gesellschaft den ihr durch Brand entstandenen direkten Schaden auf ℳ 5½ Mill. beziffert, wovon etwa ℳ 2 Mill. auf Maschinen, ℳ 2½ Mill. auf Vorräte und restliche ℳ 1 Mill. auf sonstige Materialien entfallen. Die Gesellschaft hat also bei der Höhe ihrer Versicherungen, selbst wenn in gewissem Umfange noch Unterversicherung vorliegen würde, jedenfalls nur einen kleinen Teil des direkten Schadens selbst zu tragen. (Siehe auch Nr. 47, S. 3871.)

Patentpapierfabrik zu Penig. Die außerordentliche Generalversammlung der Gesellschaft beschloß, die Kapitalserhöhung um ℳ 6 Mill. in der Weise durchzuführen, daß die neuen Aktien mit voller Dividende für das laufende Geschäftsjahr den Aktionären zu 150% derart angeboten werden, daß auf jede alte Aktie eine neue bezogen werden kann.

Papierfabrik Köslin A.-G., Köslin. Für das am 30. Juni 1921 abgelaufene Geschäftsjahr werden 15% Dividende verteilt. (Siehe Nr. 49, S. 4053.)

Die **Textilosewerke und Kunstweberei Ciaviez A.-G. in Adorf i. V.** schlägt die Erhöhung des Aktienkapitals um ℳ 8,5 Mill. Stamm- und ℳ 500 000 6proz. mehrstimmige Vorzugsaktien, beide Aktiengattungen mit Dividendeberechtigung ab 1. Januar 1922, vor. Die neuen Aktien werden von der Allgemeinen Deutschen Creditanstalt für Rechnung eines Konsortiums übernommen, und zwar die Stammaktien zu 200%, die Vorzugsaktien zu pari mit der Verpflichtung, von den Stammaktien ℳ 7,5 Mill. den bisherigen Aktionären im Verhältnis von 1 zu 1 zu 200% anzubieten. Die Kapitalserhöhung wird mit der Ausdehnung des Geschäfts und mit der notwendigen Verstärkung der Betriebsmittel begründet.

Papierfabriks-Aktiengesellschaft „Bielathal" in **Sandhübel (Schlesien).** Am 14. November fand in Freiwaldau die ordentliche Generalversammlung der genannten Gesellschaft statt, in welcher der Geschäftsbericht für das Betriebsjahr 1920/21 entgegengenommen und die Bilanz genehmigt wurde. Aus dem Bericht, den der Präsident der Gesellschaft, Herr Josef Latzel, erstattete, ist hervorzuheben, daß die allgemeine Krise und die ungünstige Gestaltung der Wirtschaftsverhältnisse in der Tschechoslowakei auf die Betriebsergebnisse sehr empfindlich eingewirkt haben. Der durch die Auflösung des alten österreichischen Staates nunmehr wesentlich verkleinerte Inlandsmarkt entbehrt natürlich der genügenden Aufnahmefähigkeit für die Produkte der hier angesiedelten Industrie, und das Exportgeschäft wird unter dem Einflusse der Valutenderoute in den wichtigsten benachbarten Absatzgebieten immer schwieriger. Als besonderer Nachteil machten sich im Berichtsjahre die Wasserverhältnisse geltend, da die Hochwasserkatastrophe einerseits nicht unwesentliche Schädigungen der Betriebseinrichtungen bewirkte, während die darauffolgende monatelange Dürre zu einem insbesondere in den Schleifereien fühlbaren Versagen der Wasserkräfte führte. Größere Rekonstruktionsarbeiten und Investitionen werden die technische Leistungsfähigkeit des Werkes bereits in kurzer Zeit erhöhen und zu einer Herabsetzung der Generalunkosten beitragen. Von wesentlicher Bedeutung wird allerdings eine günstigere Gestaltung der übrigen Produktionsfaktoren sein, von denen nebst der hohen Personalregie insbesondere das Ausmaß und die Veranlagungsmodalitäten der öffentlichen Abgaben zu erwähnen sind. Einerseits werden die Unternehmungen durch den ungeheuren Kapitalsbedarf in die Rechtsform der öffentlichen Rechnungsleger gedrängt, andererseits bestehen gerade für solche Gesellschaften derartig kapitalsfeindliche und geradezu widersinnige Steuerbestimmungen, daß jede gesunde Entwicklung zum Schaden aller Beteiligten, nämlich der Unternehmungen, ihrer Angestellten und Arbeiter und des Staates, im voraus unterbunden wird. Unter diesen Umständen ist die in einer jüngst abgehaltenen außerordentlichen Generalversammlung beschlossene Kapitalserhöhung durch Ausgabe von 800 Stück neuer Aktien zu Kc 1000 nominal schon jetzt als eine unzureichende anzusehen, und es werden Vorsorgen für die Deckung des weiteren Kapitalsbedarfes zu treffen sein. — Die Bilanz und der Gewinnverteilungsvorschlag, demzufolge nach Dotierung der notwendigen Reservefonds eine 15%ige Dividende vom Nominale der Aktien auszuschütten ist, werden sodann genehmigt.

Ausübung von Bezugsrechten:

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz auf ℳ 3 600 000 neue Aktien, 1 : 1 zu 260% vom 5.—23. Dezember 1921 (einschließlich);

Hannoversche Papierfabriken Alfeld-Gronau vorm. Gebr. Woge auf ℳ 6 300 000 Aktien Lit. C, 2 : 3 zu 150%, bis 27. Dezember 1921 (einschließlich);

Vereinigte Bautzner Papierfabriken auf ℳ 4 000 000 neue Stammaktien, 2 : 1 zu 107%, vom 13.—28. Dezember 1921.

Digitized by Google

Verein für Zellstoff-Industrie A.-G., Berlin. Das Bezugsrecht auf die neuen Stammaktien ist bis 29. Dezember auszuüben. Auf drei alte Aktien kann eine neue zu 165% bezogen werden. (Siehe Nr. 46, S. 3791.)

Generalversammlungen.

Kostheimer Cellulose- und Papierfabrik Aktiengesellschaft. Außerordentliche Generalversammlung am Donnerstag, den 29. Dezember 1921, vormittags 11 Uhr, im Sitzungssaal der Rheinischen Creditbank in Mannheim. Tagesordnung: Bericht über das Brandunglück und dessen wahrscheinliche Folgen sowie über das laufende Geschäftsjahr und dessen vermutliches Ergebnis, eventuell unter Berücksichtigung des § 240 Abs. 1 des HGB. (Siehe auch Bericht auf S. 4158.)

Teisnacher Papierfabrik Akt.-Ges., Teisnach, Niederbayern, am Donnerstag, den 22. Dezember d. J., vormittags 10 Uhr, in Teisnach in den Geschäftsräumen der Gesellschaft.

Papierfabrik Kirchberg A.-G., Kirchberg, Krs. Jülich, am Dienstag, den 20. Dezember 1921, nachmittags 3½ Uhr, im Sitzungssaale des Barmer Bank-Vereins zu Düsseldorf.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die **Silleiner Cellulosefabrik A.-G.** in **Sillein (Zilina)** und die **Rosenberger Cellulose- und Papierfabriks-A.-G.** in **Rosenberg (Ruzomberok)** sind durch Aktienaustausch in eine Interessengemeinschaft eingetreten, und es werden von nun an beide Unternehmungen einheitlich durch die Silleiner bezw. deren Generaldirektor Necas geführt werden. Die Silleiner Cellulosefabrik erzeugt pro Jahr über 18 000 Tonnen zum großen Teile gebleichte Sulfitzellulose, während die Rosenberger von ihrer Produktion von 16 000 Tonnen mehr als die Hälfte zur eigenen Papiererzeugung verwendet. Beide Unternehmungen verfügen über reiche Holzbestände und mehrere Sägewerke. Zu diesem Konzern gehören noch die Kunstfaserfabrik A.-G. in Senica, die Silleiner Forstindustrie A.-G. in Sillein (Zilina) und die Arvaer Industrie A.-G. in Unter-Kubin. Die Oberleitung sämtlicher Unternehmungen liegt in den Händen des Generaldirektors Herrn Thomas Necas.

Die **Handelsgesellschaft Deutscher Zeitungsverleger G. m. b. H.** hat ihre Geschäftsräume von Berlin W 35, Lützowstraße 78, nach **Berlin-Charlottenburg 2,** Hardenbergstraße 12 (Fernsprecher: Amt Steinplatz 14 130—32, Telegramm-Adresse: Zeitpapier, Berlin) verlegt. Unter dieser Adresse sind nunmehr die sämtlichen Abteilungen vereinigt.

Die **Nürnberger Briefumschlag- und Papierausstattungsfabrik Carl Pflüger & Co. in Nürnberg** ist in eine Aktiengesellschaft umgewandelt worden. Das Grundkapital beträgt ℳ 7 Mill.

Verein Italienischer Papierfabrikanten (Associazione dei Fabbricatori di Carta). Der Verein hat seine Geschäftsstelle von Rom nach Mailand, Via Zebedia 3, verlegt. Für Angelegenheiten, die nur die einzelnen Provinzen angehen, sind Zweigstellen errichtet: in Mailand, Via Zebedia 3, für die Lombardei, Venezien und Emilien; in Turin, Via Avogadro 24, für Piemont und Ligurien; in Rom, Piazza Cavour 19, für Mittel- und Süditalien. (Papier-Ztg.)

Die **Finnische Papierfabriksvereinigung** hat ein Abkommen mit der russischen Handelsdelegation über die Lieferung von weiteren 7000 Tonnen Papier zum Preise von 26 Mill. Fmk. abgeschlossen. (Köln. Ztg.)

Auszeichnung. Dem Chef der Firma E. Holtzmann & Cie., Holzstoff- und Papierfabriken (Weisenbachfabrik im Murgtal), Herrn **Arwed Fischer,** wurde die Würde eines Ehrenbürgers der Technischen Hochschule „Fredericiana", Karlsruhe, verliehen.

† Herr **Eduard Nef-Bidermann** in St. Gallen, welcher dem Aufsichtsrat der Papierfabrik Baienfurt 30 Jahre lang angehörte, ist am 7. Dezember im 89. Lebensjahre gestorben.

In der **Zellulosefabrik Höcklingsen** bei Hemer wurden beim Abladen von Altpapier ℳ 160 000, säuberlich in Päckchen gebunden, aufgefunden. Die ehrlichen Finder setzten die Fabrikleitung sofort von dem Fund in Kenntnis. Wie das Geld in die Papierabfälle geraten ist, konnte noch nicht ermittelt werden. (H. Z.)

Umsatzsteuer. Der Steuerausschuß des Reichstags hat den Steuersatz auf 2 v. H. festgesetzt, trotzdem der Staatssekretär dringend bat, an dem Satz von 2½ v. H. festzuhalten.

Handelsregister-Eintragungen.

Thode'sche Papierfabrik Aktiengesellschaft in **Hainsberg.** Die Generalversammlung vom 7. November 1921 hat die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 10 300 000, in 9400 auf den auf den Inhaber lautende Stammaktien zu ℳ 1000 und 900 auf den Inhaber lautende Vorzugsaktien zu ℳ 1000 zerfallend, mithin auf ℳ 16 500 000, beschlossen. Der Ausgabekurs beträgt 120%. Die Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt.

Dresdner Chromo- und Kunstdruckpapierfabrik Krause & Baumann Aktiengesellschaft in **Heidenau.** Die außerordentliche Generalversammlung vom 5. November 1921 hat die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 8 Mill., in 8000 Aktien zu ℳ 1000 zerfallend, mithin auf ℳ 18 Mill. beschlossen. Die Erhöhung ist erfolgt.

Chemnitzer Papierfabrik zu Einsiedel bei Chemnitz in **Einsiedel** bei Chemnitz. Die Generalversammlung vom 19. November 1921 hat u. a. die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 3 900 000, zerfallend in 3250 auf den Inhaber lautende Aktien zu ℳ 1200, mithin auf ℳ 7 500 000, beschlossen. Die beschlossene Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt.

Digitized by Google

Heinr. Aug. Schoeller Söhne in **Düren.** Dem Fabrikant Robert Schoeller in Düren ist Einzelprokura erteilt.

Wilhelm Hartmann & Co. G. m. b. H., Berlin. Dem Johannes Volkland in Berlin und dem Hermann Sander in Berlin-Zehlendorf ist derart Prokura erteilt, daß jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt ist.

Die Firma **Pappen- und Papierfabrik Wingendorf-Lauban Heinrich Schönfelder, Wingendorf bei Lauban** in Schlesien, ist erloschen.

G. Schaal in **Ravensburg.** Auf den am 13. September 1921 erfolgten Tod des Inhabers Eugen Schaal, Kaufmanns in Ravensburg, ist das Geschäft und die Firma auf dessen Erben, nämlich die Witwe Klara Schaal und die beiden Kinder Werner und Theodor Schaal, alle in Ravensburg, übergegangen. Die Erben — in Erbengemeinschaft — führen das Geschäft als Einzelfirma unverändert fort. Dem Friedrich Brodbeck, Kaufmann in Ravensburg, ist Prokura erteilt.

Ludwigsburger Schuhfabrik & Kartonnagenfabrik Markgröningen Albert Freudenberger, Sitz **Ludwigsburg,** Württemberg. Das Geschäft ist mit allen Forderungen und Verbindlichkeiten und mit dem Rechte der Fortführung der bisherigen Firma auf die neugegründete Firma **Ludwigsburger Schuh- und Kartonnagenfabrik Aktiengesellschaft,** Sitz **Ludwigsburg,** übergegangen. Die Prokura des Paul Kortmann, Kaufmanns in Ludwigsburg, ist erloschen.

Speyrer Kartonnagenfabrik Emil Mayer in **Speyer,** Gr. Greifengasse 14. Inhaber ist Emil Mayer, Kaufmann in Speyer. Herstellung von Kartonnagen und Zigarrenkisten sowie Papiergroßhandlung.

Leo Gschwind, Fabrik für Papierverarbeitung, Pößneck in **Pößneck,** Thüringen. Die Prokura des Kaufmanns Kurt Dreyer ist erloschen.

Linke-Hofmann Werke Aktiengesellschaft, Breslau. Der Fabrikant Jean Paul Gooßens in Aachen ist zum ordentlichen Mitgliede des Vorstandes der Gesellschaft bestellt worden. Den Herren Alfred Pelikan und Johannes Lilienthal zu Breslau ist derart Prokura erteilt, daß jeder zur Vertretung der Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede berechtigt ist.

Wärmespeicher Dr. Ruths Gesellschaft m. b. H. in **Berlin.** Gegenstand des Unternehmens ist die Verwertung von Erfindungen auf dem Gebiete der Wärmespeicherung, insbesondere Erwerb und Verwertung der der in Stockholm domizilierenden Aktiengesellschaft „Aktiebolaget Vaporackumulator" (Ava) gehörigen deutschen und deutschösterreichischen, auf Grund der Erfindungen des Herrn Dr. Ruths in Stockholm erteilten Patente auf Wärmespeicher. Zweck der Gesellschaft ist ferner die Aufrechterhaltung, Erweiterung und Verteidigung ihres Patentbesitzes, der Abschluß von Lizenzverträgen zur Verwertung des Patentbesitzes und die Behandlung aller mit Wärmespeicherung zusammenhängenden Fragen. Stammkapital ℳ 1 000 000. Geschäftsführer: Dr. Friedrich Münzinger, Wilmersdorf, Direktor Hermann Tonnemacher, Siemensstadt.

An unsere Streifbandabonnenten! Uebergang zum Postbezug!

Am 1. Januar 1922 tritt eine gewaltige Porto-erhöhung ein, und zwar beträgt sie bei direkter Zusendung unseres Blattes im Inland vierteljährlich mindestens ℳ 15. Außerdem ist seit 1. Oktober d. J. eine sehr starke Erhöhung des Teuerungszuschlages für Satz und Druck erfolgt, und ab 1. Januar 1922 wird eine bedeutende Steigerung der Papierpreise eintreten. Wir sind dadurch leider genötigt, den Bezugspreis unseres Blattes, insbesondere für die Streifbandabonnenten, beträchtlich zu erhöhen. Derselbe wird für das erste Vierteljahr für das Inland und Oesterreich-Ungarn ℳ 35 betragen, für das Ausland ℳ 50, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Den Streifbandabonnenten ist aber Gelegenheit gegeben, unser Blatt auch fernerhin zu ganz wesentlich niedrigeren Preisen als bei Streifbandbezug zu beziehen, wenn sie zum Postbezug übergehen und die Bestellung sofort am Schalter der Postanstalt (nicht an uns senden) vornehmen. Der Preis bei Postbestellung ist für das erste Vierteljahr 1922 ℳ 12.60 zuzüglich Postgebühren. Wir bitten unsere verehrten Streifbandabonnenten um möglichst sofortige Nachricht, ob sie ab 1. Januar 1922 zur Postbestellung übergehen wollen, damit der Streifbandversand rechtzeitig eingestellt werden kann.

Diese Aufforderung richtet sich an die Kreuzbandbezieher in allen Staaten, in welchen Postbezug möglich ist, also außer in Deutschland an diejenigen in Oesterreich, Ungarn, Tschechoslowakei, der Schweiz, Holland, Dänemark, Schweden, Norwegen, Finnland.

Um den angestellten Papiermachern den Bezug unseres Blattes zu erleichtern, liefern wir ihnen, soweit sie nicht Postbezieher sind, das Blatt bei Kreuzbandzusendung im ersten Vierteljahr 1922 im Inland und nach Deutschösterreich und Ungarn zum Vorzugspreis von ℳ 30; in das Ausland, in welchem kein Valutazuschlag in Betracht kommt, wie Tschechoslowakei, Jugoslavien, Polen, Rumänien und Rußland, zu ℳ 45.

Die seitherigen Postbesteller ersuchen wir, die Erneuerung der Postbestellung sofort vorzunehmen, damit in der Zustellung unseres Blattes keine Unterbrechung eintritt. Die Post berechnet ab 1. Januar 1922 die Nachlieferungsgebühr für Zeitungen mit ℳ 1.50.

Denjenigen Kreuzbandbeziehern, welche nicht zum Postbezug übergehen und das Blatt nicht abbestellen, werden wir es auch fernerhin unter Streifband zugehen lassen, und ersuchen um Einsendung des Bezugspreises sowie etwaiger Rückstände auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation. Biberach a. d. Riß, Wttbg.

Digitized by Google

Fachvereinigung für Papiertechnik E. V. zu Cöthen i. Anh.

Einladung zu dem am 21. Januar 1922 stattfindenden 14. Stiftungsfest der Fachvereinigung für Papiertechnik e. V., Cöthen (Anhalt).

Die Fachvereinigung beabsichtigt, ihr Stiftungsfest als wissenschaftliche Tagung zu begehen und daran anschließend einen Unterhaltungsabend zu veranstalten.

Wir erlauben uns, heute schon hiermit unsere Mitglieder sowie insbesondere Freunde und Gönner mit ihren Damen zur Teilnahme an dieser Tagung ergebenst einzuladen.

Festfolge:

Freitag, den 20. Januar 1922: Begrüßungsabend im Hotel zum Schwarzen Bär.

Sonnabend, den 21. Januar 1922: 10 Uhr vormittags wissenschaftlicher Teil. (Die Vorträge werden noch bekanntgegeben.) 4 Uhr nachmittags Damenkaffee im Kaffeehaus „Herzog Friedrich". 8 Uhr abends Festabend (Rumpfs Hotel).

gez.: Hahn, Schriftführer. Neubert, Vorsitzender.

Berufsjubiläum. Bei der Feinpapierfabrik von **Gustav Roeder & Co.** in **Marschendorf I** (Böhm.) haben, wie alljährlich, auch heuer mehrere Arbeiter ihre 40- bezw. 50jährige Tätigkeit überschritten. Es sind dies: Pauer, Sigmund, Leimbereiter; Klose, Barbara, Kaschiererin; Müller, Eduard, Papierpresser, und Kröhn, Klara, Papiersortiererin. Die beiden ersteren sind je 50 Jahre, die beiden letzteren je 40 Jahre in genanntem Betriebe beschäftigt. Aus diesem Anlasse dankte Herr Direktor Kurt Wagner mit warmen Worten den Jubilaren im Beisein ihrer Vorgesetzten für ihre langjährige opferwillige Tätigkeit im Betriebe und übergab ihnen ein Sparbuch mit ansehnlicher Einlage. Solche Feiern zeigen, daß trotz der vielen Unstimmigkeiten, die jetzt so oft in industriellen Betrieben zwischen Arbeitnehmern und Arbeitgebern auftreten, doch noch Treue und Anhänglichkeit bestehen und das Zusammengehörigkeitsgefühl zwischen beiden Teilen durch Generationen teilweise doch noch aufrechterhalten bleibt. Seit dem Bestande der Firma Gustav Roeder & Co. (1862) haben nunmehr schon 7 Beamte und Arbeiter ihr 50jähriges und 78 Beamte und Arbeiter ihr 40jähriges Dienstjubiläum bei ihr gefeiert.

Erhöhung der Post-, Telegraphen- und Fernsprechgebühren.

Ein Brief bis zu 20 Gramm soll künftig im Ortsverkehr 1 ℳ, im Fernverkehr 1,50 ℳ kosten,

die Postkarten im Ortsverkehr 0,60 ℳ, im Fernverkehr 1 ℳ.

Die Gebühr für ein Päckchen wird von 1,50 ℳ auf 4 ℳ gesteigert.

Der Paketgebührentarif soll anstatt wie jetzt von 3 bis 24 künftig von 5 bis 36 ℳ gestaffelt werden.

Die Telegrammgebühren sollen für ein Wort von 30 Pfg. auf 75 Pfg. und für ein Telegramm auf mindestens 7,50 ℳ statt bisher 3 ℳ gesteigert werden.

Für die Fernsprechgebühren sollen die in dem neuen Gebührentarif vom 1. Oktober festgesetzten Gebührensätze durchweg um 80% erhöht werden.

Alle diese Gebührenerhöhungen sollen mit dem 1. Januar 1922 in Kraft treten, abgesehen von den Erhöhungen der Zeitungsgebühren, für die der 1. April 1922 vorgesehen wurde.

Der Reichsrat hat den vorstehenden Erhöhungen am 8. Dezember zugestimmt. Zeitungsnachrichten zufolge hat nun die Reichspostverwaltung schon wieder eine neue Vorlage ausgearbeitet, die noch darüber hinausgehende Steigerungen der Tarifsätze bringen soll. U. a. soll die Gebühr für einen Brief im Fernverkehr auf 2 ℳ, die Wortgebühr bei Telegrammen auf 1 ℳ, die Fernsprechgebühren um 100% gegenüber dem vom 1. Oktober gültigen Tarif erhöht werden. In ähnlicher Weise sollen auch die übrigen Gebühren hinaufgesetzt werden. Im allgemeinen soll angestrebt werden, die neuen Sätze der Postgebühren auf das Zwanzigfache der 1914 geltenden Sätze zu bringen.

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Mönchweiler bei Villingen (Baden).

Ach wär ich nur das Stück Papier,
Das sie als Papillote braucht.
Heine, Buch der Lieder.

Papierene Hochzeit heißt in England der zweite Jahrestag des Eheschlusses. Das fünfjährige Erinnerungsfest heißt Hölzerne Hochzeit.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2840. **Deutsches Kiefernharz zur Papierleimung.** Wir bekommen einige 1000 kg deutsches Kiefernharz zugeteilt und möchten dieses dunkle Harz mit amerikanischem und französischem Harz G. H. zur Leimung von feinen Schreibpapieren verarbeiten. Wir befürchten aber, daß wir bei der Verarbeitung von deutschem Kiefernharz mit amerikanischem Harz Schwierigkeiten bekommen könnten, und bitten Fachleute um gefl. Meinungsäußerung, in welchen prozentualen Verhältnissen man eine Vermengung vornehmen kann.

Antwort. Für die Herstellung von Harzleim aus einem Gemisch von deutschem Kiefernharz und amerikanischem oder französischem Harz gibt es keine Grenze, bei der etwa Schwierigkeiten bestehen, sie ist ohne Schranken in jedem Verhältnis möglich, sei es Ueberschuß des einen oder des anderen Anteils.

Wenn es sich um Verwendung für feine Schreibpapiere handelt, so werden für die Schranken, die der Streckung gezogen sind, hauptsächlich die Rücksichten auf die Beeinflussung der Papierfarbe ausschlaggebend sein. Es läßt sich also nach Lage der Sache ohne Kenntnis des Kiefernharzes und besonders seiner Farbe nicht beurteilen, wieweit man mit der Strekkung in Ihrem Falle wird gehen können.

Soweit man mit Rücksicht auf den Einfluß auf die Farbe wird gehen können, wird ein ungünstiger Einfluß auf die Leimwirkung nicht zu befürchten sein. Wenn es sich um feine Schreibpapiere handelt und die Farbe des Harzes etwa mittlerer Beschaffenheit entspricht, so wird man bis zu gleichen Teilen wohl gehen können.

Nur durch eine planmäßige Versuchsreihe mit dem in Betracht kommenden Harz wird man ein sicheres Urteil gewinnen können. Kl.

Braune Patentpappen.

Antwort auf Frage Nr. 2836 in Nr. 48, S. 3971.

I. Die Schaumbildung bei der Braunholzstofferzeugung ist ein Uebelstand, der um so unangenehmer auftritt, je mehr die Abwasser-Wiederverwendung durchgeführt ist. Es gibt Schleifereien, die nur einen Bruchteil des Abwassers wieder verwenden, nur weil sie sich sonst nicht vor Schaum retten können. Die erste Aufgabe wird also sein, das Abwasser möglichst vom Schaum zu befreien, was durch eine geeignete Trichteranlage möglich ist. Allerdings werden sehr viel Stoffasern in dem schwimmenden Schaum mit ausgeschieden, weshalb eine gewisse Wartung notwendig ist, und namentlich nicht gewartet werden darf, bis die Schaum- und Faserschicht eine zu große Stärke erreicht hat. Die Schaumbildung und Faserausscheidung kann so intensiv sein, daß sie den größten Trichter ausfüllt, und daß der Trichter des Nachts oder Sonntags entleert wird und die Fasern verlorengehen. Damit ist natürlich der ganze Zweck der Faserrückgewinnung illusorisch, und wenn es nicht gelingt, hier ein fortgesetztes, einwandfreies Arbeiten zu erzielen, so muß der Mißstand auf andere Weise beseitigt werden. Die Zugabe von Petroleum usf. kann bei den heutigen Preisen nicht in Frage kommen und ist auch nur ein Notbehelf.

Die Ursache übermäßiger Schaumbildung ist in erster Linie in den rotierenden Pumpen zu suchen, namentlich dann, wenn sie zu groß bemessen sind und wesentlich gedrosselt werden müssen. Das Stoffwasser wird vollkommen zerstäubt und zu Schaum geschlagen. In einer Anlage war die Stoffwasserpumpe so groß gebaut, daß sie bei geringerer Wasserkraft das Stoffwasser warmpeitschte, und es unmöglich war, den Schaum in der Sortierung zu beseitigen. Ich rate also dem Fragesteller, seine Anlage diesbezüglich zu prüfen, und wenn möglich jede unnütze Förderung durch rotierende Pumpen zu vermeiden. Bei geringen Stoffwasserhebungen ist ein Schöpfrad das Beste, bei größeren Höhen eine Kolbenpumpe, die natürlich in der Anschaffung wesentlich teurer ist als eine Zentrifugalpumpe. Auch ein Becherwerk ist angängig, erfordert jedoch gleichfalls hohe Anschaffungskosten mit Rücksicht auf die Ausführung gewisser Teile in Metall. Der Verschleiß muß durch langsamen Lauf, große Becher und entsprechende Bauart herabgedrückt werden. Die Mängel des Becherwerkes sind, je nach den örtlichen Verhältnissen, gegen die der Pumpen abzuwägen, und die Wahl sollte nicht ohne Fachmann erfolgen. Sehr viele schlecht angelegte Becherwerke wurden wieder entfernt. Auch in verschiedenen anderen Einrichtungen sind die Ursachen allzu großer Schaumbildung zu suchen, und da wird nur ein mit der Materie vertrauter Fachmann sicher Abhilfe schaffen können.

Dir. Leonhardt, Hillegossen.

Pumpen aus Steinzeug.

Antwort auf Frage Nr. 2837 in Nr. 48, S. 3971.
(Siehe auch Nr. 49, S. 4063.)

Pumpen aus Steinzeug für Säuren und Laugen, einfach und doppelt wirkend, für Hand-, maschinellen oder elektrischen Antrieb eingerichtet, stellen die Vereinigten Tonwarenwerke A.-G., Berlin-Charlottenburg, Sofienstraße, her, und zwar in Größen von ½—5 l Leistung für den Hub. Die Pumpen sollen mit Kugelventilen, die ein rationelles Arbeiten selbst mit Flüssigkeiten von dicker Konsistenz gestatten, ausgerüstet sein, so daß diese Pumpen wohl auch zur Förderung von Braunholzstoff geeignet sein dürften.

Dipl.-Ing. G. W.

Sandfänge.

Antwort auf Frage Nr. 2838 in Nr. 48, S. 3971.

Trichterförmige Vertiefungen im Sandfang haben nur dann einen Zweck, wenn es sich um einen Stoff handelt, der vollkommen mit Unreinheiten versetzt ist, die Leisten also für die Zurückhaltung nicht genügen. In diesem Fall ist es jedoch besser, leicht von Hand zu reinigende Vertiefungen in die Stoffrinne zwischen Knotenfang und Bütte einzubauen, die zugleich auch die Knotenfänger entlasten. Vertiefungen im Sandfang erschweren die Reinigung und bedingen für bessere Stoffe ganz unnützen Stoffverlust.

Merkur.

Digitized by Google

Marktberichte.

Lage der Papierindustrie.*

Die Beschäftigung der Papierindustrie war sehr gut. Die Nachfrage im Inland und Ausland konnte nicht voll befriedigt werden. Holzstoff war im Inlande infolge der langanhaltenden Trockenheit überhaupt nicht mehr und im Auslande nur zu hohen Preisen zu haben. Die Arbeitszeit konnte voll ausgenutzt werden. Zum Teil wurde bei vollem Tag- und Nachtbetrieb gearbeitet. Die Preise haben nicht unwesentlich angezogen. Mit Rücksicht auf die zunehmende Teuerung auf allen Gebieten dürfte eine weitere Preissteigerung nicht zu umgehen sein (Düsseldorf). Die Preise für Lumpen und Hilfsmaterial sind sehr stark, die für Zellulose nur mäßig gestiegen.

Der Absatz in Papierwaren hat einen Grad erreicht, der selbst den der Hochkonjunktur des Winters 1919/20 übertrifft. Größere Firmen haben einen Auftragsbestand für bis zu 12 Wochen und müssen Ueberstunden machen. Die Aufhebung der Rheinzollgrenze hat den Verkehr belebt (Stolberg).

Kopenhagener Brief.

K., den 5. Dezember 1921.

Die Fabriken der Papier- und Pappenbranche sind bestrebt, ihre Stofflager zu komplettieren. Einerseits ist es die Rücksicht auf die Unsicherheit der Winterproduktion und der derzeit niedrige Stand der Papierstoffe. Die Papier- und Pappenpreise halten fortgesetzt eine sinkende Richtung ein. Trotzdem findet man in manchen Papierhandlungen immer noch die hohen Preise der Kriegszeit. Die Zeitungen bedienen sich in letzter Zeit vielfach des Mehrfarbendruckes, teils für Reklamezwecke, teils für humoristische Beilageblätter. Die hier erscheinende illustrierte Allersche Familienzeitung, welche auch in Malmö, Schweden, und Kristiania, Norwegen, in den Filialen erscheint, findet bei klein und groß guten Anklang. Die deutsche Konkurrenz macht sich auf beinahe allen Gebieten des Handels nunmehr auch hier recht stark bemerkbar. Der dänische Kaufmann hat die großen Vorteile der deutschen Märkte erkannt und ist lebhaft bemüht, die allgemein als billig und doch gut befundene deutsche Ware als gewinnbringendes Verkaufsobjekt auszunützen.

Wenn auch die Kohlennot in letzter Zeit aufgehört und ein niedrigerer Preisstand eingesetzt hat, so sind doch die Bedarfsartikel für die papierindustriellen Betriebe gegen früher immer noch enorm teuer, und man bemüht sich daher, in Deutschland günstigere Einkaufsgelegenheiten auszunützen. Endlich hat man hier eingesehen, daß die Frachttaxen und auch Fahrgelder der Eisenbahn zu hoch waren, da die billigere Automobilbeförderung und der Wasserweg zu stark auf den Verkehr einwirkte — so etwas fehlt in Deutschland? —. Dagegen sind in letzter Zeit neue Steuern auf den Umsatz der Restauration, namentlich den übertriebenen Schokoladekonsum usw., unter großem Protest eingeführt worden, beginnend teilweise sofort und teilweise ab 1. Januar 1922. Im allgemeinen sind hier die Lebensmittel im Gegensatz zu Schweden immer noch recht hoch. Hier und namentlich in Norwegens Hauptstadt haben sich geradezu amerikanische Preisverhältnisse eingeführt. Infolgedessen ist auch der Fremdenverkehr nicht unmerklich zurückgegangen und infolge der Valutaepidemie des Kontinents nahezu ganz ausgeschaltet worden.

Der Markt in Schweden.

(Originalbericht.)

Mitte Dezember 1921.

Wie gewöhnlich in früheren normalen Zeiten belebt sich das Geschäft vor Weihnachten. Nach langer Pause scheint in diesem Jahre eine Uebergangsbrücke zur besseren Konjunktur sich langsam aber sicher aufzubauen. Waren seither nur die deutschen und finnischen Fabriken in lebhaftem Betriebe, so beginnen jetzt auch die schwedischen und norwegischen von der Belebung des Marktes zu profitieren. Mit dem Abnehmen der Vorräte in den Papier- wie Halbstoffabriken mehren sich die Bestellungen. Wenn auch in England und Frankreich der Uebergang zu einer wirtschaftlichen Besserung nach Mitteilungen der Reisenden und einschlägigen Zeitungen noch wenig zu verspüren ist, so beginnt doch Amerika wieder seine Papierstoffbezüge zu erneuern. Die aufwärtsstrebende Preisbildung weist als Charakteristikum eine gewisse Stetigkeit auf. Gebleichte Sulfitsorten zu 4—5 Doll. die 100 lbs. und Kraftsulfit ungebleicht wurde zu 2½—3 Doll. cif amerikanischer Hafen in größeren Partien gekauft sowie auch einige Kontrakte für das nächste Jahr jetzt schon abgeschlossen.

Die gewöhnlichen Preise für die kontinentalen Länder können mit K 350—400 die Tonne fob für

* Den Berichten preußischer Handelskammern für den Monat Oktober entnommen.

Holzstoff • Strohstoff • Zellulose
kauft und verkauft
Telegr.-Adr.: „Carma“
Rudolf Wolff & Co., G. m. b. H.
Dresden-A. 21.
Fernruf: 30810

Digitized by Google

Zu Weihnachtsgeschenken geeignet:

Kirchners Technologie der Papierfabrikation:

— **Teil III D und E.** Die Lumpen- oder Hadernhalbstoff-Fabrikation, Altpapier, Papierabschnitte und Ausschuß, 265 Seiten mit 104 Illustrationen oder etwa 180 Einzeldarstellungen, elegant geb. ℳ 40.—

— **Teil IV. Die Ganzstoffe der Papierfabrikation** wird in Bälde beendet sein. Bestellungen darauf werden schon jetzt entgegengenommen.

Die Praxis der Papierfabrikation, mit besonderer Berücksichtigung der Stoffmischungen und deren Kalkulationen. Mit 176 Textfiguren und 1 Tafel von Max Schubert. 3. vermehrte und verbesserte Auflage von Dr.-Ing. E. h. Ernst Müller, Geh. Hofrat, ord. Professor an der Techn. Hochschule zu Dresden. Preis ℳ 140.— broschiert und ℳ 150.— gebunden.

Papierprüfung von Wilhelm Herzberg, 5. Auflage 1921. Eine Anleitung zum Untersuchen von Papier, 241 Seiten stark, mit 95 Textfiguren und 23 Tafeln, geb. ℳ 102.—

Papier-Industrie-Kalender 1922 von Dr. Paul Klemm. Preis bei Vorausbestellung ℳ 18.—, nach Erscheinen ℳ 20.—

Grundlehren der Mechanik und ihre Anwendung im Papierfabrikationsbetriebe, 2. Auflage von C. Strobach. Dieses äußerst lehrreiche Werk ist 124 Seiten stark, enthält 118 Figuren und kostet ℳ 10.—

Die tierische Leimung für endloses Papier. Ein Verfahren der Praxis entnommen von Ferd Jagenberg, 80 Seiten stark, geb. ℳ 4.50.

Statistik im Papierfabrikationsbetriebe. 20 Seiten stark, geh. ℳ 3.50.

Aus'm Papiermacherstüberl. Des Papiermachers Sang und Klang. II. Teil. Harmlose Reime aus dem Papiermacherleben von Heino Castorf, in Ganzleinen gebunden, vornehm ausgestattet ℳ 8.—

Festnummern des Wochenblattes für Papierfabrikation 1907—1914. (Soweit der Vorrat reicht.)

1907 enthält 92 Seiten redaktionellen Text und 78 Abbildungen (darunter 32 Porträts und 33 sonstige Autotypien) ℳ 8.—

1908. 280 Seiten stark, enthält 104 Seiten Text, 60 Seiten Selbstdarstellungen, 97 Abbildungen (darunter 9 Porträts und 52 sonstige Autotypien), die Zeichnung einer Papierfabriksanlage und 4 Zeichnungen von Papiermaschinen der Firma H. Füllner, Maschinenbauanstalt, Warmbrunn i. Schl., ℳ 15.—

1909. 332 Seiten stark, enthält 96 Seiten Text, 100 Seiten Selbstdarstellungen, 50 Abbildungen (darunter 37 Autotypien), die Zeichnung einer Papiermaschine der Firma Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma, Golzern (Sa.), und den Plan einer Dampfschleiferei von 1000 PS der Maschinenbau-Aktiengesellschaft vormals Starke & Hoffmann, Hirschberg i. Schl., ℳ 15.—

1910. 380 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text, 119 Seiten Selbstdarstellungen, 58 Abbildungen (darunter 41 Autotypien), die Zeichnung einer Papiermaschine der Firma H. Füllner, Maschinenbauanstalt, Warmbrunn i. Schlesien, ℳ 15.—

1911. 356 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text, 92 Seiten Selbstdarstellungen, 43 Abbildungen, darunter 30 Autotypien, 6 Tafeln mit 49 Figuren, die Zeichnung einer Klebmaschine der Firma Maschinenbau-Aktiengesellschaft Golzern-Grimma in Golzern i. Sa., einen Aufstellungsplan zum Umbau einer Papiermaschine von der Firma Zwickauer Maschinenfabrik Akt.-Ges. in Niederschlema i. Sa. sowie einen Anlageplan einer auf der Internationalen Industrie- und Gewerbeausstellung in Turin 1911 ausgestellten Papiermaschine der Firma H. Füllner in Warmbrunn (Schles.) ℳ 15.—

1912. 332 Seiten stark, enthält 110 Seiten Text, 80 Seiten Selbstdarstellungen, 99 Abbildungen, darunter 67 Autotypien, 9 Tafeln mit 25 Figuren. Eingeheftet ist die Abbildung einer Papiermaschine nach Photographie, ½×1 m groß, von der Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles., eine in Buntdruck ausgeführte Zeichnung einer modernen Druckpapierfabrik samt Schleiferei von J. M. Voith in Heidenheim, die Zeichnung einer Selbstabnahme-Papiermaschine und die Zeichnung einer Längs- und Querschneidemaschine von der Firma Maschinenbau-Akt.-Ges. Golzern-Grimma in Golzern i. Sa. ℳ 15.—

1913. 332 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text und 72 Seiten Selbstdarstellungen, 68 Abbildungen, darunter 38 Autotypien. Eingeheftet sind von der Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles. zwei Buntdrucke betreffend eine Rundsiebkartonmaschine von 2800 mm Arbeitsbreite sowie eine Gelatine-Leimmaschine von 1600 mm Arbeitsbreite, ℳ 15.—

1914. 316 Seiten stark, enthält 111 Seiten Text und 72 Seiten Selbstdarstellungen, 76 Abbildungen, darunter 15 Autotypien. Eingeheftet sind von der Firma H. Füllner in Warmbrunn i. Schles. zwei Buntdrucke, und zwar 1. Anlageplan zur Papiermaschine von 2700 mm Siebbreite für die Internationale Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik, Leipzig 1914, 2. Anlageplan einer ausgeführten Papiermaschine von 3450 mm Siebbreite für dünne und dicke maschinenglatte Papiere D. R. P. angem. 1914. Ferner ist beigeheftet ein Buntdruck betreffend Wagner's Reform-Antrieb D. R. P. einer Druckpapiermaschine von der Firma Maschinenfabrik Akt.-Ges. vorm. Wagner & Co. in Cöthen (Anhalt). Außerdem sind beigeheftet 3 Papierproben nach dem Druckpapier-Waschverfahren der Firma Hermann Wangner in Reutlingen, Württbg., ℳ 15.—

Alle 8 Festnummern zusammen kosten postfrei zugesandt ℳ 80.—

Für das Ausland treten die vorgeschriebenen Valutazuschläge sowie das Mehrporto hinzu.

Diese Werke können gegen Vorausbezahlung des Betrages (Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562) bezogen werden durch den

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation in Biberach a. Riß.

Digitized by Google

gebleichtes Sulfit und mit K 250—300 leichtbleichbare Marken und ungebleicht Starksulfit als Handelsbasis angesehen werden.

Auch der Holzschliffmarkt zeigt wieder ein ruhigeres Geschäftsbild. Feuchte Masse wird auf dem Nah- wie Fernmarkt mit K 80—90 fob und Trockenmasse mit K 160—170 die Tonne fob abgesetzt. Die Papierpreise sind noch zu unbeständig, als daß eine genaue Linie gezogen werden könnte. Jedenfalls ist es eine Tatsache, daß die Papier- wie Papierstofffabriken wieder eine leidlich bessere Nachfrage verspüren und die Betriebe zurzeit in größerem Umfange eröffnet werden können.

Unter solchen Auspizien blickt man mit etwas größerer Zuversicht auf Besserung über die Grenzscheide des Jahreswechsels. Bestärkt wird dieser Optimismus dadurch, daß man annimmt, es werde unter energischerer Uebernahme des politischen Steuers seitens Englands oder Amerikas für Deutschland eine Periode der ersehnten ruhigeren Entwicklung und des Neuaufbaues zum Heile für Gesamteuropa eintreten. ×

Zur Lage des Papiermarktes in Amerika.

Der Direktor eines schwedischen Papierwerks, der vor kurzem aus Amerika zurückkehrte, äußert sich günstig über die Absatzmöglichkeiten von Erzeugnissen der schwedischen Papierindustrie in Amerika. Seinen Aeußerungen, die auch die Aufmerksamkeit der deutschen Interessentenkreise verdienen dürften, ist zu entnehmen, daß zunächst der Verkauf der zurzeit in Amerika lagernden Bestände, der voraussichtlich in einigen Monaten durchgeführt sein würde, erforderlich sei. Besonders aussichtsreich sei der Absatz von Feinpapier. Der Preis für Zeitungspapier stellt sich in Amerika auf rund 4 Cents je engl. Pfund. (Ind.- und Handels-Ztg.)

Papierholzmarkt.

Die Nachfrage nach Nadelpapierholz verstärkte sich, und es suchten besonders die als Lieferer der Zellstoffabriken in Betracht kommenden Firmen große Posten an sich zu ziehen, wobei Sätze geboten wurden, die über die seitherigen hinausgingen. Auch bei den jüngsten Verkäufen in den Forsten ließ sich Papierholz leichter und zu erhöhten Preisen verkaufen. Man neigt der Ansicht zu, daß die Zellstoffabriken jetzt ihre Zurückhaltung im Einkauf ganz aufgeben, nachdem sie sehen, welche Richtung die Preise einzuschlagen beginnen.

Bayern. Das Forstamt Bayreuth-Ost erlöste bei einer Versteigerung von Fichtenschleifholz 1. und 2. Kl. für 47 und 122 Ster ohne Rinde ℳ 594.55 und 542.85 bei Taxen von ℳ 230 und 210, und für 41 und 164 Ster mit Rinde ℳ 517 und 465.30 bei Taxen von ℳ 200 und 180, zusammen 258½%; Fuhrlohn etwa ℳ 35 pro Ster. Ein Submissionsverkauf des Forstamtes Burgwindheim in Oberfranken von 161, 258 und 77 Ster Papierholz, entrindet, 1. bis 3. Kl. erbrachte ℳ 510, 462 und 386 bei Taxen von ℳ 200, 180 und 150 = 256,4%.

Norddeutschland. Eine Versteigerung der Oberförsterei Neuhaus im Reg.-Bez. Hildesheim ergab für 1531 rm Fichtenpapierholz ℳ 300 für Scheiter und ℳ 250 für Knüppel, und für 1245 rm Holz in der Rinde ℳ 200 je Scheiter und Knüppel. Eine Versteigerung der Oberförsterei Altenau im Reg.-Bez. Hildesheim von 368 rm Fichtenpapierholz, entrindet, brachte ℳ 396 für Scheiter; Anfuhrkosten ℳ 40—60 pro rm.

Vom rheinisch-süddeutschen Holzmarkt wird berichtet: Auffällig stark treten die Preissteigerungen bei Nadelpapierholz ins Auge, das, vor wenigen Wochen nur mäßig beachtet, neuerdings stark begehrt wurde; es ist in jüngster Zeit mitunter doppelt so hoch bewertet worden wie vor wenigen Wochen.

Digitized by Google

Vom Altpapiermarkt.

Eine Dresdener Firma schreibt dem „Produkten-Markt", Berlin: Nach sämtlichen Sorten Papierabfällen herrscht zurzeit sehr große Nachfrage; besonders gesucht sind weiße Späne und weiße Holzpappenabfälle, dadurch daß nach Aussage der Fabriken jetzt Holzschliff fast überhaupt nicht zu bekommen ist.

Vom Lumpenmarkt.

Rheinland. Die Verschlechterung des Markkurses und die Ansicht, daß dieser sich vielleicht noch schlimmer gestalten wird, haben die Kauflust von Händlern und Fabrikanten erneut angeregt; die Preise haben gegenüber der Vorwoche auch eine geringe Erhöhung erfahren. Jedoch findgn nur gut sortierte Lumpen glatten Absatz. Ueber die Wirkung der stark beschränkten Ausfuhr läßt sich heute noch nichts sagen, sie wird aber wohl nicht ausbleiben. (Produkten-Markt, Berlin.)

Englischer Lumpenmarkt.

Papiermacherlumpen finden trotz niedriger Preise nur sehr geringen Absatz. Die Importe lassen nach. Neue Kattunabschnitte sind wenig gefragt.

Amerikanischer Marktbericht über Lumpen und Papierabfälle.

Auf dem Lumpen-Einfuhrmarkt kommen in Rohpappenlumpen größere Abschlüsse zustande, während für bessere Sorten das Geschäft wesentlich schwerer ist. Mittelfarbige Kattune gehen wohl einigermaßen, im allgemeinen aber verhalten sich die Importeure und Händler abwartend. Sie glauben, daß die Papier- und Pappenfabriken bald stärker auf dem Markt erscheinen werden. Für neue Kattune macht sich von seiten der Fabriken nur insoweit Interesse bemerkbar, als es sich um prompte Abladungen handelt; in diesem Falle zahlen sie auch entsprechend. Gesucht sind weiße und helle Farben. Alte Kattune haben nur mäßigen Umsatz. Für Pappenzwecke geeignete Sorten sind stärker gefragt.

Papierabfälle ermöglichen keine besonders großen Umsätze, die Preise aber sind fest. Gemischte Papiere sind recht gut gefragt; auch Akten.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegen Beilagen der Firmen F. H. Banning & Seybold, Maschinenbaugesellschaft m. b. H. & Co., Düren (Rheinland), und Sächsische Maschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann, Aktiengesellschaft, Chemnitz, bei.

Die letztere Beilage wird gewichtshalber der Kreuzbandauflage der nächstfolgenden Nummer 51 beigelegt.

30 Jahre

Original-Schröter-Wasser-Filter

eingeführt

Drei- und viermalige Nachbestellungen erster Firmen zeugen von der Güte und Leistungsfähigkeit

Gesamtleistung über 30000 cbm stündlich

Maschinenfabrik Reppen vorm. Louis Schröter

Telegr.-Adr.: Filterbau. Reppen (Brandenburg). Telegr.-Adr.: Filterbau.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Gütter in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Otto Goy in Biberach.

Digitized by Google

CHEM. LIBRARY

Wochenblatt für

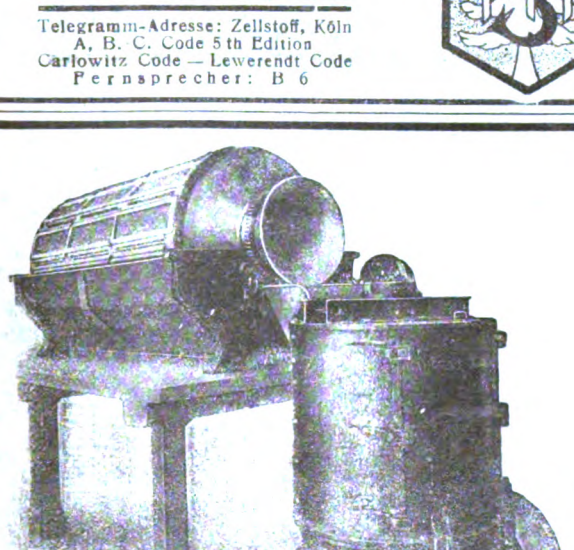
Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 24. Dezember 1921. Nummer 51.

Holzstoff H. & A. GRATENAU
Hamburg - Bremen - Stockholm.

Karl Veit Asbest-Trockenfilze
Filztuchfabrik
Göppingen
(Württemberg).
durchgewebt und nicht markierend
D. R. P. 296773 und Auslandspatente
Gegr. 1876.
Sorte W 3200 gr, Sorte B 2800 gr □ m.

MAX H. SUTTER
Köln am Rhein
Telegramm-Adresse: Zellstoff, Köln
A, B. C. Code 5th Edition
Carlowitz Code — Lewerendt Code
Fernsprecher: B 6
Rohstoffe, Chemikalien
Bedarfsartikel
für die
Papierindustrie



Glocken-Zerfaserer
mit Einweichtrommel
D. R. P. u. Ausl.-Pat.
Vollkommener Aufschluß von Ausschuß, Altpapier und Pappen.
Kontinuierlicher Gang und selbsttätige Regulierung bei
trockenem, periodischem Eintrag
in die Trommel.
Völlige Schonung der Faser.
:: Geringer Kraftbedarf. ::
Hermann Wangner
Metalltuch- und Maschinenfabrik
Reutlingen.

Digitized by Google

Wir liefern unter Mithilfe maßgebender Fachleute

komplette Einrichtungen

von

Papier-Fabriken

sowie

Sulfat- und Sulfit-Zellulose- und Strohstoff-Fabriken

unter Verwertung aller auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen.

Seriösen Interessenten stehen ausführliche Projekte und Anschläge gern zu Diensten.

Maschinenfabrik-Aktiengesellschaft vorm. Wagner & Co., Cöthen i. Anh.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 12.60 **vierteljährlich** (Ausland mit Postzuschlag), bei **Streifband-Bezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M. 35.—, Ausland M. 50. —, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 3.—, ältere M. 4. . Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betrages unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Güntter-Staib** in **Biberach** a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. **24. Dezember 1921.** Nummer 51.

Inhaltsverzeichnis.

Entscheidung des Tarifamts der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- u. Holzstoff-Industrie	4225	Dünne, holzschliffhaltige Streichpapiere	4233
Jubiläumsfestschrift des Vereins Deutscher Papierfabrikanten	4225	Die Pappenfabrikation	4234
Neue Richtpreise für Zellulose, Holzstoff und Pappe in Oesterreich	4226	Sandfänge	4235
Neue Erzeugerrichtpreise für Papier in Oesterreich	4226	Besteuerung der Wasserkraft	4236
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure	4227	Ein neues Gärverfahren	4237
Einkommensteuer vom Arbeitslohn	4227	Geschäftsberichte	4237
Interessantes aus dem Rechtsleben	4228	Geschäfts- und Personalnachrichten	4239
Zur Lage der Kohlenwirtschaft — Steinkohlennot	4229	An unsere Streifband-Abonnnten	4240
Württembergische Papiergeschichte	4230	Heiztechnisches	4241
		Patent-Berichte 4243. Briefkasten	4249
		Das Papier in Spruch und Sprache	4250
		Von unserem Büchertisch	4251
		Sonder-Festnummer des Wochenbl. f. Papierf.	4251
		Marktberichte 4252 4255. Beilagen-Hinweis	4256

Entscheidung des Tarifamts der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.

Antrag der Bezirksstellen Stettin des Fabrikarbeiterverbandes, des Metallarbeiterverbandes und des Zentralverbandes der Maschinisten und Heizer auf Regelung der Lohnverhältnisse für die Gruppe Pommern-Mecklenburg.

Das Tarifamt fällte folgenden Spruch:

„Die Löhne für die Gruppe Pommern-Mecklenburg betragen ab 1. Dezember 1921

	Ortslkl. I	II	III	IV
für Hofarbeiter über 20 Jahre	8.50	8.10	7.70	7.40
„ Arbeiterinnen „ 20 „	5.45	5.05	4.65	4.35

Die Löhne der übrigen Arbeiter und Arbeiterinnen erhöhen sich in dem bisherigen prozentualen Verhältnis.

Zu der Anregung, Altdamm in die Ortslkl. I zu versetzen, konnte das Tarifamt nicht Stellung nehmen, da ein diesbezüglicher Antrag nicht vorlag."

Jubiläumsfestschrift des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Trotz der Bekanntmachung in Nr. 48 Seite 3973 laufen noch fortwährend Bestellungen auf diese Jubiläumsschrift bei uns ein. Wir ersuchen deshalb wiederholt, Vorausbestellungen derselben an den Verein **Deutscher Papierfabrikanten, Charlottenburg 2, Schließfach 22** zu richten. Es ist zu empfehlen, die Bestellungen in aller Bälde vorzunehmen, damit die Auflage beizeiten festgestellt werden kann.

Digitized by Google

Neue Richtpreise für Zellulose, Holzstoff und Pappe in Oesterreich.

Zellulose, ungebleicht	K 197.—	pro kg
„ gebleicht	„ 248.—	„ „
Holzschliff, naß	„ 77.—	pro kg trocken gedacht 88 : 100
Weißpappe	„ 94.—	pro kg ab Fabrik
Graupappe	„ 105.—	„ „ „ „
Braunpappe	„ 116.—	„ „ „ „

Neue Erzeugerrichtpreise für Papier in Oesterreich.

Wir bringen nachstehend die neuen Erzeugerrichtpreise der wichtigsten Papiersorten. Sie verstehen sich, wo nichts anderes bemerkt ist, für 1 kg franko Fabrik, netto Kasse.

	Kronen
Bücher- und Zeichenpapier, holzfrei, halb oder ganz geleimt	619.—
Holzfrei Kanzlei und Dokumentenkonzept, halb oder ganz geleimt	530.—
Mittelfein C-Stoff (50% gebl. Zellulose und 50% gebl. Holzstoff), halb oder ganz geleimt	404.—
Mittelfein F-Stoff (50% ungebl. Zellulose und 50% ungebl. Holzstoff), halb geleimt	362.—
Mittelfein Korrespondenzkartenkarton, naturfärbig, Merkantilkuvert, naturfärbig, Ordinär-Mundstückelpapier, F-Stoff, geleimt	383.—
Hanfpapier, 40 g/qm F-Stoff, geleimt	536.—
Streichpapier, F-Stoff, geleimt	400.—
Ordinär Konzept, satiniert, ganz geleimt, über 56 g/qm	362.—
Ordinär Konzept, satiniert, ganz geleimt, unter 56—49 g/qm	387.—
Ordinär Druckpapier, maschinenglatt, halb geleimt, von 60 g/qm aufwärts	292.—
Ordinär Korrespondenzkartenkarton, naturfärbig, geleimt, satiniert	330.—
Patent- und Graupack von 60 g/qm aufwärts, halb geleimt	245.—
Patenthutpack, 25—29 g/qm	343.—
Superior aus reiner Zellulose von 60 g/qm aufwärts	409.—
Havanna, naturfärbig, maschinenglatt, aus reiner Zellulose von 60 g/qm aufwärts (Abschlag für je 10% Surrogate K 12. Zuschlag für gebleichte Stoffe K 49.)	437.—
Superior mit 50% Surrogaten	349.—
Pergamin	547.—
Lomps-Zellulose, geleimt, von 300 g/qm aufwärts	219.—
Lompspack, halb geleimt, von 100 g/qm aufwärts	273.—
Natronpackpapier aus 100% Natronzellulose, halb geleimt, 60—150 g/qm (Abschlag für je 10% Surrogat Sulfitzellulose K 7.40, Abschlag für je 10% Surrogat Holzstoff K 12.)	508.—
Kabelpapier in Rollen	565.—
Zigarettenpapier (20% Hadern, 80% Zellulose), 19/20 g/qm, in Bogen	1828.—
Zigarettenpapier (20% Hadern, 80% Zellulose), in Bobinen, 1560 m lang, pro mm	63.50
Fein Seidenpapier, 18 g/qm, 100% Zellulose gebl.	1271.—
Mittelfein Seidenpapier, 18 g/qm	1128.—
Ordinär Seidenpapier, 18 g/qm (50% Zellulose, 50% Holzstoff) (wenn als Zigarettenpapier gearbeitet und filigraniert, Zuschlag K 130; wenn als Kopierpapier gearbeitet, Zuschlag K 65.)	968.—
Rollenkopierpapier, holzfrei, 25 g/qm	1197.—

Zuschläge.

Für Vollbretter oder Faßpackung pro 100 kg Nettogewicht	1200.—
Für Kistenpackung	3098.—
Für Satinage, die nicht im Richtpreis ausdrücklich inbegriffen ist, für Papiere über 50 g/qm, pro 100 kg	1860.—
— für Papiere unter 50 g/qm, pro 100 kg	2556.—
— bei Rotationsrollen außerdem pro 100 kg	620.—
Für Leimung, die nicht bereits im Richtpreis ausdrücklich inbegriffen ist, pro 100 kg	1860.—
Für glatt beschnittene Kanzleipapiere 34/42. Briefpapiere 4°, 8° oder Billett pro kg	15.—

Die bisher gültigen prozentualen Aufschläge, wie Zuschläge für Dünne, Dicke, Quantität, rotationsmäßige Wickelung, Format, Ausrüstung, bleiben aufrecht.

Hingegen werden die bisherigen Farbzuschläge aufgehoben, und von deren Neufestsetzung wird Abstand genommen.

Bezüglich der Kontingentierung wurde beschlossen, daß den Fabriken für jeden Waggon Inlandslieferung zwei Waggons für den Export freigegeben werden sollen. Zur Durchführung dieses Beschlusses wird die genaueste Kontrolle jeder einzelnen Fabrik durchgeführt und über deren In- und Auslandslieferungen sorgfältigst Buch geführt werden.

Digitized by Google

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

In der Hauptversammlung der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure am 5. November wurden folgende Mitglieder in den Fachausschuß und die Analysenkommissionen gewählt:

Liste der Fachausschußmitglieder.

1. Kommission für Natronzellstoff-Fabrikation.

Schacht, Weimar (Obmann); Barnickel, Alt-Damm; Heuser, Darmstadt; Müller, Finkenwalde; Ruppel, Coswig; Schacht, Cröllwitz.

2. Kommission für Sulfitzellstoff-Fabrikation.

Clemm, Waldhof (Obmann); Dieckmann, Wartha; Krull, Odermünde; Lauber, Aschaffenburg; Sembritzki, Krems i. Steiermark; Süreth, Darmstadt.

3. Kommission für Papierfabrikation.

Possanner v. Ehrenthal, Cöthen (Obmann); Bayer, Faurndau; Fenchel, Bergisch-Gladbach; Heigis, Pilsen; Klemm, Gautzsch; Renker, Düren.

Mitglieder der Analysenkommissionen.

1. für Natronzellstoff-Fabrikation.

Diamant, Frantschach; Hägglund, Abo (Finnland); Heuser, Darmstadt; Müller, Finkenwalde; Schwalbe, Eberswalde; Sieber, Kramfors (Schweden); Ubbelohde, Karlsruhe.

2. für Sulfitzellstoff-Fabrikation.

Clemm, Waldhof (Vorsitzender); Hägglund, Abo (Finnland); Heigis, Pilsen; Heuser, Darmstadt; Hottenroth, Waldhof; Opfermann, Düneberg; Schwalbe, Eberswalde; Sieber, Kramfors; Ubbelohde, Karlsruhe.

3. für Papierfabrikation.

Schuch, Dresden (Vorsitzender); Heigis, Pilsen; Heuser, Darmstadt; Klemm, Gautzsch; Mosel, Penig; Schwalbe, Eberswalde; Sieber, Kramfors (Schweden); Ubbelohde, Karlsruhe.

Mitglieder der Faserstoff-Analysenkommission.

Dr. Ernst Becker, Düneberg; Prof. Dr. Brennert, Berlin; Prof. Dr. Felix Ehrlich, Breslau; Prof. Dr. Hägglund, Abo (Finnland); Prof. Dr. Heuser, Darmstadt; Dr. Hottenroth, Waldhof; Prof. Dr. Krais, Dresden; Dr. Hans Krull, Odermünde; Dr. Max Müller, Finkenwalde; Geh. Rat Prof. Dr. Neuberg, Dahlem; Dr. Opfermann, Düneberg; Dr. Schuch, Dresden; Prof. Dr. Schultz, München; Prof. Dr. Schwalbe, Eberswalde (Vorsitzender); Prof. Dr. Ubbelohde, Karlsruhe; Prof. Dr. Wislicenus, Tharandt.

Als Mitglieder meldeten sich:

Herr Prof. Dr. Rudolf Hömberg, Charlottenburg 5, Kuno-Fischerstr. 18.
„ Dr. Rudolf Adler, Wien IV, Frankenberggasse 7 part.
„ Ing. Hugo Wallin, Vorsitzender des Vereins Schwedischer Papier- und Papierstoff-Ingenieure, Stockholm, Skepparegatan 29.
„ Kurt Lamprecht, Berlin-Schmargendorf, Auguste-Viktoriastr. 62.
„ Hans-Günther Behr, Darmstadt, Frankfurterstr. 90.

Einkommensteuer vom Arbeitslohn.

Das Gesetz über die Einkommensteuer vom Arbeitslohn vom 11. Juli 1921 ist zum Teil schon mit Wirkung vom 1. April 1921 in Kraft getreten, mit den übrigen Bestimmungen wird es durch eine Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 25. November 1921 (Reichsanzeiger Nr. 284) am 1. Januar 1922 in Kraft gesetzt. Gleichzeitig werden auch die Ausführungsbestimmungen zu dem Gesetz in Kraft treten, die soeben bekannt geworden sind.

Die Ausführungsbestimmungen regeln in ihrem ersten Abschnitt (§§ 1 bis 6) die Bestimmungen des Arbeitslohnes, für den der Steuerabzug vorgenommen wird. Nach § 1 gehören zum Arbeitslohn Gehälter, Besoldungen, Tantiemen, Gratifikationen oder unter sonstiger Benennung gewährte Bezüge, ferner Wartegelder, Ruhegehälter, Witwen- und Waisenpensionen, Bezüge aus der reichsgesetzlichen Angestellten-, Unfall-, Invaliden- und Hinterbliebenenversicherung usw. Weiter gehören dazu alle Geldwert besitzenden Einnahmevorteile, insbesondere der Bezug von freier Kleidung, freier Wohnung, freier Verpflegung, Deputaten und sonstigen an Stelle des Arbeitslohnes oder nebenher gewährten Natural- oder Sachbezüge. Nach § 3 sind dem Steuerabzug insbesondere auch unterworfen die Entlohnung für Ueberstunden, Ueberschichten, Sonntagsarbeit und dergl. Von den aus öffentlichen Kassen gewährten Aufwandsentschädigungen, Tagegeldern und Reisekosten findet ein Steuerabzug nicht statt. Die Entschädigungen, die den in privaten Dienst- oder Auftragsverhältnissen stehenden Personen nach ausdrücklicher Vereinbarung zur Bestreitung des durch den Dienst oder Auftrag veranlaßten Aufwandes gewährt werden, bleiben bei Feststellung des einzubehaltenden

Digitized by Google

Betrages insoweit außer Ansatz, als ihre Beträge den erforderlichen Aufwand nicht übersteigen. Die über den erforderlichen Aufwand hinausgehenden Beträge unterliegen dem Steuerabzug.

Die Berechnung des Steuerabzuges regeln die §§ 7 bis 18. Im wesentlichen werden hier die gesetzlichen Bestimmungen wiederholt. Nach § 10 wird die zur Haushaltung zählende Ehefrau des Arbeitnehmers auch dann bei dem Ehemann als Familienmitglied berücksichtigt, wenn sie selbst Arbeitslohn bezieht und daher ihrerseits ebenfalls Anspruch auf Ermäßigung des von ihrem Arbeitslohn einzubehaltenden Betrages hat.

Abschnitt III, §§ 19 bis 29, regelt die Ausstellung der Steuerbücher. Die Steuerbücher werden für jeden Arbeitnehmer von der Gemeindebehörde seines Wohnorts oder gewöhnlichen Aufenthaltsorts ausgestellt. Maßgebend für die Bemessung der Ermäßigungen, die in dem Kalenderjahre nach dem Familienstand zu bewilligen sind, ist nach § 21 der Stand am 1. Oktober des diesem Kalenderjahre vorausgehenden Jahres.

Der V. Abschnitt (§§ 36 bis 56) regelt die Vornahme des Steuerabzuges. Die Verwendung der einzubehaltenden Steuerbeträge kann entweder durch Steuermarken oder durch Einzahlung oder Ueberweisung geschehen. Jeder Arbeitnehmer ist nach § 42 verpflichtet, innerhalb des Monats Januar eines jeden Kalenderjahres die Einlagebogen seines Steuerbuches, die im vorausgegangenen Kalenderjahre zum Einkleben und Entwerten von Steuermarken verwendet worden sind, dem zuständigen Finanzamt zu übergeben oder zu übersenden. An Stelle des Arbeitnehmers kann der Arbeitgeber die Einsendung übernehmen.

Der VI. Abschnitt (§§ 57 bis 65) regelt die Nachprüfung des Steuerabzuges, der VII. Abschnitt (§§ 66 bis 69) die Abgabe der Steuererklärung, der VIII. Abschnitt (§§ 70 bis 81) die Veranlagung der Arbeitnehmer.

Interessantes aus dem Rechtsleben.

Die Option in Polen.

Nach dem Artikel 91 des Friedensvertrages von Versailles werden diejenigen Reichsangehörigen, welche ihren Wohnsitz in den endgültig als polnisch anerkannten Gebieten haben, ohne weiteres polnische Staatsangehörige und verlieren die deutsche Staatsangehörigkeit. Deutsche Reichsangehörige, welche sich nach dem 1. Januar 1908 in den jetzt polnischen Gebieten niedergelassen haben, können die polnische Staatsangehörigkeit nur mit besonderer Genehmigung des polnischen Staates erwerben. Damit ist aber, wie klar ersichtlich, den Deutschen in Polen nicht geholfen, sondern es bedarf einer besonderen Bestimmung auch für diejenigen Deutschen, welche in Polen aus wirtschaftlichen oder ideellen Gründen verbleiben, aber keinesfalls die polnische Staatsangehörigkeit von Gesetzes wegen erwerben wollen. Zwei Jahre nach dem Inkrafttreten des Versailler Vertrages haben alle über 18 Jahre alten deutschen Reichsangehörigen das Recht für die deutsche Staatsangehörigkeit zu optieren. Da der Vertrag von Versailles am 10. Januar 1920 ratifiziert worden ist, so laufen diese zwei Jahre schon, ohne daß eine Optionsordnung vorhanden war. Die Reichsregierung hat eine Optionsordnung am 3. Dezember 1921 erlassen. Sie gilt sowohl für Deutsche, welche deutsch bleiben wollen, als auch für Polen deutscher Staatsangehörigkeit, welche die polnische Staatsangehörigkeit erwerben wollen. Es bedarf in solchen Fällen einer besonderen Erklärung (Optionserklärung), zu deren Entgegennahme die höheren Verwaltungsbehörden zuständig sind. Die Optionserklärung muß schriftlich oder zu Protokoll erfolgen. Wird die Optionserklärung in schriftlicher Form erklärt, so muß sie von der Ortspolizeibehörde oder einem Notar beglaubigt sein. Ueber die Wirksamkeit der Optionserklärung erhält der Optant eine Urkunde, in der auch diejenigen Familienmitglieder (Ehefrau, Kinder unter 18 Jahren) anzuführen sind, auf die sich die Wirksamkeit der Optionserklärung erstreckt. Entsprechend der Befristung des Vertrages endigt die Frist für die Abgabe der Optionserklärung (Optionsfrist) mit dem Ablauf des 10. Januar 1922. Für Oberschlesien kommt eine Option erst dann in Frage, wenn die Zuteilung der Gebiete endgültig bestimmt ist.

Die Option hat außer der staatsrechtlichen auch wichtige privatrechtliche Wirkungen. Alle optierenden Personen können 12 Monate nach wirksamer Option ihren Wohnsitz in den Staat verlegen, für den sie optiert haben. Es steht ihnen frei, das unbewegliche Gut zu behalten, das sie im Gebiete des anderen Staates besitzen, in welchem sie vor der Option wohnten. Sie dürfen ihr bewegliches Gut zollfrei in das Land mitnehmen, für das sie optiert haben. Die etwa bestehenden Ausfuhrzölle oder Gebühren werden dafür von ihnen nicht erhoben.

Wenn die Optionsordnung auch reichlich spät erscheint, so steht doch zu hoffen, daß es noch nicht zu spät für alle die Deutschen ist, welche schon sehnsüchtig auf die Optionsordnung gewartet haben. Dr. Schulze.

Digitized by Google

Zur Lage der Kohlenwirtschaft. Die Steinkohlennot.

In der Sitzung des Reichskohlenrats vom 14. Dezember 1921 erstattete der Geschäftsführer, Berghauptmann Bennhold, einen Bericht über die Lage der Kohlenwirtschaft, den wir nachstehend auszugsweise wiedergeben:

Die deutsche Steinkohlenförderung (ohne diejenige des Saarbeckens) während der ersten drei Vierteljahre 1921 mit rund 100½ Mill. t hat diejenige des gleichen Zeitraumes 1920 um etwa 5 Mill. t, das ist um rund 5,2% übertroffen. Sie bleibt freilich hinter der entsprechenden des letzten Friedensjahres 1913, wenn auch hier das Saarbecken und Lothringen außer Betracht bleiben, immer noch um rund 22,7% zurück. Erfreulich stärker ist die deutsche Braunkohlenerzeugung gestiegen. Ihre Höhe in demselben Zeitraum mit rund 91 Mill. t übertraf die entsprechende Zahl des Vorjahres um etwas über 9½ Mill. t, das ist um rund 11,8%, und diejenige des Jahres 1913 um rund 42,3%.

Die Braunkohlenbriketterzeugung, die angesichts unserer Steinkohlenschwierigkeiten immer mehr einspringen muß, zeigt in ihrem Verhältnis zu derjenigen des Vorjahres eine noch wesentlichere Besserung: den rund 18 Mill. t Preßkohle aus Braunkohle, die in den ersten drei Vierteljahren 1920 hergestellt worden waren, steht eine Leistung von rund 21¼ Mill. t in dem gleichen Zeitraum 1921 gegenüber, dies bedeutet eine Zunahme um rund 18%, und gegenüber der entsprechenden Erzeugung in 1913 eine solche um beinahe ein Drittel. Die deutsche Wirtschaft kann diese Pflege gerade der Braunkohlenbrikettherstellung nicht lebhaft genug begrüßen und nur wünschen, daß der von einigen größeren Unternehmungen trotz der jetzigen Kostspieligkeit in Angriff genommene Ausbau ihrer Brikettwerke recht zur Nacheiferung durch andere anregen möge. Diese mengenmäßige Vermehrung unserer Erzeugung müßte an sich auch zu einer Besserung unserer Brennstofflage geführt haben. Rein rechnerisch ist eine solche auch nachweisbar. Es bleibt aber immer noch eine empfindliche Spanne bis zur Erreichung des Standes von 1913 übrig, es fehlen noch 1½—2 Mill. t monatlich. Diese Fehlmenge bilden gerade die uns so sehr notwendigen Steinkohlen, die in ihren für die deutsche Inlandversorgung verbleibenden Mengen auch jetzt noch außerordentlich fühlbar hinter den deutschen Steinkohlenverbrauchszahlen des Jahres 1913 zurückbleiben. Es handelt sich nach alledem zurzeit um eine ausgesprochene Steinkohlennot in Deutschland.

Von der Industrie befinden sich namentlich diejenige des Siegerlandes, der Baustoffe, der Porzellan- und Papierfabrikation in besonderer Bedrängnis, letztere ist zum Teil auch noch durch das Ausbleiben der böhmischen Kohle infolge deren neuerlicher Berechnung nach Kronen in Mitleidenschaft gezogen. Verhandlungen hierüber mit dem böhmischen Handel haben bisher noch nicht zu einem für die deutschen Abnehmer allgemein günstigen und erträglichen Ergebnis geführt. Auch dicht bei den Kohlenerzeugungsgebieten liegende Verbraucherkreise sind in ärgster Bedrängnis, so z. B. die mittlere Industrie der Hagener Gegend.

Die Roheisenerzeugung klagt lebhaft über den augenblicklich drückenden Koksmangel, der die Versorgung der weiterverarbeitenden Industrie mit dem zur Ausführung ihrer dringenden Aufträge benötigten Roheisen verhindert. Hier machen sich besonders die erhöhten Koksanforderungen Frankreichs, das für Dezember beinahe das Doppelte der bisherigen Menge verlangt hat, fühlbar.

Der Hausbrand ist, nach den Gesamtzahlen seiner Belieferung betrachtet, noch als einigermaßen versorgt anzusehen; er ist zur Entlastung der Steinkohle, soweit irgend möglich, auf Braunkohle abgestellt worden. Allerdings bereiten auch hier, namentlich für das Kleingewerbe, die Transportschwierigkeiten besonders der letzten Wochen große Verlegenheit. Bitterer Mangel herrscht in Schmiedekohlen. Ueberall dort, wo maschinelle Gebläse vorhanden sind, wird mehr als bisher bei der Industrie der Ersatz der Schmiedekohlen durch Koks anzustreben sein.

Besonders schwierig liegen die Versorgungsverhältnisse bei der Eisenbahn, die trotz aller Bemühungen ihre Vorräte nicht auf eine die Kontinuität des Betriebes gewährleistende Höhe hat bringen können. Zur Vermeidung von Betriebseinschränkungen, die zurzeit für unser Wirtschaftsleben kaum erträglich sein würden, werden besondere Ausnahmemaßregeln zu ihren Gunsten nicht zu umgehen sein. Sie sind inzwischen durch Einführung des sogenannten Dienstkohlenzwanges ergriffen worden. Freilich muß dann auch in erster Reihe von der Eisenbahn selbst eine durchgreifende Besserung ihrer Verkehrsverhältnisse verlangt werden, denn sonst drohen, besonders für Süddeutschland, unmittelbar katastrophale Folgen. Dort befinden sich namentlich die Gas- und Elektrizitätswerke in einer geradezu verhängnisvollen Lage, der im Augenblick wohl nur durch ein Zurückgreifen auf fremde, besonders Saarkohle, wird begegnet werden können.

Der Bergmannswohnungsbau, der mittelbar auch der Hebung der Erzeugung dient, zeigt allmählich gewisse Fortschritte. Bis Ende 1921 kann mit insgesamt 20 336 fertigen Wohnungen gerechnet werden. Nebenher sind aus Werksmitteln in den Jahren 1919 bis 1921 im ganzen 17 518 weitere Bergmannswohnungen errichtet worden. Da das ganze Bauprogramm aus Mitteln des Kohlenfonds auf etwa 100 000 Wohnungen berechnet war, bleibt auf diesem Gebiet bis zur Erreichung des Zieles noch viel zu tun übrig.

Auf der anderen Seite müssen die Bemühungen aller beteiligten Kreise, den Sinn für sparsame Brennstoffwirtschaft, für bestmögliche Wärmeausnutzung und für ausgiebige Verwendung auch weniger guter Sorten zu wecken und zu fördern, unermüdlich fortgesetzt werden.

Als letztes Mittel zur Erleichterung unserer Brennstofflage, das zudem im Augenblick zu wirken geeignet sein würde, kommt eine Beschränkung unserer Kohlenabgabe an das Ausland, insbesondere derjenigen, die unter dem Diktat unserer ehemaligen Feinde erfolgen muß, in Betracht. Unsere Ablieferungen an das neutrale Ausland, namentlich auch nach Holland, halten sich, wie angesichts gewisser,

Digitized by Google

in einzelnen Kreisen verbreiteten irrigen Annahmen besonders betont werden soll, nach wie vor in den vertraglich festgesetzten engen Grenzen.* Aeußerst drückend wirken jedoch die Wiedergutmachungskohlenablieferungen, die sich, was die Menge angeht, im wesentlichen in dem alten Rahmen bewegen, bei denen aber je länger desto mehr die erhöhten und scharf durchgeführten Anforderungen nach hochwertigen Sorten, neuerdings auch nach erheblich mehr Koks und Koksfeinkohle, die Erfüllung erschweren.

Die Einfuhr ausländischer Kohle nach Deutschland ist angesichts des Kurssturzes unserer Mark erheblich zurückgegangen. Die Erleichterungen, die in der Kohlensteuer gewährt werden, stehen in keinem Verhältnis zu der Verteuerung, die dieser Kurssturz hervorgerufen hat. Die Einfuhrziffern seit Juni dieses Jahres sind die folgenden: Juli etwa 43 000 t, August etwa 130 000 t, September etwa 126 000 t, Oktober etwa 65 000 t, November etwa 40 000—45 000 t schätzungsweise.

Daraus ergibt sich überzeugend, daß für absehbare Zeit eine fühlbare Erleichterung unserer schwer bedrängten Brennstofflage durch fremde Kohle im allgemeinen wohl als ausgeschlossen angesehen werden muß. Sie ist zu teuer.

* Die Ausfuhr ist inzwischen von der Reparationskommission verboten worden.

Württembergische Papiergeschichte.

Beschreibung des alten Papiermacher-Handwerks, sowie der alten Papiermühlen im Gebiet des Königreichs Württemberg.

Nach Archiv- und Pfarramtsquellen bearbeitet von Friedr. von Hößle.

(Fortsetzung zu Nr. 49, S. 4048.)

Bei dem großen Brand von Reutlingen, am 23., 24., 25. September 1726, brannte das Rathaus nieder, wobei die für Geschichtsforschung wertvollen Güter- und Steuerbücher zugrunde gingen.

In den nach dem Brande angelegten Büchern ist nur mehr eine einzige Papiermühle nachweisbar, nämlich am Gerbersteg (siehe Plan), genannt „auf dem unteren Hammer". Mit ihr hat sich eine einzige Papiererfamilie, Braun, erhalten, welche das alte Handwerk bis zum Maschinenbetrieb heran in mustergültiger Weise fortbetrieb.

Als Nachkommen des oben verzeichneten Jakob Braun I schafften in der von Hofstetter beschriebenen „Doppelmühle" eine Generation hindurch immer „zwei Braun" nebeneinander:

Eustachius Braun I	Jakob Braun II
Martin Braun I	Eustachius Braun II
Michael Braun auf der unteren Papiermühle	Martin Braun II oberer Papierer
Georg Friedrich Braun auf der unteren Papiermühle 1670—1742	Martin Braun III auf der oberen Papiermühle verkaufte an Theodor Zeller, Vogt in Pfullingen.

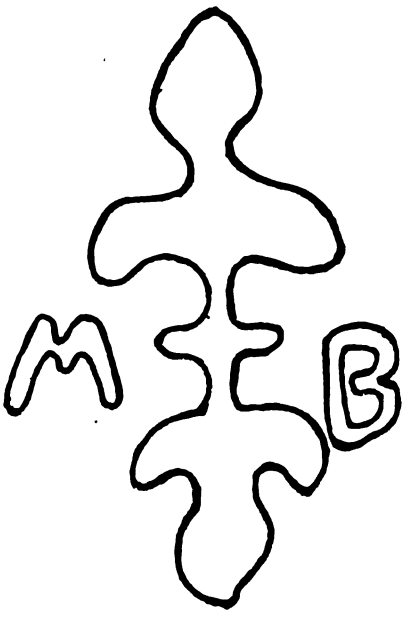
Bei dem Papierer-Convent zu Augsburg anno 1700 haben sich Georg Friedrich und Martin Braun von Reutlingen unterschrieben.

1745 überließ die Witwe des Georg Friedrich Braun die Papiermühle auf dem unteren Hammer (oberhalb der heutigen Wernerbrücke) samt Garten, zu 3800 fl. veranschlagt, ihren sämtlichen Erben. Auch diese letzte Einzelmühle betrieben in Kompagnie die Söhne

Stephan Braun und Gottlieb Braun,
1790 Heinrich Braun mit 1765 Joh. Adam Müller von Burgtann i. Fr.,
1795 Stephan Braun mit 1796 Johannes Müller,
1823 Gottlob Braun mit .... Gottlob Müller.

Die eigenartig gezeichnete heraldische Lilie, W.-Z. 131, scheint von einem Martin

W.-Z. 131.



Digitized by Google

Braun geführt worden zu sein, während von Braun und Müllers Papieren solche mit Reichsadler, Baselstab und Aeskulap, eine hier abgebildete, an den „Betzinger Krautkopf" erinnernde Frucht, W.-Z. 132, sowie die hübsche Lyra, W.-Z. 133, aufgefunden wurden.

W.-Z. 132.

Canzlei

B & M

½ der wirklichen Größe.

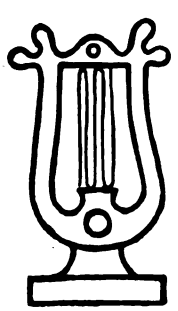
Nach einem Brandunglück von 1831 führte das Geschäft Gottlob Braun ab 1832 allein fort, stellte eine Papiermaschine, 1839 eine zweite Maschine auf, geriet aber 1847 in Konkurs.

1850 Firma Gustav Werner's Papierfabrik,

1859 nach Dettingen bei Urach verlegt.

Das Alte stürzte, aber neues Leben blühte auf dieser Stätte: Gustav Werner,

W.-Z. 133.



B & M

½ der wirklichen Größe.

geboren 1809 in Zwiefalten, gestorben 1887 in Reutlingen, Sohn eines Finanzkammerdirektors in Reutlingen, gründete hier die großartigen, weltbekannten Anlagen zum Bruderhaus, dessen Maschinenfabrik auch der neuen Papierindustrie hervorragende Maschinen lieferte.

Die für die Papiermühlen an der Echatz gebrauchten Ortsbezeichnungen der alten Chronisten sind durchaus ungenügend; das von Hofstetter genannte „Lindach" erstreckt sich als Lindach-Aecker und Wiesen am linken Echazufer bis gegen Pfullingen, ebenso umfaßt die für die Klosterpapiermühle genannte „Stainge" ein am rechten Echazufer sich ebenfalls bis Pfullingen ausdehnendes Gebiet, das in den heutigen Flurkarten noch mit „große Stainge" bezeichnet ist.

Nr. 39.

Die alte Zwiefaltener Kloster-Papiermühle.

Die einzige genaue Angabe über eine Echaz-Papiermühle enthält das Uracher Forstjagenbuch von 1557 anläßlich einer Fischwasserbeschreibung:

„von da wo der Arbach in die Echatz fällt bei der Reutlinger Papiermühle" usw. Ob hier die von Hofstetter „Herrenmühle" genannte Papiermühle des Klosters Zwiefalten lag? Es kann sein, denn die meisten Klöster unterhielten große Fischteiche, und ein solcher ist heute noch bei genannter Stelle (siehe Plan).

Den Bau dieser Papiermühle genehmigte anno 1509 der Abt Georg von Zwiefalten, und ist der Anerkennungsbrief des ersten Papiermachers noch erhalten: K.St.A. Dokumentbuch von Zwiefalten V. 39. Papiermühlin zu Reutlingen auf Staingun. Ich Jakob Hirtter der Pappeirer Bürger zue Reuttlingen bekenn: Nachdem vor verschienen Jarn etlich Messerschmid zue Reuttlinge des Gotteshauß zur Zwiefalten Schleiffmülin mit dreyen Redern und aller Zugehörde zu rechtem Erblehen bestanden habn um 7½ Pfund 5 Schilling Heller, also hab ich und etlich Messerschmid das ein Rad an sollicher Mühlen kauft umb daselbst ein Bappeirmulin zu machen. Demnach soll und will ich jtzo ohne Verzug solch pappeirmulin auf mein aigene Costen bauen und wann gebawen, ich und mein Erben und Nachkomen in zimlichen Ehrn und Wesen halten, auch jährlich ein Riß Schreibpapier ins Gotteshauß zu Zwifalten geben. Geben 1509 Montag nach Reminiscere (5. 3.).

Hirter, ein Sproß des alten, auch Hurter genannten Reutlinger Geschlechts, war 1518—20 Richter.

Digitized by Google

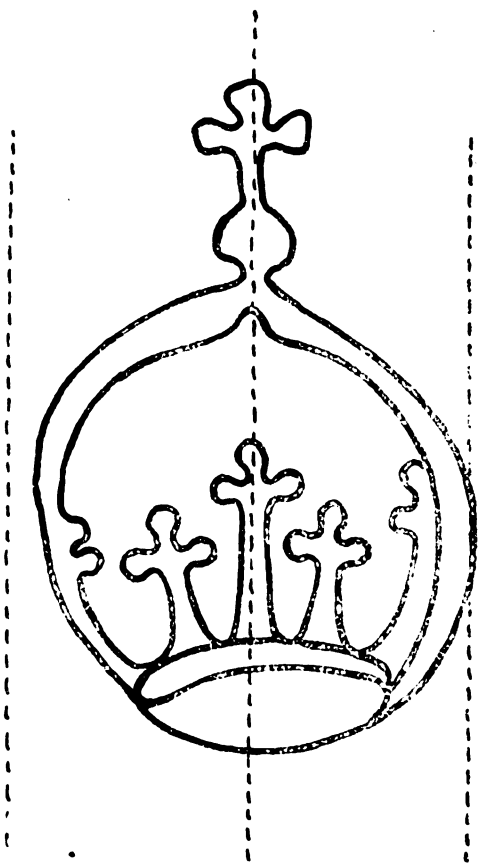
Zwiefaltener Akten sind auf ein sehr starkes Papier geschrieben, welches eine schwerfällig gezeichnete Krone, W.-Z. 134, enthält, die wohl gleich dem R-Papier, W.-Z. 16, aus dieser Papiermühle stammt, vielleicht sollte sie eine „Mitra oder Infel", das Würdezeichen der Aebte, darstellen?

Nach Hirter waren

Hans Grelzinger und Jakob Schilling

Beständer, unter welchen die Papiermühle, wie nachfolgende Urkunde bekanntgibt, in schlechten Zustand geriet.

W.-Z. 134.



1517.

Daß ab 1560 auf dieser Mühle die Papierer

Klemm

arbeiteten und an das Kloster Zwiefalten 1 Riß Papier und 8 Pfund gaben, steht mit dem Inhalt der folgenden Urkunde in Widerspruch, denn es heißt,

„daß die Mühlin ein lange Zeit und bishero – also bis 1602 – in Schaden unerbauen verbliebn und also zu keinem Nutz gereicht noch habe gebraucht werden können!"

Klemms Archiv 1907, Nr. 20. Von Stadtpfarrer Dr. Maier in Pfullingen gesammelte Urkunden:

1602, 14. Januar. Wir Michael von Gottes Gnaden Aebte, auch Prior und Convent gemainlichen des würdigsten Gottes Hauses Zwiefaltach Sanct Benedicten Ordens Constanzer Bistums bekennen öffentlich für uns und unser Gottes Haus und unsere Nachkommen und tun kund männiglichen mit diesem Brief also,

die ehrsamen Hans Grötzinger genannt Koch und Jacob Schilling, Bürger zu Reutlingen, uns und erstgerübmten unserem Gottes Haus eigentümlich zugehörige, zwischen Reutlingen und Pfullingen auf Staingen oberhalb der Bruck an der Echaz gelegene Papier- und Schleifmühlin bestanden und erblehnsweis besessen und innen gehabt und aber dieselbige bei ihnen vor etwa viel Jahren in sollichen Abgang kommen, daß ein lange Zeit und bisbero in Schaden unerbauen verbliebn und also zu keinem Nutz gereicht noch gebraucht haben können werden,

daß demnach die ob angeregte unsere Papier- und Schleifmühlin den ehrenvesten, fürsichtigen, ehrsamen und weisen Herren Bürgermeistern und Räten des heiligen Römischen Reiches Stadt Reutlingen und im Namen deren ihren Ratsfreunden Herrn Balthasar Aichlin und Paule Klemm (dieser wurde noch im selben Jahre Bürgermeister) beeden daselbsten, als dermalen verordneten Trägern, unseren besonders lieben Herren, Freunden und guten Nachbarn auf ihr zuvor beschehenes freund- und nachbarlich bittlich Ersuchen nach Lehens Recht und Gerechtigkeit zu rechtem Erblehen und Erblehnsweis folgendergestalt und also geliehen und verliehen haben,

daß nämlich und erstlich die Herren sollen und wollen mehrbenannte Papier- und Schleifmühlin auf ihre Selbstkosten und ohne einigen unsern und unsres Gottes Hauses Schaden und Nachteil nach ihren und gemeiner Stadt bestem Nutzen und Gutachten unverlängerlich jetzt und inskünftig, so derselbe durch Krieg, Feuer, als andres mehr was zugefügt werden und sie nachmalen in dergleichen Abgang kommen sollten, wiederumb und von neuem aufbauen zu lassen und alsdann dieselbigen mit aller deren Zu- und Eingehörden, sie seien benannt oder unbenannt, auch Recht und Gerechtigkeiten zu besitzen und gebrauchen, zu nieſſen . . . . in wesentlichen Ehren zu

Digitized by Google

haben und zu halten, auch sonsten alles zu thun, was Lehensleuten gegen ihren Lehensherrn ansteht, und hievon jährlichs auf St. Martinstag 7 Pfund 15 Schill. der Stadt Reutlingen Währung über einen Riß Papier zu rechtem Zins zu reichen.

So sollen uns besagte Herren Bürgermeister und Rat derowegen daraus und davon weiteres und ein mehreres zu ewigen Zeiten 2 Pfund 13 Schill. Heller neben einem Riß guten Papiers und dann dem Frauenkloster Pfullingen von wegen des Wegs, so über derselben Güter zu solcher Mühlin gehet, 7 Schilling oder 7 Hühner dafür auf bestimte Zeit reichen.

Desgleichen sobald obbestimmte Träger, deren wir zu jeder Zeit auf ihr uns hiezu aus Ratspersonen tauglichen Fürschlagen erkiesen werden, nach dem Willen des Allmächtigen aus dieser Betrübnis Tods verfahren, für Auf- und Abzug 6 Pfund Heller zu unsern sicheren Handen zu liefern . . .

Hingegen aber das Wöhr und was sonsten am Wasser zerriffen in allweg auf ihren Kosten und Schaden zu bessern.

So gelangte die Mühle der Klosterherren also in die Hände der Ratsherren; leider ist von dem weiteren Schicksal dieser Herrenmühle nichts bekannt.

(Fortsetzung folgt.)

Dünne, holzschliffhaltige Streichpapiere.

Eine Papierfabrik, welche beim Absatz ihrer Streichpapiere Schwierigkeiten hatte, bat mich um einen längeren Besuch. Der Uebelstand, welchen diese Fabrik zu bekämpfen hatte, bestand vorwiegend darin, daß die dünnen Papiere undichte Verfilzung aufwiesen und die Farbe durchschlug. Auch das Glätten mit dem Achatstein brachte einen unverhältnismäßig großen Anfall an Ausschuß.

In Papierfabriken, die auf die Verarbeitung von fremdem Halbstoff angewiesen sind, gelingt es nie, diese so heiklen Farbträger herzustellen, weil der mechanische und chemische Holzstoff des Weltmarktes nicht immer genügt.

Wie ich nach Untersuchung der beanstandeten Papiere sofort vermutete, lag der Hauptfehler in der Schleiferei und auch in der Zellstoffabrik. Die Stoffe zeigten durchweg eine ungenügende Aufschließung der Faserbündel. Das erste, was ich vornahm, war die Reorganisation der Schleiferei. Statt der im Korn stets wechselnden Natursteine nahm ich die entsprechend feinen Marken der Herkulessteine. Nachdem ich das Holz vor dem Schleifen von den alten, astigen Beständen getrennt hatte, die Umlaufgeschwindigkeit und der hydraulische Druck sachgemäß abgestimmt war, trat sofort eine merkliche Besserung im Ausfall der Ware ein. Für die dickeren Sorten genügten die Eigenschaften des Papieres. Bei den Sorten aber unter 40 g/qm zeigte sich immer noch nicht die nötige Geschlossenheit des Filzes, und es blieb mir nichts übrig, um eine tadellose Ware herzustellen, als mein bewährtes Feinschleifverfahren hier einzuführen. Die Grundzüge dieser Methode bestehen darin, daß sämtlicher Schliffstoff, nachdem er durch einen geeigneten Splitterfänger gegangen ist, erst einen besonderen Raffineur und dann die Sortierapparate passiert. Der wenige noch anfallende Grobstoff wird in bekannter Weise noch einmal raffiniert oder für geringere Papiersorten ausgeschieden. Der mit Federdruck einstellbare stehende Raffineur hat sich für Streichpapiermasse vorzüglich bewährt. Da ein Aufeinanderlaufen der Steine verhindert wird, ist der gefährlichen Mehlbildung vorgebeugt. Die Verfilzung der erzielten geschmeidigen Feinfasern erfolgt in innigem Verschluß, und das Stauben der Papiere ist ausgeschlossen.

Auch den Stoff in der Zellstoffabrik ließ ich, bevor er in den Holländer „g e p u m p t“ wurde, raffinieren. So war die früher vorgenommene Entwässerung und die Kollergangsarbeit erspart und eine gleichbleibende Qualität gesichert.

Ein Beweis dafür, daß meine Anordnungen gut waren, liegt darin, daß die besagte Fabrik trotz der gegenwärtigen Geschäftsstille anstandslos arbeitet und über einen befriedigenden Auftragsvorrat verfügt.

Direktor P a u l E b b i n g h a u s,
Kopenhagen.

Digitized by Google

Die Pappenfabrikation.

(Fortsetzung zu Nr. 44, S. 3609.)

IV. Pappen mit besonderer chemischer Behandlung.

Vulkanfiber. Die Herstellung dieser eigenartigen Masse beruht auf der Einwirkung von Chlorzinklösung auf Pflanzenfaser, welche dadurch in eine amorphe, klebrige Substanz verwandelt wird.

Die ersten Nachrichten über diese Erfindung stammen aus der Zeit um 1860, wo einem Thomas Taylor ein britisches Patent auf ein Verfahren „dem Papier erhöhte Stärke zu verleihen" erteilt wurde. Ausgenützt wurde die Erfindung bis vor kurzer Zeit wohl ausschließlich in Nordamerika — abgesehen von einem Versuche, der Ende der 80er Jahre in Deutschland durch eine in Bettenhausen bei Cassel befindliche Fabrik gemacht wurde, welche jedoch ihren Betrieb bald wieder einstellte. Da das Material sich wie Metall bearbeiten, hobeln, fräsen, feilen läßt, so waren es zunächst Gegenstände des technischen Gebrauchs, welche daraus hergestellt wurden (Griffe, Scheiben, Räder usw.). Später trat dann die Fabrikation von Platten aus Vulkanfiber in Tätigkeit, welche zu Dichtungen, Spinnkannen und in neuerer Zeit ganz besonders zu Koffern verwendet werden. Große Mengen dieser Platten werden nach Deutschland aus Nordamerika eingeführt, und erst in neuester Zeit haben zwei Unternehmungen in Deutschland selbst diese Fabrikation aufgenommen.

Läßt man eine konzentrierte Chlorzinklösung von 65—70° Beaumé, welche also annähernd gesättigt ist und etwa 60% Zinkchlorid enthält, auf eine möglichst chemisch reine Pflanzenfaser, am besten Baumwolle oder gebleichte Zellulose, einwirken, so quillt die Faser auf und wird zu einer amorphen, klebrigen Masse, und es können mehrere Lagen aus solchem mit Chlorzinklösung behandelten, dünnen Baumwoll- oder Zellstoffpapier aufeinandergeschweißt werden. Der Fabrikationsgang zur Herstellung von Vulkanfiberpappen ist daher der folgende:

Ungeleimtes, etwa 40—50 g/qm schweres, aus reiner Baumwolle oder gebleichtem, gut ausgewaschenem Zellstoff gearbeitetes Papier in endlosen Rollen wird durch ein Chlorzinkbad obiger Konzentration, dessen Temperatur etwa 50° C beträgt, gezogen und nach Abpressen der überschüssigen Lösung durch Streichwalzen auf eine große, genau wie bei den Rundsiebpappenmaschinen beschaffene, mit Teilnute versehene Formatwalze bis zu der gewünschten Pappendicke aufgewickelt. Die so gebildeten, aus mehreren Lagen (bis zu 10 mm) zusammengeschweißten Platten werden dann wie bei der Pappenmaschine mittelst Durchschneiden in der Nute abgenommen, zwischen geheizten Zylindern mäßig zusammengedrückt, gekühlt und in einem Lufttrockenraum getrocknet. Darauf wird das überschüssige Chlorzink durch gründliches Waschen entfernt und die Platten von neuem, am besten an der Luft, getrocknet; dieser Trockenprozeß soll sich auf möglichst lange Zeit ausdehnen, damit die erwünschte richtige, gleichmäßige Umwandlung der Cellulose in Hydrocellulose erzielt und eine schichtenfreie, nicht blasige und nicht spaltende, durchweg homogene Pappe erhalten wird. Das Wässern und Wiedertrocknen wird unter Umständen wiederholt, bis die Pappen schließlich fertig zum Glätten in Walzwerken sind. Für ihre Verwendung zu Kofferplatten, die meistens mit Narbungen versehen sind, werden sie dann noch durch Gaufrier-Walzwerke durchgelassen, wie oben unter „Kofferpappen" beschrieben.

Die Ausfärbung geschieht bereits in dem verwendeten Papier, und es sind gelbrote, rotbraune Farbtöne besonders beliebt.

Man hat es in der Hand, die Vulkanfiberpappen weicher, zäh und biegsam oder auch hart und steif herzustellen, indem man dem Chlorzinkbade verschiedene Zusätze beimengt, z. B. Glyzerin für biegsamere, Dextrin für härtere Sorten, in Mengen, welche erfahrungsmäßig für die verschiedenen Härtegrade festzustellen sind.

Einen nicht unwesentlichen Teil der Fabrikation bildet die Wiedergewinnung des Chlorzinkes aus den Waschwässern, welche im Gegenstromprinzip nach und nach angereichert werden und deren konzentriertester Anteil durch Eindampfen bis auf den Gehalt von 65—70° Bé gebracht wird.

Die Herstellung von Vulkanfiberpappen ist ein sehr umständlicher, Zeit erfordernder Prozeß, welcher chemische Kenntnisse, eingehende Studien, Sammlung von Erfahrungen und peinlichste Sorgfalt bei der Durchführung der als richtig erkannten Methode voraussetzt.

Pergamentpappe. Wie das Pergamentieren von Papier durch die Einwirkung von Schwefelsäure von bestimmter Konzen-

Digitized by Google

tration geschieht, so kann man auch dünne Pappe pergamentieren, indem man sie in ein Bad von Schwefelsäure von etwa 60° Beaumé — welches man durch Mischung von 1 Raumteil Wasser mit 2 Raumteilen englischer Schwefelsäure von 66° Bé erhält — eintaucht, wobei die Temperatur nicht über 15° C sein soll. Nach dem Säurebad erfolgt ein wiederholtes gründliches Auswaschen in Wasser. Die verwendete Pappe muß ungeleimt sein und darf keine mineralischen Beimengungen (Füllstoffe usw.) enthalten, muß überhaupt aus reiner Faser bestehen, am besten Baumwolle oder gebleichter Zellulose. Dieses Verfahren kann jedoch nur bei dünner Pappe angewendet werden, da sonst die Pergamentierflüssigkeit nicht in das Innere eindringt und somit nur die Oberfläche pergamentiert wird.

Dickere Pappe wird, ähnlich wie Vulkanfiber, aus einzelnen Lagen dünnen Papiers von beschriebener Beschaffenheit hergestellt; da die Schwefelsäure ebenfalls die Oberfläche des Papiers klebrig macht, so können mehrere Lagen frisch pergamentierten Papiers zu einer homogenen Platte vereinigt werden. Man läßt daher die Papierbahnen (oder Bogen) einzeln durch eine Reihe von Pergamentierbädern von zunehmender Stärke gehen, vereinigt sie zwischen heißen Walzen und führt sie dann durch Wasserbäder bis zum völligen Auswaschen der Säure.

Nach einem amerikanischen Patente versetzt man starke Schwefelsäure mit gleicher Wassermenge, setzt etwa 20% Salzsäure zu, darauf so viel Zink, als sich in dieser auflöst, und zuletzt etwa 15—25% Dextrin. Durch diese Flüssigkeit läßt man eine Bahn dünnen, ungeleimten Papieres laufen und sich auf einer Formatwalze bis zur gewünschten Dicke aufwickeln. Die abgeschnittenen Tafeln werden dann durch Auswaschen oder Neutralisieren von der überschüssigen Säure befreit.

Pergamentpappe wird zu Spinnkannen, Dichtungen usw. verwendet; ihre Produktion ist jedoch nur eine beschränkte.

Sandfänge.

(Zugleich Antwort auf Frage Nr. 2838 in Nr. 48, S. 3971.)

Sandfänge mit trichterartigen Vertiefungen, und zwar Vertiefungen kleinerer Abmessung, wurden bereits in den 80er Jahren nach dem System Kleine-Kirchner benutzt. Die Erfinder gingen dabei von dem richtigen Gedanken aus, daß man die im Stoff befindlichen oder während der Fabrikation in den Stoff geratenen Unreinheiten von spezifisch höherem Gewicht als die Fasern dadurch am besten von dem guten Stoff trennen könne, indem man die (unreinen) Stoffmassen in starker Verdünnung in einem trichterförmigen Kasten hochsteigen läßt, wobei eine sich mehr und mehr verzögernde Stoffgeschwindigkeit erreicht wird und die spezifisch schwereren Stoffverunreinigungen, Splitter, Aeste, Sand, Eisenteile, ausfallen. Auch eine kleine Schleppkette, welche fortwährend den Boden des trichterförmigen Kastens von den untergesunkenen Verunreinigungen befreite, hatten die genannten Erfinder mit vorgesehen, und man muß sich wundern, daß diese Methode nicht weiter ausgebaut und angewendet worden ist unter Anlehnung an die in den letzten Jahren auf den Markt gekommenen großen Stoffangtrichter (Schmidt, Antoine, Kropp, Eichmann).

In späteren Jahren wurde vielfach der Sandfang, System Tittel, angewendet, welcher der Platzersparnis wegen in zwei bezw. drei Etagen gehalten war, und dessen Boden in der Laufrichtung des Stoffes gesehen, Trichter von kleiner Kegelhöhe bildeten. Das Uebereinanderbauen dieser Sandfänge brachte jedoch den unteren Gängen den Tropfschmutz der oberen, wie auch die Reinigung dieser Gänge Schwierigkeiten bot, und die beim Fallen der Stoffmengen von dem einen in den andern Lauf auftretenden Stoffwirbel bereits halb untergesunkene schwerere Unreinheiten wieder an die Oberfläche brachten.

Den meisten der weiter gebräuchlichen Sandfänge haften kleinere oder größere Fehler an, indem z. B. die verdünnten Stoffmassen zu unruhig in den Sandfang fallen, und beim Bau der Sandfänge nicht immer Rücksicht darauf genommen wird, daß die Schwemmdauer mit der Sinkgeschwindigkeit der Unreinheiten in Einklang steht. Nur bei richtigen Größenverhältnissen der Sandfänge, ganz gleich welcher Bauart, kann es erreicht werden, daß alle Unreinheiten, die durch ein starkes Verdünnen des Stoffes und durch ein Schwemmen der Stoffmassen ausscheidbar sind, auch wirklich in dem Sandfang bleiben. Von größter Wichtigkeit ist hierbei natürlich die gleichmäßige Beschickung des Sandfangs, d. h. der konstante

Digitized by Google

Zulauf eines auch in seiner Verdünnung gleichbleibenden Stoffstromes, da jeder Wechsel der Stoffdichte Geschwindigkeitsveränderungen in dem Sandfang bringt, und dadurch mitunter frühere Ablagerungen wieder aufgewirbelt werden. Schmutziger, unreiner Stoff und Stoffverluste sind die Folgen.

Dort, wo der Stoff in Büttenkonsistenz zur Aufbereitungsanlage gefördert wird, kann nun ein automatischer Apparat eine gleichmäßige Weitergabe des Stoffes und damit auch die Beschickung des Sandfanges regeln, während in Anlagen, wo ein Pumpen des Stoffes stattfindet, dafür ein Stoffregulator gefunden wird, wie er ähnlich für Papiermaschinen in Gebrauch ist.

Neuere Sandfänge haben am Einlauf einen großen Beruhigungskasten in Form eines halbrunden Syphonkastens, welcher Kasten infolge seiner reichlichen Dimensionen fast alle Stoffverunreinigungen ausscheidet, so daß die angebauten kurzen, mit geraden Läufen versehenen Sandfangrinnen nur als Wasch- und Entharzungsrinnen zu betrachten sind. Sowohl der große Syphonkasten als auch die angebauten Rinnen besitzen Einrichtungen, welche ein rasches Reinigen gestatten.

Während man bei Sandfängen älterer Bauart zum Teil recht große Grundflächen (z. B. für 15 Tonnen Tagesproduktion 60 bis 80 qm) belegen mußte oder teure Zwischendecken einbaute, kommt man heute bei Verwendung einer Anlage der zuletzt beschriebenen Bauart mit weit weniger Platz aus (z. B. für 15 Tonnen Tagesproduktion mit 15—20 qm) und erzielt trotzdem eine bessere Ausscheidung aller Unreinheiten.

Die Ausführung des Sandfanges in Holz hat den Vorteil, daß man eventuell später gewünschte Veränderungen bequem vornehmen kann; auch kann der ganze Sandfang dann leicht verschoben oder später an einen anderen Platz gestellt werden.

Richtig gebaute und gleichmäßig beschickte Sandfänge leisten eine ausgezeichnete Grobsortierarbeit und entlasten die nachfolgende Feinsortierung, für welche sich nun auch in Deutschland die Membran-Feinst-Sortierer (Schlitzweiten bis 0,15 mm) einführen, bestens.

Nach vorstehendem dürfte in Zukunft eine weniger stiefmütterliche Behandlung der Frage „Bau von Sandfängen" nur zu empfehlen sein. Anton D. J. Kuhn.

Besteuerung der Wasserkraft.*

Kürzlich wurde von einem Beschluß des „wasserwirtschaftlichen und Kohlen-Ausschusses" im Reichswirtschaftsrat vom 1. September d. J. berichtet, nach welchem eine Besteuerung der Wasserkraftanlagen und Wasserkräfte abgelehnt worden sei.

Im Gegensatz dazu enthält die Aufforderung zur Abgabe einer Gewerbesteuererklärung für 1921 in Dresden unter § 9 Anlage- und Betriebskapital die Bestimmung:

> „Das gewerbliche Anlage- und Betriebskapital umfaßt sämtliche dem Gewerbebetrieb gewidmeten Gegenstände. Insbesondere sind hierher zu rechnen: Wasserkräfte sowie zu deren Benutzung dienende Wehre und andere Wasserbauten."

Wie nun? Sollen die Wasserkräfte besteuert werden oder nicht, und nach welchen Grundsätzen soll ihr Wert als Betriebskapital — d. h. ihr Betriebswert — ermittelt werden?

Bis 1914 rechnete sich der Betriebswert einer ausgebauten Wasserpferdekraft aus der kapitalisierten Ersparnis an Kohle und Bedienung gegenüber der Dampfkraft in 7200 Betriebsstunden jährlich durchschnittlich aus einer Summe von z. B. 4,7 Millionen Mark zu 2035 Mark. Inzwischen ist aber der frühere Preis von 3 Mark für die Tonne Dampf, bei einem Kohlenpreis von 200 Mark die Tonne, auf rund 40 Mark, d. i. das 13fache — und beim Kohlenpreis von 300 Mark die Tonne auf 60 Mark, d. i. das 20fache — gestiegen, so daß heute der zeitliche Betriebswert einer ausgebauten Wasserpferdekraft im Durchschnitt zu rund 21 000 Mark — d. i. etwa das 10fache des Friedenswertes — einzusetzen ist, und zwar unter Berücksichtigung von Ortslage und Ortsgebundenheit, von denen besonders die letzte den aus der Betriebskostenersparnis errechneten und daraus kapitalisierten Wert bis zu 50 v. H. mindern kann.

Soll nun — immer vorausgesetzt, daß die vorgenannte Bestimmung im § 9 zu Recht besteht — die Betriebskostenersparnis oder der daraus kapitalisierte zeitliche Betriebswert als „Anlage- und Betriebskapital" gelten und der Besteuerung unterliegen, und durch wen sollen diese Werte ermittelt und festgestellt werden? Die

* Siehe auch den Artikel „Kohle und Wasser" in Nr. 39, S. 3172, von dem gleichen Verfasser.

Digitized by Google

Steuerbehörde kann das nicht, weil sie keine geeigneten Leute für die Behandlung solcher Aufgaben hat, bei denen jedes schematische und theoretische Vorgehen versagt. Vielmehr gehört dazu für jeden Einzelfall umfassende Betriebserfahrung und Kenntnis der verschiedensten Industriezweige im technischen und kaufmännischen Sinn, sowie Geschick und Uebung auf dem Gebiet der Wertermittlung überhaupt, wie solche z. B. bei versicherten Schadenfällen seit Jahrzehnten in einwandfreier Weise geübt wird.

Nicht ausgebaute Wasserkräfte fallen nicht unter die Bestimmung im § 9. Denn sie haben keinen Betriebswert, sondern erhöhen — wenn sie überhaupt ausbaufähig sind — nur den Wert des Grundstücks, als dessen „wesentlichen Bestandteil" (§ 94 BGB.) sie anzusehen sind. Man berechnet ihren Wert, indem man sie als ausgebaut einsetzt und von dem errechneten Betriebswert die Ausbaukosten abzieht.

Auch dazu sind in jedem Einzelfall umsichtige Erhebungen an Ort und Stelle durch berufene, anerkannte und unabhängige Gutachter nötig, wenn ein einwandfreies Ergebnis erzielt werden soll. Zunächst muß aber festgestellt werden, ob die gewerbesteuerliche Bestimmung im § 9 durch den Beschluß vom 1. September d. J. im Reichswirtschaftsrat aufgehoben ist oder trotzdem weiterbesteht.

Ingenieur Andersen, Expert und Industrieanwalt, Dresden 24.

Ein neues Gärverfahren.

(Zu Nr. 47, S. 3863.)

Ich war vor einigen Jahren in einer Anlage tätig, welche ein aus Dänemark stammendes Verfahren benützte, das in seiner Art und Wirkungsweise dem von Herrn Dr. Römer erfundenen Gärverfahren sehr ähnelt.

Die Fabrik hatte früher ebenfalls nach dem alten Bottichsystem äußerst zeitraubend gearbeitet, welches System verlassen wurde, als wir mit dem Ansetzen von Hefe auf einem voluminösen Träger Erfolg hatten. Durch Einblasen von Luft in kontinuierlichem Strome konnte eine sehr rasche Vermehrung und rapide Entwicklung der Fermentation erreicht werden, welche es ermöglichte, den ganzen Prozeß in einem um etwa $^9/_{10}$ verringerten Zeitintervall durchzuführen und damit auch das Ausmaß der Bottiche entsprechend zu verringern. Ich bemerke dazu, daß der eingepreßte Luftstrom auf ungefähr 25° C erwärmt und filtriert wurde, um einesteils eine günstige Mischtemperatur zu erzielen, andernteils einer Infektion vorzubeugen.

Ein Nachteil war nur dann zu erblicken, wenn in der Beständigkeit des Luftstromes eine Unterbrechung eintrat.

Direktor Belani, Rappin.

Geschäftsberichte.

Papierfabrik Reisholz Aktiengesellschaft, Düsseldorf. 1920/21.

Das abgelaufene Geschäftsjahr wurde in steigendem Maße durch die sich fortsetzende Entwertung der deutschen Währung beeinflußt. Mit der ständigen Steigerung der Rohstoffpreise, der durch die veränderten Verhältnisse bedingten fortwährenden Erhöhung der Arbeitslöhne und aller Unkosten konnten die Inlandsverkaufspreise unserer Erzeugnisse mit Rücksicht auf deren wirtschaftspolitische Bedeutung nicht gleichen Schritt halten.

Die Pflege unserer Auslandsbeziehungen und die daraus herrührenden Lieferungen brachten einen teilweisen Ausgleich dieses Mißverhältnisses zwischen Gestehungskosten und Inlandspreis. Um bei den verhältnismäßig niedrigen Inlandspreisen die Ertragfähigkeit unseres Unternehmens aufrechtzuerhalten, war es unser Hauptstreben, die Leistungen unserer Betriebe besonders durch Ausnutzung aller Erfahrungen und Neuerungen auf technischem Gebiete ständig zu vervollkommnen. Wesentliche Verbesserungen der Fabrikations- und Transportanlagen in unseren Betrieben wurden im Berichtszeitraum teils durchgeführt, teils begonnen.

Die dadurch verursachten zeitweiligen Betriebsschwierigkeiten und auch die außergewöhnlich ungünstigen Wasserverhältnisse haben nicht verhindert, daß unsere Gesamtherstellung sich gegen das Vorjahr weiter erhöhte. Die Arbeitsleistung unserer Belegschaft hat sich ebenfalls weiter gehoben. Der Absatz unserer Erzeugung hat sich im allgemeinen glatt vollzogen. Die Versorgung mit Rohstoffen, besonders mit Holz, ist in bisheriger Weise gesichert.

Die Rhein-Hansa-Spinnerei, G. m. b. H. hat ihren Betrieb wieder eingestellt, da die Nachfrage nach Ersatzspinnstoffen sich dauernd verringert. Die Abwicklung der Geschäfte und unserer Beteiligung ist eingeleitet und wird sich voraussichtlich ohne Schwierigkeit vollziehen.

Die in der außerordentlichen Hauptversammlung vom 26. Februar 1921 beschlossene Kapitalserhöhung ist durchgeführt; das Aufgeld ist dem Reservefonds zugeflossen.

Digitized by Google

Die Dampfkesselanlagen in Flensburg, Uetersen und Löhnberg wurden durch größere Umbauten und Neubauten wesentlich verbessert. In allen Fabriken wurden Anlagen zur Holzaufbereitung erstellt und verschiedene Einrichtungen zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit der Betriebe durchgeführt.

Das Anschlußgleis in Arnsberg wurde fertiggestellt und in Betrieb genommen. Die Anlage ermöglicht uns eine reibungslose Abwicklung des Verkehrs, wodurch unsere Erweiterungsbauten ohne Betriebsstörungen wesentlich gefördert wurden.

Die Abschreibungen sind nach den bisherigen Grundsätzen und unter Berücksichtigung der allgemeinen Lage vorgenommen.

Der Reingewinn des Geschäftsjahres 1920/21 beträgt laut Bilanz ℳ 4 683 648, hierzu kommt der Vortrag aus 1919/20 mit ℳ 281 865, so daß ℳ 4 965 513 zur Verfügung der Hauptversammlung stehen.

Wir schlagen vor, in folgender Weise darüber zu verfügen: ℳ 83 845 Ueberweisung an den Reservefonds, ℳ 45 200 Ueberweisung an die Talonsteuerrücklage, ℳ 75 000 6% Dividende auf ℳ 10 000 000 Vorzugsaktien im Verhältnis zur Höhe und Dauer ihrer Einzahlung, ℳ 3 600 000 18% Dividende auf ℳ 20 000 000 alte Stammaktien, ℳ 450 000 satzungsgemäße Dividende auf ℳ 10 000 000 neue Stammaktien, ℳ 362 960 satzungsgemäßer Gewinnanteil an den Aufsichtsrat, ℳ 348 507 Vortrag auf das Geschäftsjahr 1921/22.

In das neue Geschäftsjahr sind unsere Werke mit voller Beschäftigung eingetreten. Das Werk Reisholz wurde am 11. August d. J. von einem Brandschaden in der Kraftzentrale betroffen, der durch Versicherung gedeckt ist. Der zeitweise Produktionsausfall ist inzwischen durch erhöhte Leistungen ausgeglichen. Die Aussichten für den weiteren Geschäftsverlauf sind völlig von der Entwicklung der allgemeinen Verhältnisse abhängig.

Die **Cröllwitzer Aktien-Papierfabrik** in **Halle** beantragt eine Kapitalserhöhung um ℳ 6,3 Mill. auf ℳ 10,5 Mill. Ferner wird die Ausgabe von ℳ 3 Mill. 5½proz. Obligationen (bisher ℳ 600 000) vorgeschlagen.

Bei der **Eisenthal Holzstoff- und Papierfabrik A.-G.** in **Grafenau** (Bayern) ist nach einer Prospektmitteilung die Lage des laufenden Geschäftsjahres nicht mehr so günstig, wie in den letzten Jahren, doch erwartet die Gesellschaft beim Ausbleiben unvorhergesehener Ereignisse ein noch befriedigendes Resultat.

Die außerordentliche Generalversammlung der **Freiberger Papierfabrik zu Weißenborn** beschloß Kapitalsverdoppelung durch Ausgabe von ℳ 5½ Mill. neuen Stammaktien mit Dividende ab 1922, die zu 171% von einem Bankenkonsortium übernommen werden mit der Verpflichtung, den Aktionären zu 180% ein Bezugsrecht im Verhältnis 1 zu 1 einzuräumen. Dem Aufsichtsrat wurden neu hinzugewählt die Herren: Direktor Kirdorf und Direktor Dr. v. Klemperer von der A.-G. für Cartonnagen-Industrie, und zwar auf Grund des großen Aktienbesitzes, den die A.-G. für Cartonnagen-Industrie schon seit geraumer Zeit innehat.

Varziner Papierfabrik A.-G. zu **Hammermühle-Varzin.** Die Generalversammlung nahm den Antrag der Verwaltung, die alten ℳ 10 Mill. Vorzugsaktien in Stammaktien umzuwandeln, an. Ferner wurde beschlossen, das Aktienkapital um ℳ 23 Mill. auf ℳ 45 Mill. zu erhöhen. Es sollen ausgegeben werden ℳ 20 Mill. Vorzugsaktien zum Nennwert und ℳ 3 Mill. Stammaktien zum Kurse von 175%. Von letzteren sollen ℳ 2 Mill. mit den neuen ℳ 10 Mill. Stammaktien durch ein Bankenkonsortium unter Führung der Deutschen Bank den bisherigen Aktionären zum Kurse von 200% im Verhältnis von 1 : 1 angeboten werden. Ueber das Geschäft im neuen Jahre berichtete der Vorstand, daß die Gesellschaft flott zu tun habe. Mit dem bisher erzielten Ergebnis sei die Verwaltung zufrieden.

In der außerordentlichen Generalversammlung der **Winterschen Papierfabriken** in **Hamburg** wurde beschlossen, das Aktienkapital von ℳ 3 Mill. auf ℳ 10 Mill. zu erhöhen. Der Zeitpunkt der Ausgabe der neuen Aktien bleibt dem Aufsichtsrat überlassen. Das Uebernahmekonsortium hat die Aktien für Rechnung der Gesellschaft zu einem noch festzusetzenden Kurs zu verwerten, wofür es lediglich eine Provision von 7½% erhält. Bei einer weiteren Kapitalserhöhung soll den Aktionären dafür ein ausreichendes Bezugsrecht eingeräumt werden. Die neuen Mittel sind, wie die Verwaltung mitteilte, zur Vornahme von erheblichen Reparaturen und zu einer Reorganisation der Fabriken erforderlich.

Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft. Nach Rückstellung von ℳ 100 Mill. auf ein Werkerhaltungskonto beträgt der Reingewinn für das am 30. Juni abgeschlossene Geschäftsjahr ℳ 82 388 686, dessen Verteilung wie folgt beantragt wird: 3% Gewinnanteil auf ℳ 250 000 000 6%ige Vorzugsaktien ℳ 7 500 000, 7½% p. r. t. auf ℳ 250 000 000 Vorzugsaktien Lit. B ℳ 4 531 250, 16% auf ℳ 300 000 000 Stammaktien ℳ 48 000 000, 16% p. r. t. auf ℳ 50 000 000 Stammaktien ℳ 2 000 000, Gewinnanteil des Aufsichtsrats ℳ 1 851 562, Zuweisungen an den Unterstützungsfonds und andere Wohlfahrtseinrichtungen ℳ 5 000 000, für Stiftungen ℳ 12 000 000, Vortrag für 1921/22 ℳ 1 505 874. Aus dem Geschäftsbericht ist die außerordentliche Entwicklung dieses Unternehmens zu ersehen. Mit einer Reihe von großen und leistungsfähigen Firmen wurde Interessengemeinschaft oder Beteiligung eingegangen, u. a. wurden ℳ 30 Mill. Linke-Hofmann-Aktien erworben. Die Nachfrage sei in Deutschland gestiegen, weil stark beschäftigte Industrien ihre Einrichtungen vergrößerten und ergänzten. Die Fabrikation der A.E.G. ist eine außerordentlich vielseitige. Die meisten der Werkstätten sind gut beschäftigt.

Infolge eingetretener technischer Schwierigkeiten war es leider nicht möglich, Nummer 51 wie beabsichtigt, verstärkt erscheinen zu lassen. Wir behalten uns dies für eine spätere Nummer vor.

Digitized by Google

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Die **Stettiner Papier- und Pappenfabrik Akt.-Ges.** in **Stettin** hat ihre Bützower Zweigniederlassung aus verwaltungstechnischen Gründen in eine Aktiengesellschaft umgewandelt; die Firma der neuen Gesellschaft lautet: **Papierfabrik Bützow Aktiengesellschaft.**

Das Werk **Liebethal** der Firma **A. Zacharias** (Inh. Dr. F. Zacharias), Lederpappenfabriken in **Pirna a. E.,** ist im November 1920 vollständig niedergebrannt. Unmittelbar nach dem Brande wurde der Wiederaufbau unter Verwendung der alten Grundmauern begonnen. Das Werk ist bedeutend vergrößert und mit den modernsten Maschinen ausgestattet worden. Die Maschinen wurden in der Hauptsache von der Eisengießerei und Maschinenfabrik A.-G. Bautzen und Benno Schilde in Hersfeld geliefert. Schon 10 Monate nach dem durch den Brand erzwungenen Stillstand konnte das neue Werk wieder in Betrieb genommen werden. Durch die bei dem Neubau getroffenen Erweiterungen und Verbesserungen ist die Produktion verdoppelt; eine weitere Ausdehnung ist überdies, ohne bauliche Veränderungen vornehmen zu müssen, jederzeit möglich. Die Fabrik, welche ausschließlich helle Lederpappe herstellt, ist durch große Bestellungen aus dem Inland wie aus dem Ausland auf lange Zeit hinaus voll beschäftigt. (Pirnaer Anzeiger.)

Deutsche Verlags-Anstalt in Stuttgart — Friedr. Andreas Perthes A.-G. in Stuttgart. Unter Selbständigkeit der beiden Unternehmungen haben die genannten beiden Firmen ein Uebereinkommen für ein engeres Zusammenarbeiten getroffen zwecks gemeinsamen Ausbaus der sich ergänzenden Verlagszweige.

Die **Jagenberg-Werke Akt.-Ges., Düsseldorf,** Maschinenfabrik für die Papier verarbeitende Industrie, haben ein Terrain von 15 000 qm in Siegmar i. Sachsen erworben zum Zwecke des Ausbaues ihrer Zweigfabrik. Es wurde eine neue Aktiengesellschaft mit einem Kapitalbetrag von ℳ 10 000 000 unter der Firma: **Jagenberg Aktiengesellschaft, Siegmar i. Sa.,** gegründet. Die Gründer, die das Aktienkapital übernommen haben, sind: Jagenberg-Werke Akt.-Ges., Düsseldorf, Emil Jagenberg, Düsseldorf, Max Jagenberg, Gut Berghausen, Kommerzienrat Max Trinkaus, Düsseldorf, Kommerzienrat Dr. Leo Gottstein, Weimar, Bruno Römer, Siegmar. Den ersten Aufsichtsrat bilden die Herren: Max Jagenberg, Vorsitzender, Kommerzienrat Max Trinkaus, stellvertretender Vorsitzender, Kommerzienrat Dr. Leo Gottstein, Georg Müller, Oerlinghausen, Wilhelm Hoffmann, Bad Salzuflen, Heinz Oeking, Düsseldorf. Vorstand: Herr Emil Jagenberg, Düsseldorf. Zeichnungsberechtigt sind die Herren: Direktor Arthur Steinmetz, Direktor Bruno Ludwig, Direktor Paul Koch. Die neue Gesellschaft bleibt in engster Fühlung mit dem Düsseldorfer Werk. Der Fabrikation gewisser Spezialitäten soll bevorzugtes Interesse zugewandt werden.

Neue Papierspulen- und Hülsenfabrik A.-G. in Augsburg. Unter dieser Firma wurde in Augsburg mit einem Aktienkapital von ℳ 4 Mill. eine neue Gesellschaft gegründet. Zum Vorstand wurde Herr Heinrich Selzle in Täfertingen bei Augsburg bestellt. Die Gesellschaft hat das Anwesen der ehemaligen Uhrenfedernfabrik Anton Mader & Co. in Lechhausen erworben.

Der Firma **Thermann & Kleinfeld,** Metalltuch- und Drahtgewebefabrik, **Coswig** (Anhalt), wurden durch Einbruchdiebstahl eine größere Anzahl Treibriemen entwendet, wodurch die Fabrikation vorübergehend nicht unerheblich behindert worden ist.

Handelsregister-Eintragungen.

Maschinenpapierfabrik G. m. b. H., Solingen. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von Papier beliebiger Art und der kaufmännische Vertrieb der hergestellten Waren, sowie alle diesem Hauptzweck dienenden Nebengeschäfte. Die Beteiligung an gleichartigen oder verwandten Unternehmungen sowie die Uebernahme von solchen ist zulässig. Das Stammkapital beträgt ℳ 600 000. Zum Geschäftsführer ist der Fabrikbesitzer Otto Jagenberg in Solingen bestellt.

Krepp- und Buntdruckpapier-Industrie Weil & Rosengart in Rastatt (Baden). Offene Handelsgesellschaft. Inhaber sind Karl Weil, Kaufmann in Mannheim, und Siegfried Rosengart, Kaufmann in Rastatt.

Jubiläum. Der Inhaber einer der ältesten und angesehensten Papiervertretungsfirmen in Köln, Herr **Alfred Kiebe, Köln,** feiert am 2. Januar 1922 das 50jährige Jubiläum seiner Tätigkeit in der Papierindustrie.

---

† Herr Kommerzienrat **Fritz Thomas,** Seniorchef der Firma Gottl. Fr. Thomas & Sohn G. m. b. H. in **Lengenfeld** (Vogtland), ist am 16. Dezember im 63. Lebensjahr gestorben.

† Am 17. Dezember ist nach kurzer Krankheit Herr **Moritz Tochtermann,** Geschäftsführer des Verbandes Deutscher Druckpapier-Fabriken G. m. b. H., in **Berlin** gestorben. (Der nach Schluß dieser Nummer eingegangene Nachruf des Verbandes Deutscher Druckpapier-Fabriken G. m. b. H., Berlin W 9, folgt in der nächsten Nummer.)

Der **Verein Deutscher Briefumschlagfabrikanten, Elberfeld,** hat den bisherigen Teuerungszuschlag auf die Vereinsartikel auf 100% erhöht. Die Druckpreise erfahren eine Erhöhung um 50%. Ausstattungen und Trauerwaren werden mit 80% Teuerungszuschlag berechnet.

Der **Verein Deutscher Geschäftsbücherfabrikanten** beschloß auf die seit 15. November gültigen Preise Preiserhöhungen von 50—60%.

Erhöhung der Kohlensteuer.

Der Verbrauchssteuerausschuß des Reichstags hat am 17. Dezember den Entwurf über die Erhöhung der Kohlensteuer auf 40 Prozent ohne wesentliche Aenderungen angenommen.

Digitized by Google

Internationale Büchermesse Florenz 1922.

Im Frühjahr 1922 wird in Florenz unter dem Patronat des Königs von Italien eine Internationale Büchermesse eröffnet werden, welche dem gegenseitigen Austausch der Büchererzeugungen der Nationen dienen soll usw. Die Bücherverleger und -Erzeuger aller Länder werden eingeladen, ihre Arbeiten oder wenigstens ihre neuesten und beachtenswertesten auszustellen. Weiter sind vorgesehen: Antiquariats-Messe, Ausstellung der Buchkünstler, Photographische Spezialausstellungen, Ausstellung der Plakatkünstler, Ausstellung der Volkskultur, Technische Ausstellung der graphischen Künste. Die Stadt Florenz wird im Pittipalast eine Ausstellung der italienischen Maler des 17. und 18. Jahrhunderts veranstalten. Die Geschäftsstelle der Messe ist Florenz, Via Cavour 20.

Neue Postgebühren.

Im Ausschuß des Reichstages zur Beratung der neuen Postgebühren wurde bei Beratung des § 1 der Regierungsvorlage ein Antrag Taubadel angenommen auf Festsetzung der Gebühren für Ansichtskarten mit 5–6 Worten auf 40 Pfg. und für Päckchen auf 4 ℳ.

Die §§ 1 (Briefe) und 2 (Pakete) wurden angenommen, wobei die Gebühren für Zeitungspakete auf 3 ℳ verbilligt wurden. Ebenso wurde § 4 (Postanweisungen) angenommen. Die Zeitungsgebühren (§ 5 und 6) bleiben einstweilen unverändert; die Regierung wird dafür eine neue Vorlage einbringen. Unverändert bleibt auch die neue Festsetzung der Postscheckgebühren und der Telegrammgebühren.

Die Fernsprechgebühren werden nach einem Antrage Morath, der Zustimmung fand, um 80% erhöht statt um 100%, wie die Regierungsvorlage gefordert hatte. Angenommen wurde ferner ein Antrag, der Berücksichtigung des Verhältnisses zwischen Anzeigen und Text bei den Zeitungsgebühren verlangt. Eine Entschließung fordert eine Denkschrift über Betriebs- und Verwaltungsverbilligungen und die Verminderung des Personals und Erhöhung der Leistungsfähigkeit im Betriebe der Postverwaltung.

Das Gesetz wurde vom deutschen Reichstag in der am 18. Dezember stattgefundenen 2. und 3. Beratung angenommen.

Nachruf.

Am 11. Dezember 1921 wurde uns unser lieber Kommilitone

Herr stud. rer. chart.

Rafael Froyk

infolge eines Unglücksfalles durch den Tod entrissen.

Wir verlieren in ihm einen pflichttreuen und guten Kameraden, dessen Andenken wir stets in Ehren halten werden.

Fachvereinigung I. Papiertechnik e. V., Cöthen

I. A: Neubert.

An unsere Streifbandabonnenten! Uebergang zum Postbezug!

Am 1. Januar 1922 tritt eine gewaltige Porto-erhöhung ein, und zwar beträgt sie bei direkter Zusendung unseres Blattes im Inland vierteljährlich mindestens ℳ 15. Außerdem ist seit 1. Oktober d. J. eine sehr starke Erhöhung des Teuerungszuschlages für Satz und Druck erfolgt, und ab 1. Januar 1922 wird eine bedeutende Steigerung der Papierpreise eintreten. Wir sind dadurch leider genötigt, den Bezugspreis unseres Blattes, insbesondere für die Streifbandabonnenten, beträchtlich zu erhöhen. Derselbe wird für das erste Vierteljahr für das Inland und Oesterreich-Ungarn ℳ 35 betragen, für das Ausland ℳ 50, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Den Streifbandabonnenten ist aber Gelegenheit gegeben, unser Blatt auch fernerhin zu ganz wesentlich niedrigeren Preisen als bei Streifbandbezug zu beziehen, wenn sie zum Postbezug übergehen und die Bestellung sofort am Schalter der Postanstalt (nicht an uns senden) vornehmen. Der Preis bei Postbestellung ist für das erste Vierteljahr 1922 ℳ 12.60 zuzüglich Postgebühren. Wir bitten unsere verehrten Streifbandabonnenten um möglichst sofortige Nachricht, ob sie ab 1. Januar 1922 zur Postbestellung übergehen wollen, damit der Streifbandversand rechtzeitig eingestellt werden kann.

Diese Aufforderung richtet sich an die Kreuzbandbezieher in allen Staaten, in welchen Postbezug möglich ist, also außer in Deutschland an diejenigen in Oesterreich, Ungarn, Tschechoslowakei, der Schweiz, Holland, Dänemark, Schweden, Norwegen, Finnland.

Um den angestellten Papiermachern den Bezug unseres Blattes zu erleichtern, liefern wir ihnen, soweit sie nicht Postbezieher sind, das Blatt bei Kreuzbandzusendung im ersten Vierteljahr 1922 im Inland und nach Deutschösterreich und Ungarn zum Vorzugspreis von ℳ 30; in das Ausland, in welchem kein Valutazuschlag in Betracht kommt, wie Tschechoslowakei, Jugoslavien, Polen, Rumänien und Rußland, zu ℳ 45.

Die seitherigen Postbesteller ersuchen wir, die Erneuerung der Postbestellung sofort vorzunehmen, damit in der Zustellung unseres Blattes keine Unterbrechung eintritt. Die Post berechnet ab 1. Januar 1922 die Nachlieferungsgebühr für Zeitungen mit ℳ 1.50.

Denjenigen Kreuzbandbeziehern, welche nicht zum Postbezug übergehen und das Blatt nicht abbestellen, werden wir es auch fernerhin unter Streifband zugehen lassen, und ersuchen um Einsendung des Bezugspreises sowie etwaiger Rückstände auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562.

Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation, Biberach a. d. Riß, Wttbg.

Digitized by Google

Heiztechnisches.

Von Baurat Prof. B. Wagner †, Chemnitz.

(Nachdruck verboten.)

I. In der Jetztzeit heißt es, mit dem Brennmaterial sparen. Das gilt nicht nur bei größeren Feuerungen in der Industrie, wie bei Kesseln usw., das muß auch bei der Bureau- und Wohnungsheizung mit Oefen aller Art gelernt werden. Auch hier ist die Bedienung besonders wichtig, und diese muß vor allem das nötige Verständnis für die Wärmequelle, den Wärmespender, kurz für den Ofen haben. Gerade hier besteht das Bedienungspersonal zumeist nicht aus überlegenden Personen (Dienstmädchen, Bureaudiener usw.), die wohl auch gar nicht den Trieb und die Lust, häufig auch keine Zeit haben, sich genügend um den Ofen zu kümmern. Nicht wenig trägt hierzu auch bei, daß dieses Dienstpersonal nicht aus eigener Tasche arbeitet, daher sehr wenig geeignet und gewillt ist, Brennmaterial zu sparen.

Schon vor dem Anheizen eines Ofens muß derselbe ordentlich im Feuer- und Ascheraum gereinigt worden sein. Also leerer Aschenkasten, reiner Rost, damit dieser die zum Verbrennen nötige Luft durchläßt. Denn die Luftzufuhr soll in der Hauptsache durch den Rost erfolgen! Nicht aber über das Feuer hinweg durch die Heiztür!

Auf das lustig brennende Feuer kann man tüchtig Kohlen oder Briketts auflegen. Man soll aber darauf sehen, daß das Feuer nicht schwelt und lange raucht, weil damit die Züge des Ofens verrußen! Ein gut brennendes Feuer schützt vor Verrußung des Ofens, so daß seine Züge nur ganz selten — in der Regel ehe der Winter einzieht — zu reinigen nötig sind. Wer die Unterhaltung des Feuers richtig versteht, kann auch dies ersparen!

Für einzelne Zimmerheizungen ist mit Recht der Kachelofen beliebt. Er wird auch Grundofen genannt, weil er durchaus von Grund auf aus Kacheln besteht. Er spendet angenehme Wärme und ist der gute Freund des Hauses, an den man sich in Mußestunden anlehnen kann. Nach dem Anheizen, das flott hintereinander bei offener Aschenfalltür geschehen soll, und nachdem der Ofen durch seine hermetisch abschließbaren Türen vollständig geschlossen ist, so daß nicht unnütz Wärme durch die Esse entführt wird, spendet der durchwärmte Ofen den ganzen Tag seine Wärme, ohne daß man sich um ihn zu kümmern braucht. Vor 1½—2 Stunden kann man allerdings keine merkliche Wärmeabgabe erwarten. Der genügend große, gut gebaute und dichte Kachelofen hält einen Tag, wenn das Thermometer nicht plötzlich allzutief sinkt, aus.

In Rußland wird der starkwandige Kachelofen mit Holz angeheizt, und Wärme aufgespeichert — ganz so, wie es jetzt die Kohlennot bei uns verlangt —, und ist auch nach hermetischem Abschluß angenehme Wärme spendend.

Die Brikett- und Braunkohlenfeuerung ist für Kachelöfen ebenso brauchbar; denn dadurch wird die Glut lange erhalten. In vielen Räumen ist der Einbau einer sogenannten Wärmeröhre sehr erwünscht, um immer heißes Wasser zu haben oder Kleinigkeiten zu kochen.

In manchen Gegenden wird der eiserne Ofen dem Kachelofen vorgezogen, weil jener schneller Wärme gibt. Ein guter eiserner Ofen braucht auch Reguliertüren und -schrauben, wodurch man die Verbrennung der aufgelegten oder aufgeschütteten Brennmaterialien in der Hand hat und ganz nach Belieben regeln kann. Notwendig ist, daß der Besitzer eines eisernen Regulierofens — es gibt unzählige Konstruktionen — seinen Ofen so studiert und endlich kennt, daß wirklich nur das Brennmaterial verbrennt, was zur Erwärmung des Raumes gerade gebraucht wird. Jede dieser guten Ofenkonstruktionen ist rein individuell zu nehmen, denn je nach dem Essenzuge, der ganzen Umgebung, ob man den Ofen in einem unteren oder oberen Stockwerk aufgestellt hat usw. — nach allen solchen Einzelheiten muß man die Regulierung zunächst kennen lernen und dann darnach handeln. Nur dann arbeitet ein solcher Ofen ganz nach Wunsch, die Bedienung wird einfacher und macht Freude. Von selbst wird's nicht! Ueberlegen ist die ganze Kunst der Bedienung!

Es sei erwähnt, daß in manchen Gegenden der eiserne Kastenunterbau mit Kachelaufsatz üblich ist. Das ist deswegen falsch und kann nie gut sein, weil der eiserne Unterbau sich durchs Heizen bewegt, was der darauf ruhende Ofen nie verträgt, weil er undicht wird. Zwar gibt ein solcher Ofen schneller Wärme, und der Kachelaufsatz speichert sogar etwas Wärme auf, aber Dich-

Digitized by Google

tigkeit und hermetischen Abschluß kann man von einem solchen Machwerk nicht verlangen.

II. Wer seinen Ofen nach allen den im Abschnitt I erwähnten Einzelheiten aufmerksam behandelt, wird unbedingt an Brennmaterial sparen. Jeder gut funktionierende Ofen ist dann auch tatsächlich ein guter Freund, weil er ohne Verschwendung Nutzen bringt. Sonst ist es aber auch enorm, was durch die Esse ungenützt verloren geht.

Selbst bei der besten Feuerungsanlage mit guter Bedienung und dem Bestreben zu sparen, kann man von dem sogenannten theoretischen Wert eines Feuerungsmaterials nur einen kleinen Teil ausnützen. Das ist auch bei industriellen Anlagen nicht anders möglich, weil vor allem die Esse warm sein muß, um Zug zu erzeugen. Man braucht notwendig die Luft (ihren Sauerstoff) zum Verbrennen, und bemißt die Heizkraft (Wärmeeffekt) eines Brennmaterials, und damit einer Heiz- und Feuerungsanlage, nach Wärmeeinheiten = WE = Cal. = Kalorien. Eine WE ist diejenige Wärmemenge, welche erforderlich ist, um 1 kg Wasser in der Temperatur um 1° C zu erhöhen.

Nachstehend sei zum Vergleich die theoretische Heizkraft, d. i. die gesamte Wärmemenge, die bei vollkommener Verbrennung von 1 kg Brennstoff in atmosphärischer Luft erzeugt wird, angegeben. Es sei auch vorausgeschickt, daß die verschiedenen Brennmaterialien aus aller Herren Länder ihrem Werte nach bekannt sind, aber immer von neuem Untersuchungen und Feststellungen bedürfen. Die nachstehenden Zahlen sind also Durchschnittszahlen, und zwar beträgt die erzeugte Wärmemenge für 1 kg:

Anthrazit	7800	WE
mittlere Steinkohle	7200	„
Koks	6800	„
Braunkohle	4500	„
Torf	3000	„
Holz	2800	„
Leuchtgas*	10000—12000	„

* 1 cbm Leuchtgas = 0,5 kg.

Nicht der vollkommenste Ofen mit der aufmerksamsten Bedienung, ja überhaupt keine Heizung und keine Feuerungsanlage läßt eine Ausnützung der oben angegebenen Zahlen zu. Mit dem Zuge durch die Esse, durch Rückstände, wie Schlacke und Asche, muß ja ein Verlust stattfinden. Eine vollkommene Verbrennung wird also praktisch nie erreicht. Mehr als $^2/_3$ des theoretischen Heizwertes der festen Brennstoffe, wie ihn die obigen Zahlen bedeuten, kann in der Heiztechnik überhaupt nicht nutzbar gemacht werden. Zumeist rechnet man nur die Hälfte. Bei unseren Herden und Oefen aber gehen sogar 85—90 % der obigen Werte verloren!

Das gibt zu denken, und man sollte sich bemühen, so wenig Rauch als möglich bei der Verbrennung entstehen zu lassen, weil Rauch und Ruß unverbrannter, also nicht ausgenützter Brennstoff ist. Wer seinen Ofen und die Esse verrußen läßt, denkt nicht ans Sparen. Daher ist Rauchverbrennung in ökonomischer Richtung wichtig. Aber auch in sanitärer Beziehung schadet Rauch den Menschen, denn er verschlechtert die Luft in den großen Städten ganz gewaltig. Vielfach haben die Behörden unserer Großstädte Maßnahmen in dieser Richtung getroffen, damit die Gesundheit der Bewohner nicht geschädigt wird. Ueber einer größeren Stadt — das ist nicht zuviel gesagt und oftmals nachgewiesen worden — fliegen geradezu lori weise die Kohlen als Rauch und Ruß in der Luft herum! Nebenbei verursachen unsere Schornsteinfeger viel Kosten und können bei ungeschickter Durchführung der Reinigung viel zur Verschlechterung der Stadtluft beitragen. Rauchverbrennung bringt also stets einen Nutzen, und die beste Rauchverbrennungsmethode unserer Kleinfeuerungen ist unbedingt die richtige Bedienung!

Anregungen hiezu wurden im Abschnitt I gegeben. Sie sind bei unseren Ofenfeuerungen die einzigen Mittel, um Brennmaterial zu sparen!

(Schluß folgt.)

Postbestellung.

Wir bitten die Postabonnenten, die Bestellung auf unser Blatt für das 1. Vierteljahr 1922 unverzüglich vorzunehmen, damit in der Zusendung keine Unterbrechung eintritt. Die Postanstalten nehmen Bestellungen zum Preise von ℳ 12.60 entgegen.

Digitized by Google

Patent-Berichte.

Verfahren zur Zerlegung der Sulfitablauge unter Abspaltung der chemisch gebundenen schwefligen Säure bei hohem Druck und hoher Temperatur.

A/S. Sulfitkul in Kristiania.

Klasse 55b, Gr. 3. D. R. P. Nr. 341 857 (vom 26. Oktober 1919 ab).

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Norwegen vom 12. Mai 1919 beansprucht.

Nach der Erfindung wird die Sulfitablauge bei verhältnismäßig hoher Temperatur unmittelbar aus den Kochern entnommen und in ständigem Fluß durch einen mittelbar mit Dampf geheizten Vorwärmer geleitet, wodurch die Temperatur der Lauge auf die für die Reaktion erforderliche Höhe gebracht wird. Im allgemeinen gibt eine Temperatur von etwa 190° C gute Ergebnisse. Bei dieser Temperatur wird die Lauge unter hohem Druck, z. B. 17—20 kg/qcm, in einen Behälter gepreßt.

Wenn es gewünscht wird, kann der letzte Teil der Vorwärmung durch unmittelbare Einwirkung von Dampf durchgeführt werden. Man kann hierbei die Injektorwirkung des Dampfes dazu ausnutzen, die Lauge in den Behälter zu pressen. Ferner hat es sich in einzelnen Fällen gezeigt, daß die Reaktion durch Einführung von Luft oder Sauerstoff in den Reaktionsraum erleichtert werden kann.

Die Größe des Behälters und die Durchströmgeschwindigkeit der Lauge wird so geregelt, daß die Lauge vollständig zerlegt wird, ehe sie den Behälter verläßt. Durch die Zerlegung wird schweflige Säure durch Spaltung der komplexen Verbindung aus Kalk, Ligninsubstanz und schwefliger Säure frei. Die frei gewordene schweflige Säure wird ununterbrochen aus dem Behälter entfernt, indem der Druck ständig auf der gewünschten Höhe gehalten wird. Die zerlegte Ablauge und die ausgeschiedene Ligninsubstanz sowie andere feste Bestandteile werden durch eine Ablauföffnung am unteren Ende des Behälters entfernt und durch Filtrierung, Pressung oder andere ähnliche Behandlungsarten voneinander getrennt.

Die Einzelheiten bei der Ausführung der Erfindung müssen den örtlichen Verhältnissen angepaßt werden und innerhalb weiter Grenzen geändert werden können.

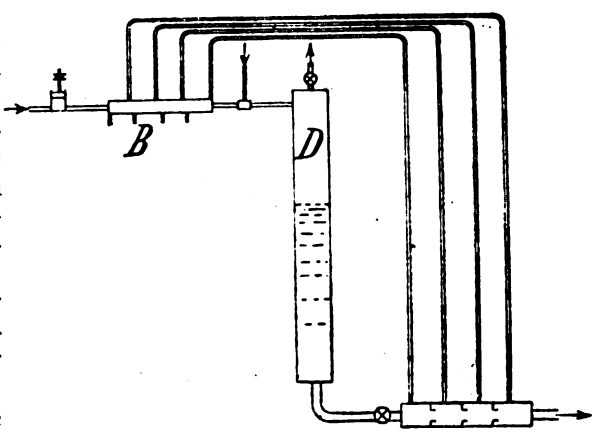
Auf der Zeichnung ist eine zweckmäßige Ausführungsform angegeben, auf die jedoch der Erfindungsgegenstand nicht beschränkt ist.

Gewöhnliche Sulfitablauge wird aus einem Sulfitkocher bei einer Temperatur von etwa 95° C und soweit erforderlich nach Anrichtung mit SO_2 durch eine Pumpe in einen mittelbar mit Dampf erhitzten Vorwärmer B geführt. In diesem wird die Temperatur der Ablauge mit Hilfe von Abdampf auf etwa 170° C gebracht. Nachdem die Ablauge den Vorwärmer durchströmt hat, wird ihr unmittelbar Dampf zugeführt. Die Dampfzuführung wird so abgepaßt, daß die Temperatur der Ablauge auf etwa 200° C gebracht wird.

Nach Zuführung des Dampfes wird die Ablauge entweder mit Hilfe der Pumpe allein oder durch die gleichzeitige Injektorwirkung des Dampfes in den Behälter D gepreßt, in dem ein Druck von etwa 19 kg/qcm erhalten wird. Die Einführung in den Behälter D geschieht in der Regel durch eine enge Oeffnung derart, daß die Ablauge eingespritzt und zerstäubt wird, wodurch die Reaktion erleichtert wird.

Der Behälter D ist oben mit einem Hahn versehen, durch welchen das bei der Zerlegung der Ablauge frei gewordene SO_2 ununterbrochen fortgeleitet wird. Der Druck im Behälter D wird während der ganzen Zeit auf etwa 19 kg/qcm gehalten. Das entweichende SO_2 kann zum Anrichten der Ablauge, die zerlegt werden soll, oder zur Herstellung neuer Sulfitablauge nutzbar gemacht werden.

Die Geschwindigkeit der Ablauge wird



so geregelt, daß die Ablauge soweit als möglich im Behälter D zerlegt wird. Im allgemeinen wird die Zerlegung im Laufe weniger Minuten durchgeführt sein. Die zerlegte Ablauge und die ausgeschiedene Ligninsubstanz werden ständig durch ein Ventil entfernt.

Digitized by Google

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Zerlegung von Sulfitablauge unter Abspaltung der chemisch gebundenen schwefligen Säure bei hohem Druck und hoher Temperatur, dadurch gekennzeichnet, daß die Ablauge ununterbrochen erst durch einen Vorwärmer B und danach durch einen Zerlegungsbehälter D geleitet wird, aus dessen oberem Ende die während der Reaktion frei gewordene schweflige Säure abgeleitet wird, während die zerlegte Ablauge und die ausgeschiedene Ligninsubstanz ständig aus dem unteren Ende des Behälters D entnommen wird.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Erhitzung durch Dampf und die Zerlegung in zwei Stufen ausgeführt wird, und zwar zunächst durch mittelbare Heizung bis auf etwa 170° C und danach durch unmittelbare Heizung bis auf etwa 200° C bei ständigem Zerlegungsdruck von ungefähr 19 at.

3. Einrichtung zur Ausführung der Verfahren nach den Patentansprüchen 1 und 2, gekennzeichnet durch eine Reihe von Kammern, die durch mit Oeffnungen versehene Wände voneinander getrennt sind, oder durch eine Reihe von durch Röhren miteinander verbundenen Behältern, in denen der Druck stufenweise herabgesetzt wird.

4. Einrichtung nach Patentanspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß jede Kammer oder jeder Behälter mit einem Ablaufrohr für den in der Kammer oder dem Behälter bei der Druckherabsetzung entwickelten, zum Vorwärmen der Ablauge zu benutzenden Dampf versehen ist.

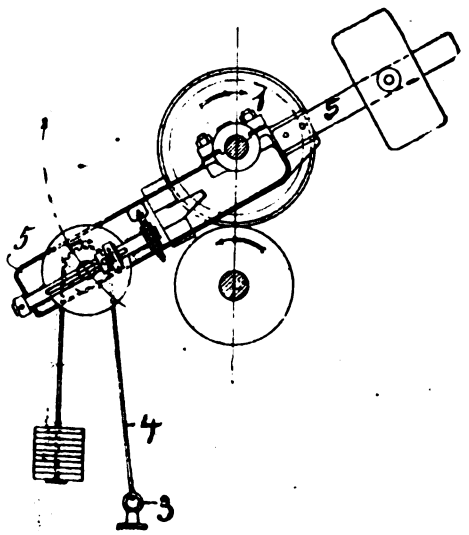
Vorrichtung zum selbsttätigen Zerschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze einer Pappenmaschine.

Karl Wilhelm Volle in Raguhn, Anh.

Klasse 55d, Gr. 21, D. R. P. Nr. 341 133 (vom 6. März 1918 ab).
Zusatz zum Patent 334 688.*. Längste Dauer: 15. Februar 1932.

Nach dem Hauptpatent wird z. B. das Schneidmesser entweder durch Elektromotor oder durch ein Getriebe angetrieben. Bei letzterem zeigen sich folgende Mängel:

Ist die Pappenschicht z. B. 2 mm, eine andere aber 10 bis 15 mm dick, so hebt sich die Formatwalze 1 auch dementsprechend. In der feststehenden Zahnstange müssen dadurch Klemmungen entstehen, welche zwar durch übermäßigen Spielraum zwischen den Zähnen oder durch federnde Befestigung der Zahnstange beseitigt werden könnten, was aber die Ausführung nicht vereinfacht. In der Hauptsache ist es die Stoffzusammensetzung, die auf die Geschwindigkeit des Schneidmessers einen Einfluß ausüben wird. Z. B. ist eine Lederpappe schwerer aufzuschneiden als eine Pappe, die fast nur aus Holzstoff hergestellt ist.



Durch vorliegende Erfindung ist es möglich, auf einfache Art das Schneidmesser für die Pappbogen anzutreiben und dessen Geschwindigkeit zu regeln.

Hat die Pappenschicht die gewünschte Stärke erreicht, dann setzt eine Kupplung selbsttätig die Schwinghebel 5 in Bewegung, und zwar in der Drehrichtung der Formatwalze 1. Eine an einer beliebigen Stelle 3 festgemachte Kette (Riemen oder Seil) 4 umspannt ein drehbar gelagertes Kettenrad (Riemen- oder Seilscheibe) zum Teil oder ganz oder mehrmals. Durch die Schwingung der Schwinghebel 5 wird nun das Kettenrad (Riemen- oder Seilscheibe) in Umdrehung versetzt. Diese Bewegung wird auf ein Getriebe übertragen, welches sich ebenfalls in Umdrehung versetzt. Diese Umdrehung wird wiederum auf ein Kettenrad übertragen, welches das Schneidmesser in Tätigkeit setzt.

Hat das Schneidmesser seine Arbeit verrichtet, so löst es selbsttätig die Kupplung, so daß die Schwinghebel 5 entgegen der Pfeilrichtung selbsttätig zurückschwingen, wodurch auch das Schneidmesser wieder in seine Ausgangsstellung zurückgebracht wird, somit ein neuer Schneidvorgang sich so oft wiederholen kann, als die Kupplung die Schwinghebel 5 in Bewegung setzt.

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum selbsttätigen Zerschneiden des Pappenzylinders auf der Formatwalze einer Pappenmaschine mit Hilfe eines außen an der For-

* Siehe Wochenblatt für Papierfabrikation Nr. 25, S. 2021.

Digitized by Google

matwalze entlang bewegten Schneidmessers nach Patent 334 688, dadurch gekennzeichnet, daß durch eine an einem festen Zapfen 3 befestigte Kette, Riemen oder Seil 4 die Schwingbewegung der Schwinghebel 5 in eine Drehbewegung umgesetzt wird, wodurch das Schneidmesser an der Formatwalze 1 entlang bewegt wird.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Kette, Riemen oder Seil 4 das Kettenrad, Riemen- oder Seilscheibe nur zum Teil oder ganz oder mehrmals umspannt.

3. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zum Regeln der Geschwindigkeit des Schneidmessers ein Reibradgetriebe eingebaut ist.

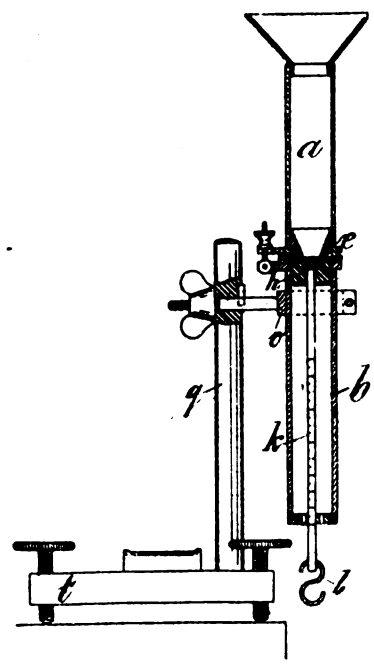
Vorrichtung zum Prüfen des Mahlungsgrades von Papierstoff.

Firma F. R. Poller und Dipl.-Ing. Karl Ferda in Leipzig.

Klasse 55d, Gr. 27. D. R. P. Nr. 342574 (vom 30. Januar 1921 ab).

Die Vorrichtung besteht aus zwei muffenartig aneinandergesteckten Röhren a und b, die durch Klappschrauben c miteinander verbunden sind. Die Rohre a und b werden durch einen Ring abgedichtet und sind voneinander durch einen zwischengelegten Siebboden e getrennt. Als Sieb wird das bei den Papiermaschinen gebräuchliche Maschinensieb verwendet. Auf das obere Ende des Rohres a ist ein Trichter aufgesetzt. An seinem unteren Ende ist in das Rohr a unmittelbar über dem Siebboden e eine Büchse mit trichterförmiger Durchgangsöffnung eingesetzt. In dem unteren Rohr b sitzt ein dicht eingeschliffener Kolben h, dessen Kolbenstange mit Gradeinteilung k versehen ist. An dem freien Ende trägt die Kolbenstange einen Haken l. Das untere Rohr b wird von einem Spannring o umfaßt, der mittels Zapfen in einem Ständer q drehbar gelagert ist und durch eine auf das mit Gewinde versehene Ende des Zapfens aufgeschraubte Mutter festgestellt werden kann.

Nachdem man die Vorrichtung so eingestellt hat, daß die Rohre a und b genau lotrecht stehen, hängt man an den Haken l Gewichte, durch die einerseits die Reibung des Kolbens h ausgeglichen und anderseits auf diesen ein Zug von z. B. 0,5 kg auf den Quadratzentimeter ausgeübt wird. Vorher wird in das obere Rohr a der dem Holländer entnommene Papierstoff eingefüllt. Durch die an die Kolbenstange i angehängten Gewichte wird nun der Kolben h abwärts gezogen und hierdurch dem Stoff das Wasser entzogen. Ist der Stoff rösch gemahlen, so wird dieses Wasserentziehen schneller vor sich gehen, als wenn der Stoff schmierig gemahlen ist. Der Kolben h wird also innerhalb eines bestimmten Zeitraumes bei Stoffen verschiedenen



Mahlungsgrades verschieden große Wege zurücklegen, die man mit Hilfe der an der Kolbenstange i vorgesehenen Skala k ablesen kann. Diese Ablesung bildet einen unmittelbaren Maßstab für den Mahlungsgrad des Papierstoffes. Um die Versuche unter immer

Papierholz
= direkt von den Waldbesitzern =
J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft Hamburg 27.
Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170

Digitized by Google

gleichbleibenden Bedingungen ausführen zu können, müssen eingefüllte Stoffmenge, ihre Eintragsdichte und ihr Wärmegrad immer dieselben sein. Diese feststehenden Größen bilden die Grundlage bei der Eichung der Vorrichtung.

Nach der Beendigung des Versuches drückt man den Kolben h wieder nach oben, so daß das durch den Siebboden e zurückströmende Wasser ihn gleichzeitig reinigt. Nach dem Lösen einer Flügelmutter kann man die Vorrichtung schwenken und das obere Rohr a entleeren.

Patent-Anspruch. Vorrichtung zum Prüfen des Mahlungsgrades von Papierstoff, gekennzeichnet durch zwei aufeinandergesetzte und miteinander verbundene, von einem Ständer getragene Röhren a und b, die durch einen Siebboden e voneinander getrennt sind, wobei in dem unteren Rohre b ein dicht eingeschliffener Kolben h sitzt, dessen nach unten ragende Kolbenstange mit einer Gradeinteilung versehen ist und am unteren Ende einen zum Anhängen von Gewichten dienenden Haken l trägt.

Regelvorrichtung für Verny-Querschneider.

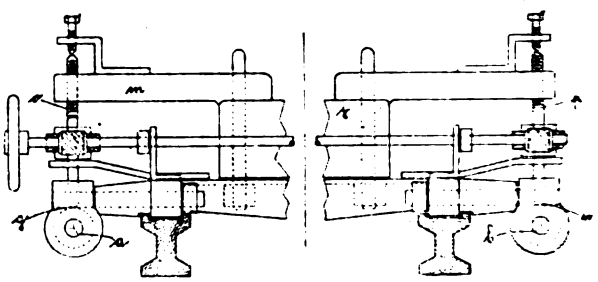
Lothar Hoesch in Düren, Rhld.

Klasse 55e, Gr. 5. D. R. P. Nr. 340 929 (vom 28. September 1920 ab).

Gegenstand der Erfindung ist eine vereinfachte Regelvorrichtung, die es ermöglicht, auf Verny-Querschneidern von normaler Bauart und Leistungsfähigkeit Wasserzeichenpapiere zu schneiden, wobei wie bei Maschinen mit Hubverstellung der einmal eingestellte Auszug der Papierbahn bestehen bleibt.

Die Zugpresse wird durch Vermittlung der Zugstangen a und b hin und her bewegt; bei der Rückwärtsbewegung wird wie üblich der obere Preßbalken r angehoben, bei der Vorwärtsbewegung dagegen losgelassen, wodurch die Papierbahn ergriffen und dem Schneidmesser zugeführt wird.

Die Bolzen o und p, die die Auf- und Abwärtsbewegung auf den oberen Preßbalken r übertragen, sind in ihrem oberen Teil mit Flachgewinde versehen; sie können durch Verschrauben in den mit entsprechender Bohrung und mit gleichartigem Gewinde versehenen Armen m des oberen Preßbalkens r in Höhe und Tiefe gegen die Führungsbahnen g und u der Zugstangen a und b eingestellt werden. Dadurch wird erreicht, daß die Zugstangen a und b den oberen Preßbalken r je nach Einstellung der Bolzen o und p früher oder später heben und loslassen. Da hierdurch die Papierbahn auch früher oder später ergriffen und freigegeben wird, so läßt sich die Länge des Auszuges und mithin auch die Stellung des Wasserzeichens genau einstellen. Ueber den Bolzen o und p befindet sich zur genauen Einstellung der ganzen Vorrichtung je eine Stellschraube. Die gleichzeitige Drehung der Bolzen o und p auf beiden Seiten erfolgt mit Hilfe von Schraubenräderpaaren, die durch eine Welle miteinander verbunden sind. Die entsprechenden Schraubenräder sind nicht fest mit den Bolzen verbunden, sondern in Keil und Nut verschiebbar auf diesen angeordnet, wodurch ein Heben und Senken der Bolzen o und p ermöglicht wird, ohne daß die Schraubenräder dieser Bewegung folgen.



Die Handhabung geschieht auf folgende Weise: Soll Papier ohne Wasserzeichen geschnitten werden, so wird wie üblich das Format mit Hilfe der in Stellschlitzen auf den Rädern verschiebbar angebrachten Kurbelzapfen eingestellt; die Bolzen o und p des oberen Zugpreßbalkens r berühren zwei über ihnen befindliche Stellschrauben. Bei derartiger Einstellung beginnen die Zugstangen a und b den oberen Preßbalken r genau bei Totpunkt zu heben, und das For-

Rohrleitungen für jeden Betriebsdruck liefern Babcock-Werke Oberhausen-Rhl.

Digitized by Google

mat entspricht dem an der Maßteilung der Stellschlitze eingestellten.

Beim Schneiden von Wasserzeichenpapieren wird das Format an den Stellschlitzen der Räder 4 cm weiter gestellt als erforderlich. Die Bolzen o und p des oberen Zugpreßbalkens r sind mit Hilfe einer auf ihnen angebrachten Markierung so eingestellt, daß die Zugstangen den Balken r schon 2 cm vor Totpunkt zu heben beginnen; da sie ihn aber auch erst 2 cm später loslassen, so beträgt der Auszug 4 cm weniger als bei Totpunkt und entspricht dem gewünschten Format.

Die Papierbahn wird zwischen zwei Leitwalzen in üblicher Weise an einer Schnur vorbeigezogen, so daß die Wasserzeichenstellung beobachtet werden kann. Bleibt das Zeichen zurück, so genügt eine kleine Drehung eines Handrades, um die Bolzen o und p durch Verschrauben in den Bohrungen der Arme m etwas nach oben zu verstellen, so daß die Zugstangen a und b den oberen Preßbalken r später anheben und früher loslassen; die Papierbahn wird also weiter vorgezogen und das Wasserzeichen wieder voreilen.

Umgekehrt werden beim Voreilen des Wasserzeichens die Bolzen o und p etwas tiefer eingestellt, so daß der obere Preßbalken r früher gehoben und später losgelassen wird; die Papierbahn wird also weniger weit vorgezogen und das Wasserzeichen wieder zurückbleiben.

Patent-Anspruch: Regelvorrichtung für Verny-Querschneider zum Schneiden von Wasserzeichenpapieren, dadurch gekennzeichnet, daß die die Bewegung der Zugstangen a und b auf den oberen Preßbalken r übertragenden Bolzen o und p mit Flachgewinde versehen sind und sich während des Betriebes durch Verschrauben in mit gleichartigem Gewinde versehenen Bohrungen des oberen Preßbalkens r in Höhe und Tiefe gegen die Führungsbahnen g und u der Zugstangen a und b einstellen lassen.

Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von Wertpapier mit Fadeneinlage auf der Papiermaschine.

Hermanus Thomassen in Heelsum, Holland.

Klasse 55f, Gr. 9, D. R. P. Nr. 341 970 (vom 11. September 1918 ab).

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Holland vom 15. Juni 1918 beansprucht.

Zur Herstellung von Wertpapier hat man schon Gewebe oder einzelne Fäden aus Pflanzenfasern in den auf das Papiersieb auffließenden Stoff eingeführt, so daß eine Verfilzung eintrat. Demgegenüber kennzeichnet sich die Erfindung wesentlich dadurch, daß man einen oder mehrere Fäden in gekrümmter Linie in den Papierstoff einlaufen läßt. Zu diesem Zweck wird die Fadenführung vorzugsweise auf und ab bewegt, wodurch sich der Faden abwechselnd den Papieroberflächen nähert. Er ist dann in auffallendem Licht mehr oder weniger sichtbar. Dies ist nicht dadurch zu erreichen, daß man, wie schon versucht wurde, einen Faden zwischen zwei dünne Papierbogen klebt.

Die Einführung erfolgt vorzugsweise durch ein gläsernes Röhrchen hindurch, das am Einführende trichterförmig erweitert und am Abführende umgebogen ist, so daß die Oeffnung stromabwärts verläuft. Der Faden kann gefärbt und aus verschiedenem Stoff, wie z. B. Baumwolle, Seide, Flachs, oder aus dünnem biegsamen Metall hergestellt sein. Auch eine Anzahl Fäden, die mehr oder weniger parallel zu liegen kommen, mag gleichzeitig in die Papierbahn eingeführt werden.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von Wertpapier mit Fadeneinlage auf der Papiermaschine, dadurch gekennzeichnet, daß der Fadenführer derart bewegt wird, daß der Faden in gekrümmter Linie in die Papierstoffmasse einläuft.

2. Einrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, gekennzeichnet durch ein in

Dieselmotorentreiböle

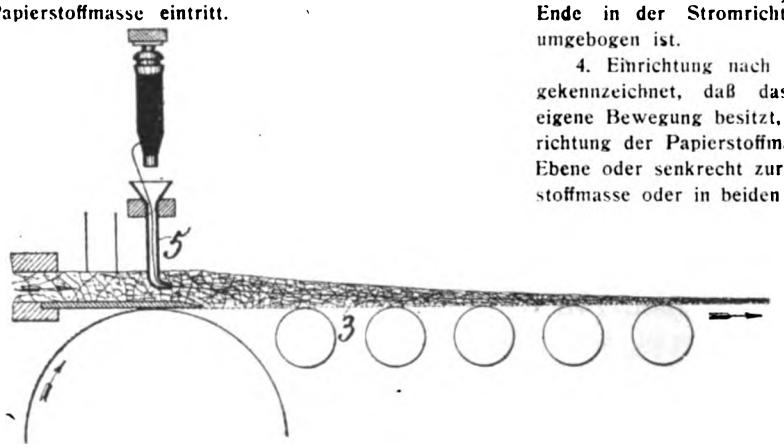
Heizöle ◆ Schmieröle

Telegr.-Adr.: „Carma" **Rudolf Wolff & Co., G. m. b. H.** Fernruf: 30810

Dresden-A. 21.

Digitized by Google

die auf das Papiermaschinensieb 3 auflaufende Papierstoffmasse eintauchendes Einführröhrchen 5, vorzugsweise aus Glas, durch das der Faden in die Papierstoffmasse eintritt.



3. Einrichtung nach Patentanspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Einführröhrchen 5 am oberen Ende trichterförmig erweitert und am unteren Ende in der Stromrichtung der Papierstoffmasse umgebogen ist.

4. Einrichtung nach Patentanspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Einführröhrchen 5 eine eigene Bewegung besitzt, entweder quer zur Stromrichtung der Papierstoffmasse und parallel zu seiner Ebene oder senkrecht zur Stromrichtung der Papierstoffmasse oder in beiden Richtungen.

Vorrichtung zum Aufstapeln zugeschnittener Papierbogen auf Wagen mit einem sich selbsttätig hebenden Ableger.

Gerald Strecker und Theodor Göckel in Darmstadt.

Klasse 55e, Gr. 5. D. R. P. Nr. 341 949 (vom 12. Mai 1920 ab).

Patent-Ansprüche:

1. Vorrichtung zum Aufstapeln zugeschnittener Papierbogen auf Wagen mit einem sich selbsttätig hebenden Ableger, dadurch gekennzeichnet, daß oberhalb des Wagens vor- und zurückziehbare Bänder, Tücher o. dgl. angeordnet sind, die in vorgezogenem Zustand die abzulegenden Papierbogen aufzunehmen vermögen, so daß der Betrieb während eines Wagenwechsels nicht unterbrochen zu werden braucht.

Die Ansprüche 2–9 betreffen Einzelheiten der Konstruktion.

Kabelkrane Drahtseilbahnen
Elektrohängebahnen, Handhängebahnen,
Bandförderer Becherwerke
für Rohmaterialien und Fertigprodukte
Adolf Bleichert & Co., Leipzig.
Aelteste und größte Fabrik der Welt für den Bau von Drahtseilbahnen und Elektrohängebahnen.

Digitized by Google

Briefkasten.

Frage Nr. 2841. **Trockenzylinder-Schaber.** Ich finde es als einen großen Nachteil, wenn bei einer Selbstabnahmemaschine die Klinge des Abnahmeschabers auf einem Ballen läuft. Ein derartiger Schaber bremst, was den Obertüchern schadet, ebenso verlegt sich der Zylinder leichter, was schädigend auf die Trocknung wirkt. Aussprache erwünscht.
K. G.

Antwort. Natürlich soll jeder Schaber an einem Trockenzylinder oder einer Glättwalze genau anliegen, keine harte Stelle haben und auch keine zu breite Berührungsfläche. Zu den oben angeführten Nachteilen kommt noch die Möglichkeit, daß die Trockenzylinderfläche durch einen ungeeigneten Schaber Riffe bekommt, das ist bei der Selbstabnahmemaschine für einseitigglatte Papiere das größte Uebel. Die Schaber erfordern deshalb ständige Aufmerksamkeit.
G.

Beschickung mechanischer Feinkiesöfen.

Antwort auf Frage Nr. 2832 in Nr. 47, S. 3878.
(Siehe auch Nr. 49, S. 4061.)

III. Der bekannte Röstofenfachmann Dipl.-Ing. Pfaul, Dresden, schrieb bereits im Jahre 1909:

„Ich habe von gutartigen Kiesen über 3000 kg in 24 Stunden in einem Ofen abgeröstet. Bei solchen dagegen, die leicht Schlacken bilden, muß bis unter 2300 kg heruntergegangen werden. Ich empfehle deshalb, immer lieber einen Ofen mehr aufzustellen, damit durch Qualitätsschwankungen der Kiese, die oft in ein und derselben Kiesladung vorkommen, man keine so großen Nachteile hat."

Die Erzröstgesellschaft m. b. H., Köln, sagt auf Seite II ihres Prospektes „P":

„Die Zeichnung zeigt die äußeren Dimensionen des Ofens, welcher je nach dem Schwefelgehalt des verwendeten Erzes 6–8 tons Pyrit in 24 Stunden abröstet."

Die Durchsatzmenge beim Abrösten schwefelreichen Kieses geht somit nach Pfaul um 23% und nach den Angaben der Erzröstgesellschaft um 25% zurück. Demnach ist es unmöglich, in ein und demselben Ofen gleich große Mengen schwefelarmer oder schwefelreicher Kiese abzurösten, was wohl auch andere Ofenlieferanten zugeben werden. Die Erfahrungen, welche viele Zellstoffabriken in dieser Richtung machten, bestätigen auf jeden Fall die vorgenannten Angaben.
C.

Braune Patentpappen.

Antwort auf Frage Nr. 2836 in Nr. 48, S. 3971.
(Siehe auch Nr. 49, S. 4063, und Nr. 50, S. 4162.)

III. Damit brauner Holzstoff auf dem von ihm zurückzulegenden Weg vom Schleifer bis auf die Pappenmaschine möglichst wenig schäumt, beachte man folgendes:

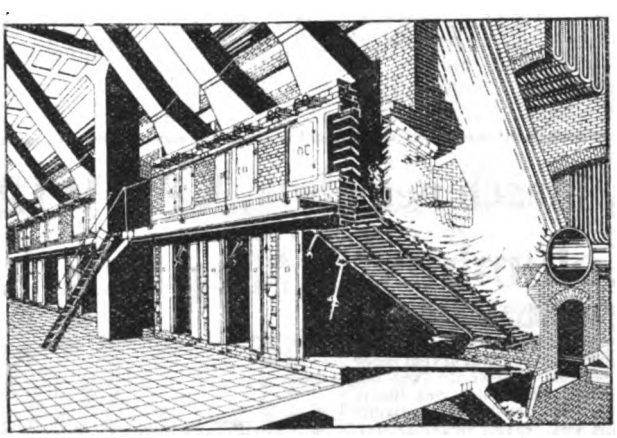
Topfsche Hochleistungs-Feuerungen

mit Vorvergasungsschacht D. R. P. a.

sichern als wirkliche Halbgasfeuerungen bestmögliche Ausnutzung der

Braunkohlen

Völlige Trocknung und Entgasung im Schwelschacht, daher vollständige Ausnutzung des Stufenrostes für die Verbrennung. Nachbestellungen größter Werke.



Kurze Baulänge, dah. leichte Bedienung. Völlige Betriebssicherheit. Höchste Rostbelastungen. Drucksachen und Ingenieurbesuch auf Wunsch.

J. A. TOPF & SOEHNE, ERFURT

Maschinenfabrik und feuerungstechnisches Baugeschäft.

Digitized by Google

1. Das Holz soll, ehe es zur Verarbeitung gelangt, gut ausgetrocknet sein. Erfahrungsgemäß entwickelt frisches Holz beim Dämpfen wesentlich mehr Ameisensäure und andere Substanzen, die das Schäumen begünstigen.

2. Wenn nur Holz bis zu 15 cm Durchmesser — dickere Stämme sollen gespaltet werden — verarbeitet wird und dieses trocken ist, erscheint es mir zu lang, wenn während 10 Stunden unter einem Druck von 5 at. gedämpft wird. In den meisten Fällen genügt es, wenn der gefüllte Kessel etwa 5 Stunden unter vollem Druck gehalten und dann das Zuströmungsrohr abgesperrt wird, um mit dem im Kessel noch befindlichen Dampf etwa 5 Stunden nachzudämpfen. Den Rest des Dampfes, dessen Druck inzwischen auf etwa 1 at. gefallen ist, läßt man dann entweichen.

3. Das aus dem Kessel kommende Holz soll vor der Weiterverarbeitung einige Tage liegen bleiben, damit es vollständig auslüften und auskühlen kann.

4. Der Schleifstein darf nicht zu grobkörnig bezw. zu scharf sein, denn je mehr er reißt, desto größer ist der Anfall an Raffineurstoff, und desto mehr Schaum bildet sich. Ich hatte wiederholt Schleifsteine, die statt sich abzuschleifen schärfer wurden und dadurch das Holz nur so herunterraspelten. Es bildeten sich dadurch über dem Splitterfänger, im Gerinne, den Bütten und Stoffkästen ganze Hauben von Schaum. Nachdem der Stein abgezogen war, was einfach mittelst in Pappe eingepacktem Sand, der mit dem Holz gleichzeitig an den Stein gepreßt wurde, geschah, wurde der Stoff wieder feiner, und die Schaumbildung verschwand.

5. Es ist zu vermeiden, daß durch übermäßig hohes Gefälle des Stoffes oder bei der Zuteilung des Verdünnungswassers aus zu hoch gelegenen Rinnen, Rohren, Schläuchen usw. Luft mitgerissen wird.

H. Postl, Trieben, Steiermark.

IV. Die Schaumbildung bei der Herstellung von Braunschliff ist auf die Bildung von viskoidalen Körpern beim Dämpfen zurückzuführen. Holz, auf fettem Boden gewachsen, neigt mehr zur Schaumbildung als auf magerem Boden gewachsenes, ebenso ist es bei im Sommer gegenüber im Winter geschlagenem. Um die Schaumbildung einigermaßen zu verhindern, wählt man die geeignetsten Hölzersorten vor der Dämpfung aus und verschleift niemals noch kocherwarmes Holz. Der Stein darf nicht zu sehr im Stoffe waten, und die Spritzwasserzuführung ist aufmerksam zu beobachten. Der Stoff muß einen ruhigen Lauf zur Pappenmaschine haben, beim Einlauf vor dem Stoffkasten bringt man noch gewöhnlich eine Latte an. Wenn das ganze Abwasser mitverarbeitet wird, ist natürlich die Schaumbildung viel größer. Es ist besser, nur Frischwasser zu verwenden und das Abwasser in einem Stoffänger zu klären. Slatina.

Pumpen aus Steinzeug.

Antwort auf Frage Nr. 2837 in Nr. 48, S. 3971.
(Siehe auch Nr. 49, S. 4063.)

Zur Förderung von säurehaltigem Braunschliff eignen sich vorzüglich mit Phosphorbronze armierte Klappdeckel-Zentrifugalpumpen, welche äußerst dauerhaft sind. Sie finden diese auch im Inseratenteil des Wochenblattes angeboten. Slatina.

Das Papier in Spruch und Sprache.

Mitteilung aus der Papiergeschichtlichen Sammlung von Dr. Weiß in Mönchweiler bei Villingen (Baden).

Eines getauften Christen Gewissen ist das Papyr, die Zunge des Priesters ist der Schreibgriffel oder Feder, der H. Geist aber ist die Hand, so den Schreibgriffel oder Feder regieret und führet und alles Gutes einzeichnet. Welche aber nichts Gutes wollen einzeichnen lassen, dieser geistlichen Schreibung widerstehen, denen ist ihr eigenes Gewissen eine Handschrift wider sie, so sie selbsten einstens anklagen und verdammen wird.

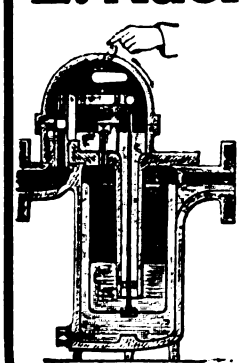
Chrysostomus.

An den Menschen sind vorn und hinten, wie an den Büchern zwei leere Buchbinderblätter: Kindheit und Greisenalter.

Jean Paul.

E. Nacke, Maschinenfabrik, Coswig Sachsen 2

empfiehlt als Spezialitäten

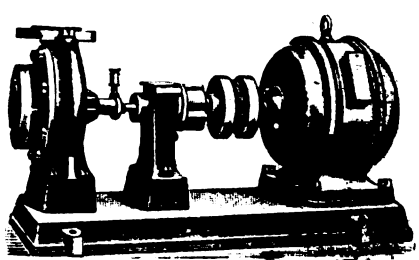


„Columbus"
bester Kondenswasserableiter,
entwässert automatisch ohne Dampfverlust, wenn der Handhebel hoch steht. — Durch Niederdrücken des Handhebels öffnet sich das innere Ventil, worauf der durchblas. Dampf dasselbe von Verstopfungen reinigt. Auf gleiche Weise werden beim Anlassen langer Leitungen kalte Luft und Wasser rasch entfernt. • • •

Ia. Referenzen.

Sie schützen sich vor minderwertigen Nachahmungen, wenn Sie meine Marke Columbus verlangen.

„Neptun"-Zentrifugal-Pumpen



mit höchster Leistungsfähigkeit und Betriebssicherheit.

Digitized by Google

Von unserem Büchertisch.

L'Industria della carta in Italia. Annuario della Cartiere Italiane 1921. (Adreßbuch der italienischen Papierindustrie.) Mit Angaben über die Papier und Pappen verarbeitende Industrie sowie die graphische Industrie und das Verlagsgewerbe. Verlag der Zeitschrift „L'Industria della Carta e delle Arti Grafiche", Milano, Via Zebedia 3. Preis 40 Lire ausschl. Porto.

Das sehr gut ausgestattete, 280 Seiten im Format 24×30 cm starke Adreßbuch enthält in seinem Hauptteil in alphabetischer Ordnung die Adressen der italienischen Papierfabriken mit ausführlichen Angaben über Maschinen, Art und Menge der Erzeugnisse usw. Vorausgeht ein einleitender interessanter Abschnitt über die italienische Papierindustrie im allgemeinen mit vielen statistischen Angaben, weiter Abschnitte über die Zollverhältnisse, die Ein- und Ausfuhr von Papier und Papierwaren, die Vereinigungen in der Papierindustrie und sonstige Notizen, und ein kleines Wörterbuch der am häufigsten vorkommenden Fachausdrücke in französisch, deutsch und englisch. Anschließend an den Adressenteil sind die Papiersorten aufgeführt und die Firmen, welche die verschiedenen Papiere herstellen, darunter angegeben. Ein weiteres Verzeichnis, in dem die Firmen in ein alphabetisches Ortsregister eingeordnet sind, ermöglicht es, die Firmen nach ihrem Sitz leicht zu finden. In dem reichen Anzeigenteil ist auch eine ganze Anzahl deutscher Firmen vertreten.

Wegweiser für den praktischen Gebrauch des Indikators, Leistungszählers und registrierenden Belastungsanzeigers. Von Zivilingenieur Anton Böttcher in Hamburg 11, Börsenbrücke 2a III. 2. erweiterte Auflage. Im Selbstverlage des Verfassers.

Die vorliegende Arbeit soll den in der Praxis stehenden Betriebsbeamten in den Stand setzen, sich im Bedarfsfalle mit möglichst geringem Aufwand an Zeit und Theorie über das zu informieren, was für die Vornahme von Untersuchungen mit dem Indikator, dem Leistungszähler und dem registrierenden Belastungsanzeiger nötig ist, um zu einem praktisch brauchbaren Ergebnis zu gelangen.

Das kleine Büchlein von 100 Seiten Umfang im Taschenbuchformat dürfte besonders jetzt in der Zeit der Brennstoffnot bei den Praktikern viel Anklang finden.

Der Bohrhammer. Monatsschrift für die Freunde der Flottmann-Werke.

Das Dezember-Heft 1921 bringt u. a. einen Aufsatz über Abdampfverwertung und Zwischendampfentnahme mit dem Beispiel einer von den Flottmann-Werken gebauten Kraftanlage einer Spinnerei und Färberei. Die Zentralverwaltung der Flottmann-Werke, bisher Herne, ist jetzt in Wiesbaden, Sonnenberger Straße 44.

Den vielen Bestellern von **„Die Praxis der Papierfabrikation"** von Max Schubert, des **„Papierindustrie-Kalenders 1922"** sowie **„Aus'm Papiermacherstüberl"** von Heino Castorf wird mitgeteilt, daß diese Bücher leider nicht mehr, wie vielfach gewünscht, vor Weihnachten geliefert werden konnten. Die beiden ersteren Bücher werden infolge der gegenwärtigen starken Inanspruchnahme der Buchbindereien keinesfalls vor Januar erscheinen. Von „Aus'm Papiermacherstüberl" ist eine neue Sendung an uns schon vor mehreren Wochen als Eilgutsendung abgegangen, aber leider noch nicht eingetroffen.

Sonder-Festnummer des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Anläßlich des im Juni nächsten Jahres stattfindenden 50jährigen Jubiläums des Vereins Deutscher Papierfabrikanten wird das Wochenblatt für Papierfabrikation, das Organ des Vereins seit dessen Gründung, eine Sonder-Festnummer herausgeben, welche infolge mehrfach an uns ergangener Anregung auf dafür geeignete Papiere verschiedener Papierfabriken gedruckt werden wird. Es wird am Fuße jeder Seite vermerkt werden, auf welche Papiersorte und von welcher Firma dieselbe gedruckt ist. Wir ersuchen diejenigen Papierfabriken, welche sich mit der Lieferung passender Papiersorten beteiligen wollen, sich mit uns in Verbindung zu setzen.

Digitized by Google

Marktberichte.

Papierholzmarkt.

Alle Marktberichte stimmen darin überein, daß die Papierholzpreise in starkem Steigen begriffen sind.

Der Bericht des „Holzhandelsblattes" über den nord- und ostdeutschen Holzmarkt besagt, daß seit Beginn des Monats die Nachfrage nach Papierholz einen so erheblichen Umfang angenommen hat, daß es gar nicht möglich war, den Bedarf zu befriedigen. Dies bewirkte auch ein lebhaftes Anziehen der Preise. Einfuhr aus Polen und der Tschechoslowakei ließ sich durch die Entwertung der deutschen Mark nicht ermöglichen.

Vom rheinischen Holzmarkt wird berichtet: Papierholz ist heute wieder stark begehrt, was eine erhebliche Steigerung der Preise zur Folge hatte. In Bayern zahlte man letzthin für 1. Kl. geschält ℳ 427 bis 470, 2. Kl. ℳ 369—424, 3. Kl. ℳ 310—360 je rm.

Ueber den süddeutschen Holzmarkt schreibt das Blatt „Der Holzmarkt": Besonders wild ging es in jüngster Zeit im Einkauf von Papierholz im Walde zu, wobei ein verstärktes Eingreifen der Zellstoffabriken festzustellen war. Während bei Verkäufen in den bayerischen Forsten vor noch nicht allzu langer Zeit Preise gezahlt wurden, die unter ℳ 200 je rm ab Wald blieben, sind die Preise in den letzten Terminen mehrfach erheblich über ℳ 400 je rm hinaufgeklettert. Im Schwarzwald hat man sogar für Brennholz, das von der Industrie als Papierholz gekauft wurde, Preise von etwa ℳ 136—145 je rm ab Wald gezahlt, also für ein Material, das von forstlicher Seite zu etwa ℳ 80—100 je rm eingeschätzt war.

Bayern. Das Forstamt Betzenstein in Oberfranken erlöste bei einer gemeinschaftlichen Versteigerung vor der Fällung von 200, 180 und 140 Ster Fichten- und Tannenpapierholz (mit Rinde) 1.—3. Kl. ℳ 444, 400 und 311 bei Taxen von ℳ 200, 180 und 140. Das Forstamt Weidenberg in Oberfranken erlöste bei derselben gemeinsamen Nutzholzversteigerung für 139, 613 und 102 Ster Nadelschleifholz (mit Rinde) 1.—3. Kl. ℳ 514, 463 und 360 (Taxe wie oben). Im ganzen wurden in Bayreuth etwa 1800 Ster Papierholz verkauft. Erlös 235% der Taxe.

Norddeutschland. Oberförsterei Oderhaus, Reg.-Bez. Hildesheim. Versteigerung von 1889 fm Fichtenpapierholz entrindet ℳ 358 für Scheiter und ℳ 257 für Knüppel.

Durchschnittspreise für Papierholz in den preußischen Staatsforsten im Oktober 1921.

	Fichtene Scheitstücke je rm		
	höchst	mittel	nieder
Juni 1921 . . .	135	116	92
Juli 1921 . . .	154	103	80
September 1921 . .	175	171	166
Oktober 1921 . . .	125	105	85

Vom Lumpenmarkt.

Wie eine Firma aus Westfalen berichtet, werden Rohlumpen nach wie vor flott aus dem Markte genommen. Dagegen ist für die anderen Sorten infolge der Ungewißheit der politischen Verhältnisse und Valutalage eine gewisse Stille eingetreten, so daß der Handel sehr schwierig geworden ist und nur von der Hand in den Mund gekauft wird.

Vom Altpapiermarkt.

Sachsen. Durch den Valutasturz sind die Fabriken in den Aufträgen zurückhaltender geworden, das heißt, es wird nur der nötigste Bedarf gedeckt. Trotzdem kann von einem Rückgange der Preise keine Rede sein, da die Händler unter sich die Preise weiter in die Höhe treiben.

Vom italienischen Altpapiermarkte.

Die Altpapierhändler Italiens haben eine Eingabe an die Regierung gerichtet, die Ausfuhr von Altpapier zu gestatten. Da die italienische Papier- und Pappenindustrie anscheinend keinen Bedarf hat — wenigstens kauft sie nichts im Lande —, möchten die Händler gern ihre Vorräte auf dem Wege des Exports abstoßen. Die Industrie erhebt dagegen Einspruch. Der Handelsminister wird nun zu entscheiden haben, ob exportiert werden darf oder nicht.

Digitized by Google

Gummi-Walzen-Bezüge

Nachweisbar mehrere tausend Bezüge geliefert, beste Empfehlungen.

Schmidt & Brösel, Halle a. d. S.

Schopper Schnell-Papierprüfer

Wertvoll für alle, welche Papier herstellen, liefern oder verbrauchen.

Normal-Festigkeitsprüfer :: Trockengehaltsprüfer

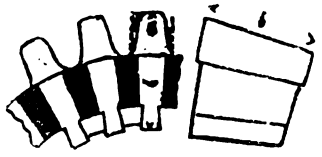
wie an das Staatl. Materialprüfungsamt Berlin-Lichterfelde geliefert sowie alle übrigen Präzisionsapparate f. papier- u. textiltechnische Prüfungen

Louis Schopper, Leipzig, 3 Bayerschestraße 77 und Arndtstraße 27

Fabrik für Materialprüfungsmaschinen, wissenschaftliche und techn. Apparate.

Radkämme

(seit 1874 Spezialität)



aus garant. treck. Weißbuchen, nach Zeichn. od. Muster, sauber gearbeitet, liefert billigst eventl. sofort **L. Emil Wurmbach,** Holzkammacl. Uckersdorf, Dillkreis (Nassau).

Casein,

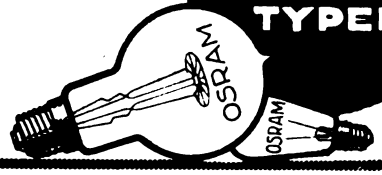
nur höchstwertige Erzeugnisse.

M. Wiesner, Wiesbaden.

Der wichtigste Punkt

OSRAM METALLDRAHT- U. HALBWATT- LAMPEN

GROSSES LAGER IN ALLEN TYPEN



Everhard Esch Nachf. Köln a/Rh.
Elektro - u. Kabelindustrie.
Telegr. Adr.: ELEKTROZÜNDER, Fernspr. A 3896, B 8716, A 2393
Zweigbüro München, Rindermarkt 18/19. Tel. 23833

Zentrifugal-Pumpen

für Wasser
für Papierstoff
für Sulfitlaugen etc.

Brodnitz & Seydel A.-G.
— Berlin N. 39. —

Kollergänge,

patentierter, modernster, kräftigster Konstruktion.

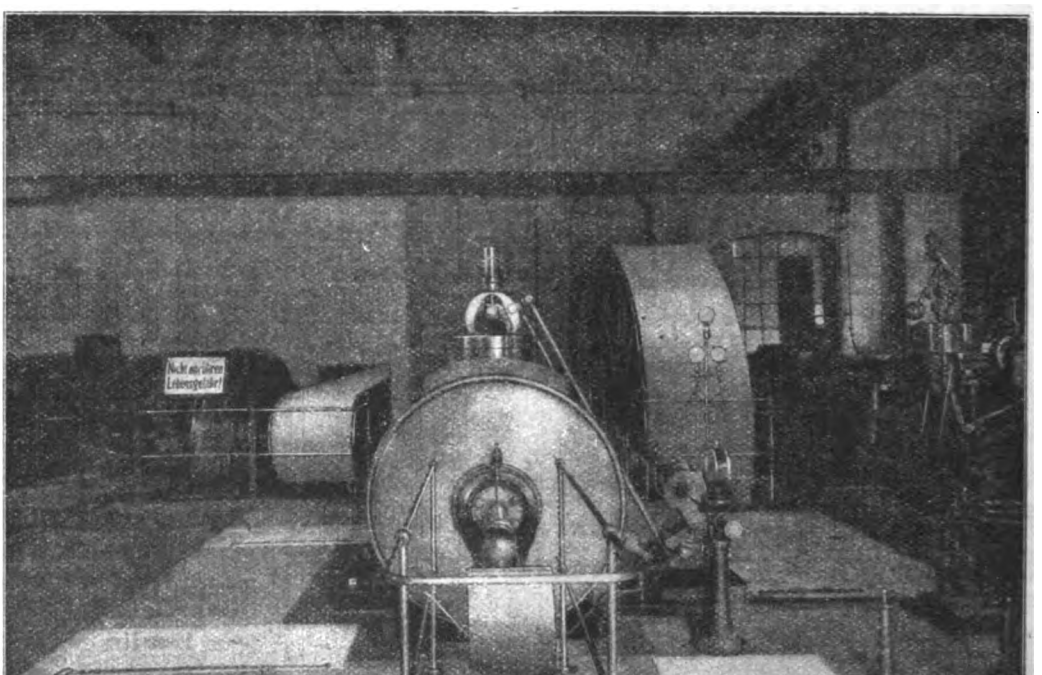
P. J. Wolff & Söhne, Maschinenfabrik, Düren.

Digitized by Google

C. Otto Gehrckens

Wandsbek, Litzowstr. 29 bis 32

Hauptriemen



520 PS. Riemenbreite: 1000 mm.
530 PS. Riemenbreite: 960 mm.

Beide Doppelriemen arbeiten mit Spannrolle im feuchten Raume einer Papierfabrik.

Digitized by Google

Amerikanischer Marktbericht über Lumpen und Altpapier.

Lumpen. Neue Kattunabschnitte hatten eine ruhige Woche. Die Papierfabriken erschienen nicht in so starkem Maße auf dem Markte, als erwartet wurde. Aber wie bekannt, gehen viele Fabriken nur mit kleinen Vorräten in das neue Jahr hinein, so daß sie voraussichtlich bald gezwungen sein werden, sich mehr als bisher um neue Abschnitte zu kümmern. Bestes Neuweiß und Ia. Ungebleicht sind am meisten gefragt.

Alte Kattunlumpen liegen im allgemeinen ruhig; die Käufer verhalten sich zurückhaltend. Am ehesten zeigt sich noch Interesse für beste weiße und helle bunte Sorten. Jute ist weiter gefallen. Es sind große Sendungen von Uebersee avisiert, die naturgemäß stark auf den Markt drücken.

Die Lage auf dem Lumpen-Einfuhrmarkt ist gegen die Vorwoche unverändert. Pappenfabriken interessieren sich hauptsächlich für Dunkel-Bunt und andere geringwertige Sorten. Die Ankünfte von Uebersee sind nicht bedeutend. Für französische und holländische blaue Lumpen werden 1,75 bis 2 Doll. bezahlt. Weiß Leinen I bringt etwa 9 bis 10, besserer Weißkattun 5 bis 5,50 Doll.

Altpapier. Auf dem Altpapiermarkte hat sich plötzlich eine gewisse Stille eingestellt. Die Pappenfabrikanten zögern mit dem Kauf, oder, wenn sie wirklich am Markte sind, bieten sie so niedrige Preise, daß nur wenige Geschäfte zustande kommen. Man glaubt aber, daß dieser Zustand nur vorübergehend ist und die Kauflust bald wieder voll einsetzen wird.

(Produkten-Markt, Berlin.)

Technische Chemikalien, Oele, Fette usw.

Marktbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Hamburg.

Hamburg, 17. Dezember 1921.

Aetzkali 88/92%	ℳ 29.50
Aetznatron 125/128°	„ 31.—
Antichlor krist.	„ 11.50
Borax pulv.	„ 26.—
Borax krist.	ℳ 25.—
Chlorkalk 110/115°	„ 8.—
Chromalaun	„ 23.—
Essigsäure 80%	„ 17.—
Formaldehyd 30% Gew.	„ 30.—
„ 40% Vol.	„ 45.—
Kalilauge 50°	„ 13.50
Natronlauge 38/40°	„ 11.—
Pottasche 96/98%	„ 21.—
Salmiak 98/100% krist.	„ 22.—
Schwefelnatrium 30/32%	„ 13.—
Soda kalz.	„ 7.35
„ krist.	„ 2.—
Wasserglas, Natron- 36/40° filtr.	„ 1.75

Der Markt war in der vergangenen Woche sehr ruhig. Infolge der bevorstehenden Festtage bestand nur geringe Kauflust.

Leinöl, roh rein	ℳ 26.
Leinölfirnis, doppelt gekocht	„ 27.—
Terpentinöl, amerik.	„ 61.—
„ franz.	„ 61.—
„ schwed.	„ 42.—
„ nord.	„ 42.—
Rüböl techn.	„ 28.—
Rindertalg, hell techn.	„ 32.50
„ weiß	„ 33.50
Hammeltalg Ia.	„ 33.50

pro kg netto inkl. Barrels verzollt ab Hamburger Lager.

Steinkohlenteer, dünnflüss., garant. wasserfrei dest.	ℳ 310.—
Buchenholzteer	„ 190.—
Karbolineum, mittelhell	„ 320.—
„ nußbraun	„ 300.—

pro 100 kg exkl. Faß, ab Lager.

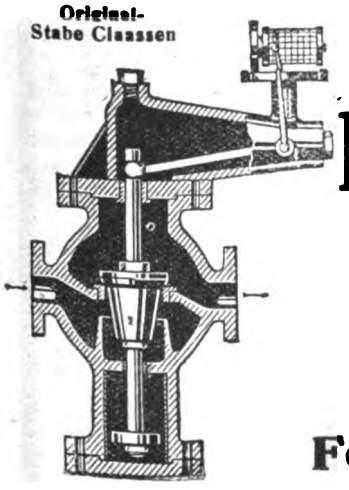
Lederleim, Ia. Qual.	„ 48.—

pro kg b. f. n. in Säcken.

Knochenleim, transparent	„ 39.—
Tischlerleim	„ 39.—

pro kg b/n ab mitteldeutscher Fabrik inkl. Verpackung.

Der Markt ist ruhig.



Dampfmesser
Preßluftmesser
Wassermesser

Ueber 1400 Apparate in Betrieb, davon etwa 130 Stück bei einem der größt. deutschen Unternehmen

Allein-Hersteller:

Feodor Stabe Apparate-bauanstalt **Berlin SO 26**

Digitized by Google

Bericht über die Lage des Hamburger Seefrachtenmarktes.

Mitgeteilt von der Firma Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer, Hamburg 8, „Frachtenhaus".

Allgemeines. Die Getreideeinfuhren haben in den letzten Wochen ganz bedeutend nachgelassen, was zur Folge hatte, daß wieder erheblicher Schiffsraum frei wurde und die stark befestigten Raten in vielen Relationen sich abschwächten. Der Konkurrenzkampf nach Spanien hat sich noch verschärft, so daß die Frachtsätze weiter nachgaben. Dagegen sind aber die Frachten nach den Häfen Rußlands, Lettlands usw. um mehr als 50% heraufgesetzt, weil die Reeder immer noch in deutscher Mark quotieren, wozu sie wegen der bedeutend gesteigerten Unkosten gezwungen waren. Durch den berichteten Neueintritt der Stinnes-Linie in die regelmäßige Fahrt nach Kuba, Mexiko und den Golfhäfen hat sich der Konkurrenzkampf auch hier mehr und mehr zugespitzt, und die Frachtraten zeigen ebenfalls eine fallende Tendenz; dasselbe trifft auch für die Fahrten nach den marokkanischen Häfen zu. Es ist noch erwähnenswert, daß die bislang nach Glasgow, Gloucester, Newport, Cardiff und Swansea verkehrenden beiden Linien neuerdings auch mit Konkurrenz zu kämpfen haben, so daß nach den genannten Häfen schon jetzt zu billigeren Frachten anzukommen ist. Im allgemeinen haben sich die Frachtraten aber doch auf gleicher Höhe gehalten, und das Ladungsangebot war im Durchschnitt in den meisten Relationen genügend. Die Güter konnten aber nicht immer wunschgemäß prompt verfrachtet werden, da die Liniendampfer wegen der Eisverhältnisse, der in letzter Zeit recht häufigen Stürme und des Nebels mit großen Verzögerungen hier eintrafen.

Weitere Erhöhung der Hamburger Kaigebühren. Es wird bekanntgemacht: Der durch Bekanntmachung vom 15. September 1921 festgesetzte Teuerungszuschlag wird mit Wirkung vom 15. Dezember 1921 auf 100% erhöht. Da der am 15. September 1921 festgesetzte Teuerungszuschlag 20% betrug, so beläuft sich die weitere am 15. d. M. in Kraft tretende Erhöhung auf 80% der Grundgebühren.

Nachstehend geben wir eine Uebersicht der heutigen Raten, zu denen bei festem Angebot anzukommen ist:

Deutsche Ostseehäfen: Stettin ℳ 110—115, Königsberg ℳ 120—125 bei freier Beladung und Entlöschung.

Dänemark: Kopenhagen K 7½—12,

Schweden: Süd- und mittelschwedische Häfen K 10—12, nördlichere K 13—16.

Norwegen: Süd- und Ostnorwegen K 12—14, Nordnorwegen K 14—16.

Finnland: Südfinnische Häfen Fmk. 100—120 + 25% + 33⅓ % Winterzuschlag, rückkehrend sh. 13 bis 15.

Holland: hfl. 5—6.

Belgien Fr. 20—25.

England: Ostküste, London sh. 12/6—20, nördlichere sh. 25—40, Westküste sh. 17/6—25.

Nordamerika: Doll. 2½—3½.

Südamerika, La Plata: sh. 11/6—14.

Mittelamerika, Westindien: sh. 30—60.

Spanien: Nordspanische Häfen Pes. 8½, süd- und ostspanische Häfen Pes. 9½ bis 10.

Mittelmeer, Schwarzes Meer: sh. 18 bezw. 19—20.

Afrika, ferner Osten, wie China, Japan usw., halten sich die Konferenzraten, Zement sh. 25, andere Kaufmannsgüter sh. 40—80.

Ostsee. Eine Hamburger Firma hat seit kurzem einen regelmäßigen Verkehr zwischen Hamburg und Memel eingerichtet. Die Abfahrten von Hamburg finden alle 12 Tage statt.

Dänemark. Ein neuer regelmäßiger Verkehr von Hamburg nach Kopenhagen ist eingerichtet worden. Die Abfahrten finden achttägig statt.

Marokko. Die Flensburger Dampfer-Kompagnie, die Reederei A.-G. Wilh. Hemsoth, Emden, und die Ocean-Linie, Flensburg, eröffnen unter dem Namen „Deutsche Marokko-Linie" Ende Dezember einen gemeinschaftlichen vierzehntägigen Dampferdienst von Hamburg nach den Hauptstädten der marokkanischen Küste.

England. Die Smith-Petersen-Line errichtet einen regelmäßigen Dienst von Hamburg nach Gloucester, und bei genügendem Ladungsangebot laufen die Dampfer auch Newport, Cardiff und Swansea an. Erste Abfahrt D. „Teggysmith" am 17./19. Dezember, und weiter etwa alle 14 Tage.

Schottland. Die Hamburger Reederei Schröder, Hölken & Fischer eröffnet im Januar einen regelmäßigen Dienst mit deutschen Dampfern von Hamburg nach Schottland. Als erstes Schiff wird der D. „Margarethe Schröder" von Hamburg direkt nach Glasgow abgefertigt. Weitere Abfahrten alle 10 Tage.

Segler- und Leichterfrachten sind besonders in der Ostsee abgeschwächt, und die meisten Schiffe haben wegen der Eisverhältnisse, der schweren Winterstürme usw. die Häfen zur Ueberwinterung aufgesucht.

Zeitfrachten. Hier ist die allgemeine Lage nach wie vor für die Reeder sehr ungünstig, und die Sätze halten sich auf gleicher Höhe der letzten Monate. Größere Dampfer erzielen auf 6 option weitere 6 Monate sh. 5/6—6, mittlere Dampfer sh. 7/6, Spezialschiffe sh. 10—15, je nach Größe.

Beilagen-Hinweis.

Der Gesamtauflage liegen Beilagen der Firmen Gebr. Körting, Aktiengesellschaft, Abt. Kesselschmiede und Apparatebau, Hannover-Linden, und Sächsische Maschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann, Aktiengesellschaft, Chemnitz, bei.

Leipzig
Hotel Hauffe
Vollständig neu eingerichtet. Jedes Zimmer m. fließendem Wasser u. Telephon.
Konferenzzimmer

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Otto Goy in Biberach.

Digitized by Google

CHEM. LIBRARY

Wochenblatt für

Papierfabrikation.

52. Jahrgang. Biberach/Riß, 31. Dezember 1921. Nummer 52.

FINNISCHER CELLULOSE-VEREIN

Vertreter: H.&A. GRATENAU, HAMBURG

Kaolin

Talkum, Lenzin, Annaline,
Brillantweiß,
Blanc fixe in Teig und Pulver.

Fichten- und Aspenholzstoff Ia.
Harzleim, Siebe, Filze.

Fernspr. Nr. 17700, 17701, 17702
(Sammel-Nr. 70701)
Drahtwort: Kaolin.

Jakob Gerner, Leipzig 5.

Zellulose feucht u. trocken Holzstoff
Kaolin + Chinaclay + Filze + Siebe
Puszet & Schulz, Berlin W 15, Uhlandstr. 33.
Tel.-Adr.: Puschulz Berlin. (8771) Fernspr.: Steinpl. 13955, 9156.

Maschinen-
Schutzgeländer
Wendel-Treppen
Ventilations-
Aufsätze
Theod. Koch, Schw. Hall 2.

Max Schüler & Co.

Hamburg, Mönckebergstraße 9 ♦ Haus Roland.
Fernsprecher: Hamburg: Merkur 4057 Vulkan 3289/90 Telegramme: Schülerko-Hamburg.
Eigene Agenten im In- und Auslande.

Natron- und Sulfit-
Zellulose
Kaolin

Weißer und brauner
Holzstoff
Harz

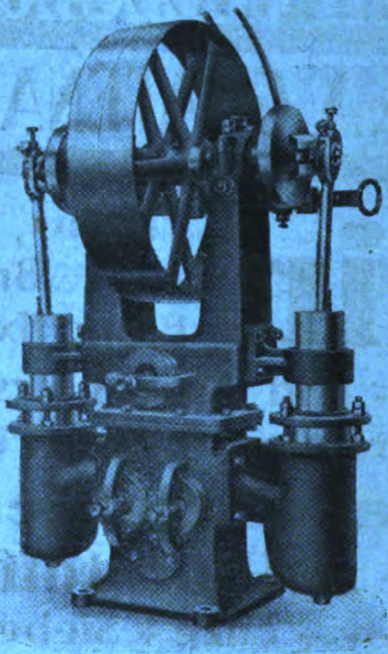
Schwefel

Papier Pappe

Digitized by Google

Eisengießerei & Maschinenfabrik
Akt.-Ges.,
Bautzen in Sachs.

Filialbüro für Süddeutschland: Ravensburg i. Wttbg., Zeughausstr. 6.



Zentrifugal-Pumpen.

Rührbütten.

Ueber 170 Stück geliefert.

Kolben-Stoffpumpe.

EMAG

Sonder-Erzeugnisse:

Vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Papier, Strohstoff-, Strohkarton, Rohpappen- und Zellulose-Fabriken. :-: Roststab-Gießerei.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes **und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.**

Bezugspreis: Bei Postbezug: Inland M. 12.60 **vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifband-**Bezug: Inland und Oesterreich-Ungarn M. 35.—, Ausland M. 50.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 3.—, ältere M. 4.—. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Güntter-Staib** in **Biberach** a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. **31. Dezember 1921.** **Nummer 52.**

Inhaltsverzeichnis.

Sitzungstafel	4329	Ueber Holzschleifer	4334
Dem neuen Jahr	4330	Zweckmäßige Einrichtungen zum Transport und Auflösen von Kaolin in Papierfabriken	4336
Lagebericht des Zentralausschusses der Papier-, usw. Industrie für den Monat November 1921	4331	Abdampfverwertung Ueberhitzung	4337
Lagebericht des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten für den Monat November 1921	4331	Geschäftsberichte	4338
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure	4331	Geschäfts- und Personalnachrichten	4339
Wahlen zum Reichsverband der Deutschen Industrie	4332	Die neuen Postgebühren	4340
Erhöhung der Holzstoffpreise	4332	Abonnementseinladung	4341
Zum Achtstundentag	4333	Die Not der Fachpresse	4342
Luxussteuer auf Büttenpapier	4334	An die Mitglieder des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure	4342
		Marktberichte	4343
		Beilagen-Hinweis	4344

Zum Jahreswechsel

senden wir allen treuen Freunden, lieben Bekannten, Mitarbeitern, Abonnenten und Inserenten die besten Wünsche fürs neue Jahr.

Redaktion und Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

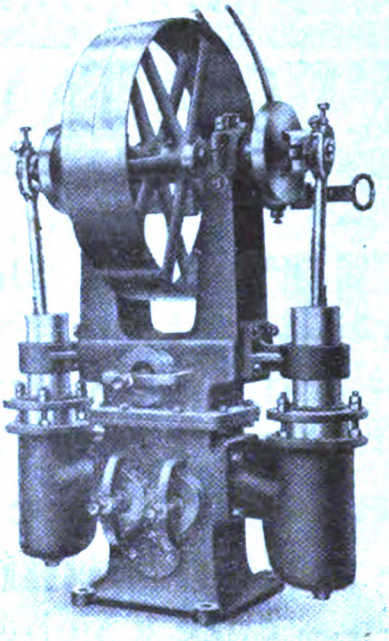
Sitzungstafel.

Dienstag, den 10. Januar 1922, vormittags in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5/6 Vorstandssitzung des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.

Digitized by Google

Eisengießerei & Maschinenfabrik
Akt.-Ges.,
Bautzen in Sachs.

Filialbüro für Süddeutschland: **Ravensburg i. Wttbg., Zeughausstr. 6.**



Zentrifugal-Pumpen.

Rührbütten.

Ueber 170 Stück geliefert.

Kolben-Stoffpumpe.

EMAG

Sonder-Erzeugnisse:

Vollständige Einrichtungen für Holzstoff-, Pappen-, Papier, Strohstoff-, Strohkarton, Rohpappen- und Zellulose-Fabriken. :-: Roststab-Gießerei.

Digitized by Google

Wochenblatt für
Papierfabrikation.

Amtliches Fachorgan des Vereins Deutscher Papierfabrikanten.

Amtliches Organ des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie, Organ des Vereins Deutscher Zellstoff-Fabrikanten, des Vereins Deutscher Holzstoff-Fabrikanten, des Vereins sächsischer Papierfabrikanten, des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten und des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und Ingenieure.

Organ für die Bekanntmachungen der Papiermacher-Berufsgenossenschaft und deren Sektionen.

Alleiniges Organ des Hilfsvereins für die deutsche Papier-Industrie, e. V., und der Sterbekasse dieses Vereins.

Originalartikel sind Eigentum des Wochenblattes und dürfen nur mit dessen Genehmigung anderweitig veröffentlicht werden; in solchem Falle ist deutliche und vollständige Quellenangabe vorzunehmen.

Bezugspreis: Bei **Postbezug:** Inland M. 12.60 **vierteljährlich (Ausland mit Postzuschlag), bei Streifbandbezug:** Inland und Oesterreich-Ungarn M. 35.—, Ausland M. 50.—, je nach Währung mit entsprechendem Valutazuschlag. Einzelne Exemplare M. 3.—, ältere M. 4.—. Abbestellungen müssen 14 Tage vor Vierteljahrsabschluß erfolgen.

Die Bezieher haben im Falle von höherer Gewalt, Krieg, Streik, Aussperrung oder Betriebsstörung im Betriebe unserer Lieferanten keinen Anspruch auf Lieferung oder Nachlieferung unserer Zeitschrift oder auf Rückzahlung des Bezugspreises. In diesen Fällen haben auch Inserenten keinen Ersatzanspruch, falls unser Blatt verspätet, in beschränktem Umfange oder gar nicht erscheint.

Herausgeber: **Güntter-Staib** in **Biberach** a. d. Riß, Württemberg.

Fernsprecher Nr. 32. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10562.

52. Jahrgang. **31. Dezember 1921.** **Nummer 52.**

Inhaltsverzeichnis.

Sitzungstafel	4329	Ueber Holzschleifer	4334
Dem neuen Jahr	4330	Zweckmäßige Einrichtungen zum Transport und Auflösen von Kaolin in Papierfabriken	4336
Lageberichte des Zentralausschusses der Papier-, usw. Industrie für den Monat November 1921	4331	Abdampfverwertung — Ueberhitzung	4337
Lageberichte des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten für den Monat November 1921	4331	Geschäftsberichte	4338
Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure	4331	Geschäfts- und Personalnachrichten	4339
Wahlen zum Reichsverband der Deutschen Industrie	4332	Die neuen Postgebühren	4340
Erhöhung der Holzstoffpreise	4332	Abonnementseinladung	4341
Zum Achtstundentag	4333	Die Not der Fachpresse	4342
Luxussteuer auf Büttenpapier	4334	An die Mitglieder des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure	4342
		Marktberichte	4343
		Beilagen-Hinweis	4344

Zum Jahreswechsel

senden wir allen treuen Freunden, lieben Bekannten, Mitarbeitern, Abonnenten und Inserenten die besten Wünsche fürs neue Jahr.

Redaktion und Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Sitzungstafel.

Dienstag, den 10. Januar 1922, vormittags in Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5/6 Vorstandssitzung des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie.

Digitized by Google

Dem neuen Jahr.

Die Uhr hebt aus. — Hört ihr den Geisterschritt? — —
Im Silberduft der Sternennacht betritt,
Noch bleich vom Hauche der Unendlichkeit,
Das neue Jahr die Schwelle dieser Zeit. —
Mit güt'gem Blick vertröstet es die Not,
Das Alter steht beweinend sein Gebot. —
Mit banger Scheu und doch mit leichtem Sinn
Grüßt es der Troß, der, gierig auf Gewinn,
Auf Geld und Gut und eitel Glück und Glanz,
Aufs neue schon beginnt den wilden Tanz. —
Das Leben ruft, der junge Tag begann,
Geduldig harrt der Monde Zwölfgespann.

„O gib! o gib!" — so fleht es, weint und lacht
Ringsum in dieser Neujahrssternennacht.
„O gib, o gib, was du bisher vertagt,
O gib, o gib, was uns das Glück versagt!" —
Ob alt, ob jung, ob reich nun oder arm:
Die ganze Welt ein einz'ger Bettlerschwarm.

Nicht was es bringt, will ich das Jahr befragen,
Auch nicht erbitten seiner Gaben Zoll,
Nicht loben will ich es und nicht beklagen,
Ich will nur wünschen, was es — nehmen soll:

Nimm uns die Bilder, die so symbolistisch,
Daß Form und Licht im Tiefsinn untergeht,
Nimm uns die Dichtung, die oft gar so mystisch,
Daß sie der Dichter schwerlich selbst versteht!
Nimm uns den Schmutz aus Wort und Schrift und Bild,
Auch den, der auf der Bühne frech sich spreizt,
Und der, wenn er mit Flitterkram nicht geizt,
Der blöden Welt als Geistesblüte gilt!
Nimm den Vernichtungswillen unserer Feinde,
Der an den Rand des Abgrunds uns gebracht,
Nimm uns des Reichstags herrlichste Gemeinde,
Die unseres Volkes tiefste Not verlacht! —
Verzagten Kleinmut nimm, den kampfesmüden,
Das Unkraut, das die Zukunftssaat erstickt,
Die Volksverräter, die die Waffen schmieden
Der Arglist, die uns hinterrücks verstrickt! —
Nimm auch die frechste aller Völkerlügen,
Die uns der Schuld am Weltenbrande zeiht,
Die Schieber nimm, die unser Volk betrügen,
Den Wuchergeist in seiner Niedrigkeit! —
Nimm von uns all des Irrsinns wucht'ge Schwere,
Die in die Tiefe alles Große zieht,
Den Frevel nimm, der länger nicht betöre
Mit seinem Gaukelspiel das Volksgemüt! —
Nimm uns den ew'gen Hader, die Entzweiung
Und Selbstzerfleischung, Bruderzwist und Streit,
Nimm uns des deutschen Heldentums Entweihung,
Die schamlos durch die Gassen tobt und schreit! —
Nimm jedem neuen Zwist die Fieberhitze,
Nimm dem Parteikampf all sein schnödes Gift,
Nimm jedem wüsten Zorn in Wort und Schrift
Und jedem Widerspruch die scharfe Spitze! —
Nimm aus berauschten Köpfen die Verwirrung,
In die der Traum vom Zukunftsstaat sie spann,
Nimm zwischen mein und dein die häuf'ge Irrung,
An der so mancher heut sich weiden kann! —
Nimm alles, was die neue Zeit gepaart:
Nimm alles, was nicht gute deutsche Art!

Wenn du in deiner Monde engem Ringe
Genommen diese gern entbehrten Dinge,
Dann wirst du einst gesegnet heimwärts gleiten
Ins rätseltiefe Land der Ewigkeiten,
Dann wird es heißen, wenn dein Reich zerfällt:
Es war ein Jahr des Aufstiegs für die Welt,
Ein Jahr, das uns befreit von schwerem Bann,
Da deutsche Art sich auf sich selbst besann!

Heino Castorf.

Digitized by Google

Lagebericht des Zentralausschusses der Papier-, Pappen-, Zellstoff- und Holzstoff-Industrie für den Monat November 1921.

Die Betriebswasserverhältnisse waren im Monat November trotz einiger Regenfälle sehr schlecht, zum Teil sogar noch ungünstiger als im Vormonat. Die Kohlenversorgung war durchaus ungenügend; einzelne Fabriken drohen, falls hierin nicht bald eine Wendung zum Besseren eintritt, in absehbarer Zeit zum Stillstand zu kommen.

Die Versorgung mit Rohstoffen gestaltet sich von Monat zu Monat schwieriger, Holz zog im Preise erheblich an. Die ungünstigen Valutaverhältnisse ließen eine Einfuhr nicht zu.

Außerordentlich beunruhigend ist die Lage auf dem Altpapier- und Lumpenmarkt; die Preise für brauchbares Material haben eine fast unerschwingliche Höhe erreicht. Auch die Betriebsmaterialien verteuerten sich erheblich.

Der lebhaften Nachfrage nach Holzstoff konnte nicht in allen Fällen entsprochen werden, zunächst infolge der verschlechterten Produktionsverhältnisse; aber selbst die verminderte Erzeugung konnte teilweise nicht versandt werden, infolge der sehr mangelhaften und ungenügenden Transportlage der Eisenbahn. Eine Folge der trostlosen Verhältnisse in der Wagengestellung war, daß einzelne Fabriken — besonders in Südbayern — trotz der bestehenden Holzstoffknappheit mit Vorräten in den Dezember übergingen.

Die Nachfrage nach Zellstoff war gegenüber den Vormonaten eine sehr erhebliche. Die in den Sommermonaten ungewöhnlich hohen Bestände der Zellstoffindustrie an gebleichtem und ungebleichtem Zellstoff sind hierdurch, bei gleichzeitig stark gesteigerter Erzeugung, wesentlich zurückgegangen. Die völlig unzureichende Wagengestellung machte sich auch in der Belieferung der Papierindustrie mit Zellstoff sehr störend bemerkbar.

Die Geschäftslage in der Papier- und Pappenindustrie im abgelaufenen Monat erinnert lebhaft an die kritische Zeit vor zwei Jahren. Die oben bereits angeführten Ursachen: Betriebswasserknappheit, Kohlenmangel, Wagenmangel, Verkehrsstörungen auf der Eisenbahn führten zu häufigen Betriebsunterbrechungen, die bedauerlicherweise Hinausschiebungen der Lieferzeiten notwendig machten. Auf anderer Seite zeigte sich, daß die Käufer, welche in den vorhergehenden Monaten nur wenig abgenommen hatten, nun angesichts der allgemein einsetzenden Verteuerung bemüht waren, sich noch auf möglichst lange Zeit hinaus mit Vorräten zu versehen. Die Verteuerung der Rohmaterialien, Hilfsmaterialien, Frachten und das Steigen der Löhne zwangen die Industrie zu neuen Preisfestsetzungen.

Lagebericht des Vereins Deutscher Pappenfabrikanten für den Monat November 1921.

Der Betriebswassermangel machte sich im Monat November in gleicher Weise unangenehm fühlbar wie im Vormonat. Die Belieferung mit Kohle ließ ganz außerordentlich zu wünschen übrig. Einzelne Fabriken drohen in absehbarer Zeit zum Stillstand zu kommen, wenn nicht hierin bald eine Wendung zum Besseren eintritt. Die Holzpreise zogen in letzter Zeit erheblich an.

Papierabfälle wurden nur wenig angeboten und erfuhren eine außerordentliche Preissteigerung. Bei gleichzeitiger Berücksichtigung der Erhöhung der Löhne und Frachten war daher eine Erhöhung der Pappenpreise nicht zu umgehen. Die Nachfrage nach allen Pappensorten war nach wie vor eine außerordentlich lebhafte.

Infolge des Wassermangels und der schlechten Wagengestellung war es nicht immer möglich, die Lieferfristen genau innezuhalten.

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Zum Mitgliederverzeichnis:

Als Mitglieder meldeten sich:

Herr Ing. Wilh. Brenzinger-Haneke, Hannover, Arndtstr. 1.

„ Heinz Berg, Betriebsingenieur der G. Haindl'schen Papierfabriken, Augsburg, Sebastianstr. 4.

„ Dr. Noll, Fabrikchemiker bei der Zellstofffabrik Waldhof-Tilsit, Tilsit.

Firma Chemische Fabrik Benrath Dr. Artmann & Dr. Noll, Benrath-Rhein.

Digitized by Google

Wahlen zum Reichsverband der Deutschen Industrie.

In der am 20. Dezember stattgefundenen Hauptausschußsitzung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie sind folgende Vertreter der Fachgruppe „Papier" gewählt worden:

Rechtsanwalt Lammers, Charlottenburg, Neue Grolmanstraße 5/6;
Direktor Otto Clemm, Mannheim-Waldhof;
Zivilingenieur Eugen Kaul, Dresden-A., Eisenstuckstraße 6;
Fabrikbesitzer Emil Pott, Innerstetal b. Langelsheim a. H.;
Dr. Carbe, i. Fa. Rud. Mosse, Berlin SW 19, Jerusalemerstraße 46/49;
Hermann Richter, Nürnberg, Münchenerstraße 1/8;
Direktor Hans Kraemer, falls dieser in den Vorstand gewählt wird;
Max Krause, Berlin S 42, Alexandrinenstraße 93/94;
Geh. Hofrat Kommerzienrat Karl Siegismund, Berlin SW 11, Dessauerstraße 13;
Fabrikbesitzer R. Ebart, Spechthausen b. Eberswalde;
Stadtrat Max Cassirer, Charlottenburg;
Kommerzienrat Bretschneider, Wolfsgrün b. Neidhartsthal;
Direktor Franz Hock, Obertsrot i. Bad.;
Direktor Carl Müller, Berlin C, Stralauerstraße 25;
Geh. Kommerzienrat Otto Bestehorn, Aschersleben;
Dr. Werner Schmidt, Elberfeld;
Hofrat Dr. Viktor Klinkhardt, Leipzig, Liebigstraße 6.

Der Hauptausschuß wählte alsdann in den Vorstand des Reichsverbandes die Herren Direktor Hans Kraemer und Rechtsanwalt Lammers. Infolge der Wahl des letzteren zum Vorstandsmitglied wird Herr Fabrikbesitzer Gerhard Schoeller in der nächsten Hauptausschußsitzung in den Hauptausschuß zugewählt werden.

Herr Geheimrat Dr. Niethammer gehört dem Hauptausschuß als Vertreter der sächsischen Industrie an.

Die Wahl für das Präsidium des Reichsverbandes wurde vertagt, da zunächst eine Prüfung der einzelnen vorliegenden Anträge durch den Wahlausschuß stattfinden soll.

Erhöhung der Holzstoffpreise.

In der Frankfurter Zeitung wurde neulich berichtet, daß der Verband der Süddeutschen Holzstoff-Fabrikanten den Holzstoffpreis neuerdings um über 50% erhöht habe. Dies ist insofern nicht zutreffend, als sowohl dieser Verband wie auch die Verbände der mittel- und westdeutschen Holzstoffindustrie den bisherigen Preis bis Ende Dezember beibehalten haben, und erst vom 1. Januar 1922 ab in Anbetracht der steigenden Holzpreise, der Erhöhung der Frachten, der steigenden Löhne sowie der anwachsenden Preise für alle Materialien eine Erhöhung auf ℳ 350 ab Schleifstation eintreten lassen werden. Die sächsische und schlesische Vereinigung dagegen hat den Richtpreis ab 1. Dezember auf ℳ 350 für Druckpapierholzstoff erhöht, da in deren Gebiet schon früher eine starke Steigerung der Holzpreise eingetreten ist. Fein- und Dampfschliff werden mit einem den höheren Gestehungskosten entsprechenden Preisaufschlag berechnet.

In der Zeitschrift des Verbandes der Fachpresse Nr. 24 vom 15. Dezember 1921 wird berichtet, daß in einer Besprechung zwischen den Vertretern des Verbandes der Fachpresse Deutschlands, des Vereins Illustrierter Zeitschriften-Verleger und den Vertretern der Konvention „Holzhaltig" der Papierfabrikanten mit den Vertretern der Außenhandelsstelle für das Papierfach über die Sicherstellung des Inlandsbedarfs an holzhaltigem Druckpapier die Papierfabrikanten u. a. darauf hingewiesen haben, der Holzstoff koste bereits ℳ 4.50. Das würde einer Erhöhung des ab 1. November auf ℳ 225 festgesetzten Holzstoffpreises* auf das Doppelte gleichkommen.

* Siehe W. f. P. Nr. 45, S. 3684.

Digitized by Google

Zum Achtstundentag.

Den zahlreichen Pressestimmen, welche sich mit der Frage der Zweckmäßigkeit oder Unzweckmäßigkeit der Ratifizierung der Washingtoner Beschlüsse bezüglich des Achtstundentages beschäftigen, gesellt sich auch eine Zeitung der Vereinigten Staaten von Nordamerika mit sehr beachtenswerten Ausführungen zu. Die „New-Jersey-Post" hat in ihrer Nummer vom 22. 10. 1921 die folgenden Ausführungen gebracht:

„Daß in unserer Bundeshauptstadt einmal als Folge des Friedensvertrages von Versailles eine internationale Arbeitskonferenz stattgefunden hat, ist schon stark in Vergessenheit geraten. Im Oktober 1919 waren in Washington Vertreter einer Reihe amerikanischer und europäischer Staaten zusammengetreten, um eine Art von Arbeitsrecht aufzustellen. Allerdings fehlten bei jener Konferenz die Vertreter des Landes, das neben Amerika in der nächsten Zukunft für die Gütererzeugung der ganzen Welt sowohl wie für die finanzielle Gesundung mit am wichtigsten ist, nämlich Deutschland. Infolge wenig anständiger Intrigen waren die deutschen Sendboten so lange hingehalten worden, daß ihnen unsere Einreiseerlaubnis erst zuging, als die Arbeiten der Konferenz schon beendigt waren. Man sollte nun meinen, daß infolgedessen gerade die maßgebenden Arbeiterkreise Deutschlands am allerwenigsten geneigt sein würden, sich den Beschlüssen, die ohne ihre Mitwirkung zustande gekommen sind, zu unterwerfen. Zu unserer Verwunderung hören wir aber, daß trotzdem ein Ausschuß des deutschen Reichswirtschaftsrates beschlossen hat, der Regierung die Ratifizierung der in Washington getroffenen Vereinbarungen zu empfehlen.

Den Kernpunkt der in Washington gefaßten Beschlüsse bildet der Achtstundentag. Eine der merkwürdigsten Erscheinungen der Zeit nach dem Kriege ist die sofortige Einführung des achtstündigen Arbeitstages in Deutschland, wo man sich eigentlich erst mit dem Gedanken hätte befreunden sollen, daß nur dauernde angestrengte Arbeit auf allen Gebieten das Land aus seiner ungemein schwierigen Lage retten könnte. Es zeugt nicht gerade von großem wirtschaftlichen Verständnis der deutschen Arbeiterschaft, daß sie alsbald versuchte, ihre Arbeitszeit gesetzlich zu beschränken, wo sie noch gar nicht wußte, wie sich die weitere wirtschaftliche Entwicklung vollziehen würde. Nun konnte man freilich meinen, die in Washington gefaßten Beschlüsse würden die Festigung der bereits gesetzlich eingeführten Arbeitszeit in Deutschland fördern. Dazu war aber doch Vorbedingung, daß zunächst einmal diejenigen Staaten alle diese Beschlüsse ratifizierten und den Achtstundentag einführten, die für das Zustandekommen der Beschlüsse verantwortlich sind. Daß aber in jenen Ländern tieferes und besseres Verständnis für die heutigen ökonomischen Verhältnisse in der ganzen Welt vorhanden ist, zeigt der Umstand, daß sich ohne sonderliche Gegnerschaft der eigenen Arbeiterbevölkerung die Vereinigten Staaten in erster Linie an die Washingtoner Beschlüsse gar nicht gekehrt haben, und daß die anderen Länder, vor allen Dingen England und Indien, für Vorbehalte Sorge getroffen haben, die eigentlich die Washingtoner Beschlüsse für ihre Arbeiterschaft illusorisch machen. Trotz dieser Vorbehalte hat England es weder für sich noch für Indien bisher für nötig befunden, zu ratifizieren. Soweit wir uns zu unterrichten in der Lage waren, hat bisher überhaupt nur ein einziges Land durch seinen gesetzgeberischen Akt sich als durch die Washingtoner Beschlüsse gebunden erklärt, nämlich — Griechenland! Bei allen anderen Ländern, insbesondere bei uns in den Vereinigten Staaten, ist die Washingtoner Konferenz in das Meer der Vergessenheit gesunken, wie so viele andere internationale Konferenzen, die schließlich keinen anderen Zweck hatten, als schöne Redeübungen vorzunehmen. Die einzige tatsächliche Errungenschaft, die übriggeblieben ist, besteht in der Errichtung eines Internationalen Arbeitsamtes, das irgendwo, vielleicht im Haag, ein bescheidenes Dasein mit der Aufstellung von Statistiken fristet."

Wenn auch die Angabe, daß bisher nur ein einziges Land die Beschlüsse ratifiziert habe, inzwischen überholt ist, da außer Griechenland noch drei andere Staaten die Beschlüsse anerkannt haben, so enthalten die Ausführungen der nordamerikanischen Zeitung doch eine Menge von für uns beachtenswerten Hinweisen. Besonders erfreulich ist dabei die Uebereinstimmung der geäußerten Ansichten mit denen der deutschen Fachpresse.

B.

Digitized by Google

Luxussteuer auf Büttenpapier.

Der Aufsatz in Nr. 50, S. 4149, bedarf einer gewissen Richtigstellung. Die Verfügung des Reichsministers der Finanzen vom 20. September d. J. ist auf eine Eingabe der beiden Papierfabriken, die handgeschöpftes Papier herstellen, erlassen worden, und zwar nach langen Verhandlungen mit dem zuständigen Referenten.

Danach ist nur das in der Verfügung aufgeführte Banknoten-, Dokumenten-, Filtrier-, Werttitel- und Zeichenpapier luxussteuerfrei. Es war beim besten Willen nicht zu erreichen, daß das Reichsfinanzministerium über den Kreis der oben angeführten Papiere hinausging. Danach bleibt vor allem handgeschöpftes Büttendruckpapier luxussteuerpflichtig, und zwar grundsätzlich beim Papierfabrikanten. Beim Bedrucken tritt dann die Rückvergütung nach § 19 in Kraft. Aus dem Aufsatz geht dieses nicht hervor. Ich vermute vielmehr, daß der Verfasser annimmt, nunmehr sei auch Büttendruckpapier luxussteuerfrei. Ich habe in dieser Angelegenheit verschiedentlich direkt mit dem Reichsfinanzministerium korrespondiert und den ausdrücklichen Bescheid erhalten, daß dieses Papier beim Hersteller luxussteuerpflichtig sei.

Zeichenpapiere sind von der Luxussteuer befreit worden, weil es sich herausgestellt hat, daß der größte Teil davon für wissenschaftliche und öffentliche Zwecke Verwendung gefunden hat, und daß es durch Maschinenzeichenpapiere nicht ersetzt werden kann. Ebenso ist die Sachlage bei den Filtrierpapieren, bei den Dokumentenpapieren usw.

Der Verfasser des Aufsatzes in Nr. 50 geht von einer falschen Voraussetzung aus. Die Luxussteuer ist nach der jetzt gültigen Fassung des U.St.G. grundsätzlich eine Herstellersteuer, d. h. der Wert wird schon beim Erzeuger, in unserem Falle beim Papierfabrikanten, erfaßt. Es sind keineswegs nur fertige Papierwaren, sondern auch das Papier an sich ist luxussteuerpflichtig. Derselben Ansicht ist auch Popitz in seinem großen Kommentar. Es wäre allerdings zweckmäßig gewesen, wenn in der Bekanntmachung des Reichsfinanzministeriums auch erklärt worden wäre, was eigentlich noch luxussteuerpflichtig ist. K. B.

Ueber Holzschleifer.

Die Schleifapparate haben seit der Erfindung des Holzschliffes große Wandlungen durchgemacht, und vom ersten Völterschen Schleifer bis zum modernen Großkraft- und Magazinschleifer war ein weiter Weg, der über viele Enttäuschungen führte; heute verfügen wir aber über Apparate, die den höchsten Anforderungen gewachsen sind.

Von größter Bedeutung ist beim Schleifer der Vorschub der Pressen und deren Belastung. Hier stehen zahlreiche Wege offen, die zum Teile auch heute unter den gegebenen Verhältnissen noch ihre Berechtigung haben.

Es bestehen folgende Möglichkeiten:

1. Die direkte Belastung durch Gewichte. Diese wird heute nicht mehr angewendet, da sie hauptsächlich für Kopfschleifer, also für solche, deren Steine um eine senkrechte Achse drehen, und für einpressige Schleifer, die nur eine senkrecht über dem Stein angebrachte Presse besitzen, geeignet ist.

2. Die indirekte Gewichtsbelastung. Diese kann durch Winkelhebel erfolgen. Man verwendet diese besonders bei Horizontalschleifern, indem man die Hebel an einem Ende mit Gewichten belastet. Die indirekte Gewichtsbelastung kann aber auch durch Zahnstangen erfolgen. Die meiste Verbreitung haben hiervon wohl die heute noch häufig zu findenden älteren Gewichtsschleifer gefunden, die allerdings kaum mehr gebaut werden. Die Belastung der Pressen erfolgt durch Gewichte, die an Ketten oder Bändern aufgehängt sind, welche um Rollen geschlungen werden, und durch Zug auf Zahnstangen wirken, welche ihrerseits die Preßplatten niederdrücken.

3. Der mechanische Vorschub der Preßplatten. Diese Schleifer werden heute noch als Friktions- und Kettenschleifer viel gebaut. Der Pressenvorschub kann nach den Erfahrungen für eine besondere Holzart eingestellt werden und gestattet so einen weitgehenden Einfluß auf den Pressendruck und so auf die Güte des Stoffes. Der Vorschubmechanismus ist bei den einzelnen Bauarten verschieden und wird meist durch einen Regulator beeinflußt.

4. Die hydraulische Belastung der Pressen. Diese Art kommt heute bei Großkraftschleifern fast ausschließlich vor. Die hydraulische Belastung gestattet in weit-

Digitized by Google

gehendstem Maße eine Beeinflussung des Pressendruckes und damit auf die Umdrehungszahl der Schleifer und somit auf die Stoffgüte. Durch besondere Druckregulatoren ist man hier in der Lage, ziemlich unabhängig von der Bedienungsmannschaft den Gang so gleichmäßig zu gestalten, daß praktisch bemerkbare Schwankungen kaum eintreten.

Welche Schleiferart am vorteilhaftesten ist, hängt ganz von den gegebenen Verhältnissen und der zur Verfügung stehenden Kraft ab; ob viel- oder nur dreipressige Schleifer zu bevorzugen sind, läßt sich nur von Fall zu Fall entscheiden. Bei großen, gleichmäßigen Kräften verdient meistens der hydraulisch belastete drei- und vierpressige Großkraftschleifer, mitunter auch der nur zweipressige Magazinschleifer den Vorzug; diese Maschinen werden bekanntlich bis zu 1000 PS und mehr Kraftaufnahme gebaut. Diese Apparate gestatten vor allen Dingen auch ein Warm- und Heißschleifen, was bekanntlich auf die Güte des Stoffes von günstigstem Einfluß ist. Durch die Erwärmung des Holzes im Schleifer und durch die Einwirkung des Wasserdampfes werden die Fasern gelockert und leicht vom Stein losgelöst, ohne daß sich viel Splitter bilden.

Man kann dies natürlich auch mit anderen neuzeitlichen Schleifern mit mechanischer Belastung erreichen, doch lassen diese bei weitem keine so feine Einstellung des Pressendruckes und keine so empfindliche Regulierung zu, wie die hydraulisch belasteten Apparate.

Von größtem Einfluß ist beim Holzschleifen die Wahl des Steines, der in Körnung und Härte dem herzustellenden Stoff angepaßt sein muß. Als Steine können sowohl natürliche Sandsteine als auch künstliche Verwendung finden, wobei zum Vorteil der letzteren spricht, daß sie sich besonders bei großen Abmessungen gleichmäßiger im Korn herstellen lassen.

Die Schärfung der Steine soll vorteilhaft in allen Fällen durch Schärfmaschinen erfolgen, weil man damit viel rascher eine gleichmäßige und gute Schärfe erzielen kann, als bei der Handschärfung, die große Uebung und Gewissenhaftigkeit verlangt. Die Handschärfung bedeutet in allen Fällen einen längeren Stillstand, während moderne Steinschärfmaschinen so eingerichtet sind, daß die Arbeit während des Betriebes, also ohne Stillstand oder doch zum mindesten bei langsamem Gang in wenigen Minuten, vorgenommen werden kann.

Um den Schleifern den erwünschten gleichmäßigen Gang zu sichern, ist auf jeden Fall außer einer zuverlässigen und empfindlichen Regelung der Kraftmaschinen eine solche am Schleifer vorzusehen. Bei Dampfmaschinen ist heute die Regelung stets so, daß sie den höchsten Ansprüchen gerecht wird, bei den Wasserturbinen ist dies hingegen nicht ohne weiteres der Fall, da diese noch vielfach mit Handregulierung ausgerüstet sind; es ist auch bei ihnen zu empfehlen, automatische Regelung einzubauen, die heute genau so zuverlässig wie die der Dampfmaschinen ist.

Was nun die Regelung der Holzschleifer anbetrifft, so ist sie besonders bei hydraulisch belasteten Schleifern auf so einfach und sicher wirkendem Wege zu erreichen, daß praktisch bemerkbare Geschwindigkeits- und Belastungsänderungen vollkommen ausgeschlossen sind. Es gibt eine ganze Reihe von Apparaten, die diesen Zweck in vollkommenster Weise erfüllen. Sie werden in die Druckwasserleitung zwischen Akkumulator und Preßzylinder in der Weise eingeschaltet, daß das Tachometer des Reglers ein Reduzierventil in der Druckwasserleitung dermaßen beeinflußt, daß es von dem im Windkessel des Akkumulators aufgespeicherten Druck stets nur soviel in die Preßzylinder eintreten läßt, als nötig ist, um die vorhandene Kraft durch das Schleifholz abzubremsen. Namentlich beim Umsteuern einer Presse zeigt sich die günstige Einwirkung der Regulierung, da dann entsprechend dem großen plötzlichen Druckwasserverbrauch durch die rasch zurückgehende Presse der Druck im Windkessel stark sinkt. Da sich dieser Druckabfall in einer besonderen Leitung abspielt, so macht er sich bei den anderen Pressen nicht fühlbar, diese erfahren vielmehr durch die mit dem Regler verbundene Druckleitung eine stärkere Anpressung, da das Tachometer durch das Reduzierventil aus dem im Akkumulator aufgespeicherten Druck einen größeren Teil auf die arbeitenden Pressen wirken läßt. Ist die Presse wieder gefüllt, so kann augenblicklich der volle Druck auf sie wirken, ohne daß sich eine praktisch bemerkbare Druckverminderung im Akkumulator zeigt.

Diese Regulatoren ermöglichen eine genaue Einhaltung des Pressendruckes und der Umlaufsgeschwindigkeit, die zur Erzeugung eines gleichmäßigen Stoffes bekanntlich von allergrößter Bedeutung sind. Man kann von einem als vollkommen geltenden Schleiferregulator verlangen, daß er den Pressendruck

Digitized by Google

ganz selbständig nach der Beschaffenheit des Steines einstellt. Namentlich bei Betrieben mit mehreren Schleifern macht sich der günstige Einfluß des Regulators bemerkbar, da er dann die Kraft und den Druck ganz gleichmäßig auf alle Pressen verteilt. Bei Schleifern mit Ketten- oder Friktionsbelastung erfolgt die Regelung durch ein von einem Kugelregulator beeinflußtes Konusvorgelege in der Weise, daß durch das vom Kugelregulator bewirkte Verschieben des Konusriemens der Druck der Pressen geändert wird. Es ist auch hier für eine Anlage mit mehreren gleichartigen Schleifern nur ein Regulator nötig, der die Kraft auf alle Apparate gleichmäßig verteilt. Bei kleineren Anlagen mit nur einem Schleifer bringt man den Regler oft gleich am Schleifapparat an.

Ing. Hoyer, Cöthen.

Zweckmäßige Einrichtungen zum Transport und Auflösen von Kaolin in Papierfabriken.

(Zugleich Antwort auf Frage Nr. 2834 in Nr. 47, S. 3878. Siehe auch Nr. 48, S. 3971.)

Handelt es sich um den Eingang von lose verladenem Kaolin, so ist die Einrichtung eines Becherwerks und einer Schnecke dem Gurt entschieden vorzuziehen. Ich kann vor der Anschaffung des letzteren nur warnen, da es sich um feuchtes Material handelt, das am Gurt hängen bleibt, im Winter bei Stillstand festfriert und einen dicken Belag gibt. Soll der Gurt dann wieder in Betrieb kommen, so ist er nicht vom Fleck zu bringen und wird mit Brechstangen entsprechend behandelt. Zudem soll doch das Kaolin noch über die Holländer in Silos befördert werden, und bei 30° Steigung des Gurtes und 22 m Höhe, die ungefähr notwendig sind, ergibt dies eine horizontale Entfernung vom Waggon bis zum Silo von mindestens 38 m. Es dürfte wenige Fabriken geben, wo dies die Raumverhältnisse ohne die größten Schwierigkeiten gestatten. Innerhalb der Gebäude eine solche Anlage zu errichten, ist fast unmöglich, also muß sie im Freien mit entsprechender Bretterverkleidung aufgestellt werden, wobei selbst bei kostspieliger Heizeinrichtung unendliche Schwierigkeiten im Winter entstehen. Wer eine derartige Anlage für feuchtes Material in Betrieb gehabt hat, wird niemals wieder zur Anschaffung raten. Hinzu kommen dann noch die augenblicklich sehr großen Kosten der Gurte, die je nach Behandlung und Bauart alle ein bis zwei Jahre wiederkehren.

Desgleichen ist es zu verwerfen, das Brechwerk über den Silos aufzustellen. Eine gewisse Wartung verlangt das Brechwerk, und bei etwas abgetrocknetem Material kann es kein Arbeiter dort oben aushalten. Auch für den Abtransport des Materials aus den Silos würde ich nie Gurte empfehlen, denn auch hier bestehen die angegebenen Uebelstände, wenn auch in verringertem Maße. Man wird doch auch bei Errichtung einer neuen Siloanlage möglichst ganz das Pumpen der Kaolinlösung vermeiden, da die Schwierigkeiten hierbei bekannt sind.

Den modernen Anforderungen entsprechend und die wenigste Wartung verlangend ist folgende Einrichtung. Das Kaolin wird vom Waggon durch ein Gitter auf den Brecher geworfen, der so groß sein muß, daß er die Entladungszeit nicht verlängert. Das Einwurfloch muß gegen Fremdkörper bezw. Altpapier geschützt sein, so daß also nicht jeder Unrat u. dergl. vom Waggon hineingekehrt werden kann. Ganz mechanisch nimmt das Becherwerk das zerkleinerte Material auf und wirft es in die über die Silos laufende Transportschnecke. Die Verteilung in verschiedene Behälter ist technisch einwandfrei zu lösen, so daß bis hierher keinerlei Wartung erfolgt. Der Brecher steht unter Kontrolle der Auslader, und über den Silos erfolgt nur das periodische Umstecken der Schneckenentleerung. Der Nachteil der Anlage besteht bei starker Anlieferung darin, daß alles Material durch den Brecher gehen muß und die Entladung auf eine gewisse Menge in der Zeit beschränkt ist. Immerhin ist die Leistung recht bedeutend. Bei Sackanlieferung werden die Säcke über den Brecher entleert und sofort an das Magazin abgeliefert.

Der Abtransport aus den Silos erfolgt gleichfalls durch eine Schnecke in einen Behälter über dem Erdauflöser. Dieser Behälter kann als Meßgefäß oder automatische Wage ausgebildet sein, so daß immer das gleiche Quantum in den Auflöser bei Entleerung geschüttet wird. Während des Auflösungsprozesses hat der Bedienungsmann Zeit genug, die Schnecke in Betrieb zu setzen, das Kaolin aus dem Silo herauszulassen bezw. nachzuhelfen und den Auflösebehälter zu füllen. Das aufgelöste Kaolin wird restlos

Digitized by Google

durch ein Sieb in eine Bütte mit Rührwerk abgelassen, die in der Nähe des Erdauflösers steht, damit der Bedienungsmann die Bütte mit unter Kontrolle hat. Er sorgt dafür, daß die Bütte immer voll ist, und bei entsprechend großen Erdauflösern und richtiger Anordnung kann hier ein Mann erstaunlich viel Material auflösen.

Von der Bütte führt ein Rohr nach dem Holländermeßgefäß. Der Hahn ist an der Bütte und vom Holländersaal aus zu betätigen, so daß der Holländermüller sein Quantum selbst herunterläßt. Die Zuleitung ist deshalb nie gefüllt, sondern läuft jedesmal wieder leer. Lediglich das Meßgefäß steht voll Kaolinlösung und wird sofort in den Holländer geleert. Man kann bei dieser Arbeitsweise, selbst bei Erdenwechsel, ziemlich scharf abgrenzen und hat unter Leitungsrückständen nicht zu leiden. Das rechtzeitige Schließen des Büttenhahnes verlangt nur Uebung, um das Meßgefäß nicht überlaufen zu lassen.

Die gesamte Einrichtung erfordert keinen Bedienungsmann mehr als ohnehin für Entladung, Auflösung und im Holländersaal gebraucht werden, denn alle Arbeiten stehen unter Kontrolle der vorhandenen Belegschaft, und es besteht die Bürgschaft unbedingter Zuverlässigkeit ohne besonderes Aufsichtspersonal. Pumpen entfallen vollkommen, und das Material wird nur einmal bis auf die Silos durch Becherwerk gehoben. Auf die richtige Dimensionierung der Transportmittel ist der größte Wert zu legen. Ist diese ausprobiert und erfolgt die Zuteilung zum Brecher und in die Schnecke nicht sinnlos, so ergeben sich keinerlei Schwierigkeiten.

Dir. Leonhardt, Hillegossen.

Abdampfverwertung — Ueberhitzung.

Der Aufsatz mit obiger Ueberschrift in Nr. 40 dieses Blattes enthält manche Unrichtigkeiten, deren Richtigstellung ein ebenso überschriebener Artikel in der „Papier-Zeitung" Nr. 128 (1921) unternommen hat. Ein solcher Meinungsaustausch kann nur begrüßt werden. Leider hat sich bisher außer in der „Papier-Zeitung" kein Echo gefunden. Es sei mir daher gestattet, zu beiden Artikeln Nachträge bezw. Richtigstellungen vorzunehmen.

Entgegen dem ersten Satz des erwähnten Artikels kann man in jedem Physiklehrbuch als Naturgesetz verzeichnet finden, daß jeder gespannte Dampf bei Arbeitsleistung an Wärme verliert. Wärme = Arbeit und umgekehrt. Das ist bei überhitztem Dampf natürlich noch viel mehr der Fall wie bei Sattdampf. Es ist eine Erfahrungstatsache, daß eine einigermaßen in Ordnung befindliche Heißdampfmaschine eine Abdampftemperatur hat, deren Höhe bei Verwendung zu Heizzwecken keinerlei Schwierigkeiten macht. Die Verwendung von direktem gesättigtem wie überhitztem Dampf zu Heizzwecken kann nie wirtschaftlich und nur in besonderen Fällen der Praxis zu rechtfertigen sein. Ihn vorher in einer schwungradlosen Kolbendampfpumpe je nach Bedarf auszunutzen und abzukühlen, wie Herr G. T. meint, kann zweckmäßig sein. Ein Injektor kann ja gar nicht in Frage kommen, wie Herr g in der „Papier-Zeitung" anführt; denn dieser kann doch keinen Dampf zum Heizen abgeben.

Entgegen der Ansicht des Herrn G. T. bedeutet Kondenswasser im Trockenzylinder — durch Theorie und Praxis vieltausendfach unanfechtbar bewiesen — eine ganz schlechte Ausnutzung der Heiz- und Trockenfläche. Das ist natürlich, denn Dampf gibt nur dann seine 536 Kalorien ab, wenn er sich kondensiert, und zwar an der Wandung des Trockenzylinders. Ist nun der Zylinder teilweise mit Wasser gefüllt, so wird die Möglichkeit der Kondensation und Wärmeabgabe um die wasserbedeckte und durch die Drehung mit Wasser benetzte Fläche kleiner. Das heiße Wasser mit seinen nur noch 100 bis 110 Kalorien wirkt zwischen Zylindermantel und Dampf als Isolator.

Die Vakuumheizung der Trockenpartie ist in der Theorie vielleicht ein ganz nettes Problem, dadurch aber, daß in der Praxis die Trocknung des Papiers unter 1 Atmosphäre Druck absolut stattfindet, würde die Verdampfung bei 0,1 abs. Dampfdruck im Zylinder und 45° C an der Oberfläche des Trockenzylinders eine Trockenpartie von derartigen Dimensionen beanspruchen, daß allein die Amortisation jede Rentabilität unmöglich machen würde.

Zweifellos ist schon heute in einer zweckmäßig konstruierten Papierfabrik ein hoher Prozentsatz der erzeugten Wärme auszunützen, aber es steht ebenso außer Zweifel, daß dieser Prozentsatz durch Verwendung hoher Dampfdrucke in den Kraftmaschinen entgegen der Ansicht des Herrn g in der „Papier-Zeitung" noch wesentlich weiter verbessert werden kann und muß. X.

Digitized by Google

Geschäftsberichte.

Coseler Cellulose- und Papierfabriken A.-G., vormalige Feldmühle, Papier- und Zellstoff-Fabriken A.-G., Cosel (Oberschlesien). Die Gesellschaft versendet die nachstehende Mitteilung: „In der in Mannheim stattgehabten Generalversammlung waren sämtliche Aktien vertreten. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß für das am 31. Dezember 1920 abgelaufene erste Geschäftsjahr der Gesellschaft. Aus dem für 1920 erzielten Gewinn von ℳ 1 425 828 wird eine Dividende von 10% auf das Aktienkapital von ℳ 5 Mill. (das inzwischen auf ℳ 20 Mill. erhöht wurde) verteilt. Der Sitz der Gesellschaft wird von Cosel nach Berlin verlegt. Der Aufsichtsrat setzt sich aus folgenden Herren zusammen: Kommerzienrat Dr. Hans Clemm, Vorsitzender, Kommerzienrat Franz Dessauer, Günther Albrecht, Otto Clemm, sämtlich Direktoren der Zellstofffabrik Waldhof in Mannheim, Kommerzienrat Theodor Frank, Geschäftsinhaber der Disconto-Gesellschaft, Berlin, Bankdirektor Dr. Richard Fuß, Breslau, Rechtsanwalt Clemens Lammers, Berlin, Generaldirektor Georg W. Meyer, Berlin, Benno Weil, Direktor der Süddeutschen Disconto-Gesellschaft A.-G., Mannheim. In die Direktion der Gesellschaft tritt Herr Richard Schark, Berlin, als neues Vorstandsmitglied ein. Die Gesellschaft wird an ein unter Führung der Süddeutschen Disconto-Gesellschaft A.-G., Mannheim, stehendes Konsortium eine Obligationenanleihe von ℳ 20 Mill. begeben." Aus der neuen Zusammensetzung des Aufsichtsrates läßt sich schließen, daß die schon seit einiger Zeit geführten Verhandlungen, das Aktienkapital der Gesellschaft, das in schwedische Hände übergegangen war, in deutschen Besitz zurückzuführen, Erfolg hatten, und daß es die Zellstofffabrik Waldhof ist, die jetzt das Aktienkapital der Coseler Gesellschaft besitzt. (Fftr. Ztg.)

Papierfabrik Reisholz, Aktiengesellschaft. Die Generalversammlung beschloß nach dem Vorschlage der Verwaltung die Ausschüttung einer Dividende von 18% für das am 30. Juni 1921 abgelaufene Geschäftsjahr. Ferner wurde die Erhöhung des Kapitals um ℳ 10 000 000 Stammaktien auf ℳ 50 000 000 beschlossen. Auf die neu auszugebenden Aktien wurde den Aktionären ein Bezugsrecht von 6 : 1 zum Kurse von 250% eingeräumt.

Papierfabrik Weißenstein A.-G. in Dillweißenstein (Baden). 1. Juli 1920 bis 30. Juni 1921. Aus der uns von der Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof, für das Geschäftsjahr 1920/21 zu zahlenden Pachtsumme in Höhe von ℳ 162 000 sind zu bestreiten: die Abschreibungen sowie Hypotheken- und Obligationszinsen mit ℳ 147 748, so daß als Reingewinn verbleiben ℳ 14 252. Hiervon sind 5% der gesetzlichen Rücklage zu überweisen ℳ 713, die Sonderrücklage erhält ℳ 12 000, verbleiben ℳ 1539, zuzüglich Vortrag aus 1919/20 ℳ 103 166, sind zur Verfügung der Generalversammlung ℳ 104 705. Es wird vorgeschlagen, die ℳ 104 705 auf neue Rechnung vorzutragen.

Laut Pachtvertrag mit der „Papyrus" A.-G., Mannheim-Waldhof, vergütet die Zellstofffabrik Waldhof, Mannheim-Waldhof, auf die Aktien unserer Gesellschaft, soweit sie sich nicht im Besitze der Zellstofffabrik Waldhof oder der „Papyrus" A.-G., Mannheim-Waldhof, befinden, eine Dividende von 15% und 10% Bonus.

Die Generalversammlung der **A.-G. für Pappenfabrikation in Berlin** genehmigte die Ausgabe von ℳ 3,30 Mill. Stamm- und ℳ 3 Mill. 6proz. dreistimmigen Vorzugsaktien. Die neuen Stammaktien werden von der Commerzbank zu 190% übernommen und ℳ 1,75 Mill. davon 10 zu 12 zu 200% angeboten. Der Rest wird „im Interesse der Gesellschaft verwertet". Die neuen Vorzugsaktien werden zu 100% von derselben Gruppe übernommen. Die neuen Mittel seien notwendig zu Umstellungen und zum Ausbau der Betriebe. Die Gesellschaft sei in allen Betrieben zu gewinnbringenden Preisen vollauf beschäftigt.

Die außerordentliche Generalversammlung der **Linke-Hofmann Werke** genehmigte die Kapitalserhöhung um ℳ 80 Mill. ℳ 15 Mill. neue Aktien übernimmt ein Konsortium mit der Maßgabe, den Mehrerlös über 140 bis 300% ganz und von dem weiteren Erlös sieben Achtel an die Gesellschaft abzuführen. ℳ 65 Mill. übernimmt ein Konsortium zu mindestens 210%. Das Bezugsrecht der Aktionäre ist ausgeschlossen. Die Gesellschaft sei für die nächste Zeit reichlich mit Aufträgen versehen sowohl für das Inland wie für das Ausland.

Ausübung von Bezugsrechten:

Aktienges. Papierfabrik Hegge auf ℳ 2 000 000 neue Aktien vom 28. Dezember 1921 bis 14. Januar 1922 einschließlich. Auf 4 alte kommt 1 neue zum Kurse von 500%.

Generalversammlungen.

Ammendorfer Papierfabrik. Außerordentliche Generalversammlung am Freitag, den 6. Januar 1922, mittags 12 Uhr, im Hotel zur Stadt Hamburg, Halle a. S. Auf der Tagesordnung steht 1. die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 8 Mill. durch Ausgabe von 8000 Stück neuen auf den Inhaber lautenden Aktien über je ℳ 1000 mit Dividendenberechtigung ab 1. Juli 1921; Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der bisherigen Aktionäre. Festsetzung der Ausgabebedingungen. 2. Weitere Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 500 000 durch Ausgabe von 500 Stück auf den Inhaber lautenden, ergänzungs- und nachzahlungspflichtigen 6%igen Vorzugsaktien mit mehrfachem Stimmrecht über je ℳ 1000 mit Dividendenberechtigung ab 1. Juli 1921; Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der bisherigen Aktionäre. Festsetzung der Ausgabebedingungen.

Cröllwitzer Aktien-Papier-Fabrik, Halle-Saale. Außerordentliche Generalversammlung am Donnerstag, den 12. Januar 1922, mittags 12 Uhr, im Hotel Stadt Hamburg in Halle-Saale. Auf der Tagesordnung steht die Erhöhung des Grundkapitals um ℳ 6 300 000 durch Ausgabe von 5250 Stück Inhaberaktien über je ℳ 1200, welche vom 1. Januar 1922 ab an der Dividende teilnehmen, und die Bewilligung einer Anleihe von ℳ 3 000 000 durch Ausgabe von 5%igen Teilschuldverschreibungen.

Digitized by Google

Auf die Tagesordnung der Generalversammlung der **Cröllwitzer Aktien-Papier-Fabrik** in **Halle**, die über die gemeldete Kapitalserhöhung Beschluß fassen soll, sind auf Antrag eines Altonaer Anwalts noch Ergänzungen folgenden Inhalts gesetzt worden: Ausgabe von ℳ 1 Mill. 4—7proz. Vorzugsaktien mit fünffachem Stimmrecht und/oder Ausgabe von ℳ 6 Mill. 4proz. Vorzugsaktien mit einfachem Stimmrecht zum Kurse von 110%; in beiden Fällen unter Begebung der Aktien an die von Rechtsanwalt Magen, Altona, vertretene Gruppe, und/oder Ausgabe von Genußscheinen mit dem Antrag vorgeschriebener Ausstattung bis zur Höhe des Geldbedarfs, den die Verwaltung einstweilen mit ℳ 6,3 Mill. bezeichnet hatte, und/oder Einsetzung einer Revisionskommission zur Prüfung der Gründerrechte und Zuwahlen zum Aufsichtsrat.

Geschäfts- und Personalnachrichten.

Neue Rohpappenfabrik-A.-G. Unter der Firma **Rohpappenfabrik A.-G., Worms**, wurde unter Mitwirkung der Bank für Handel und Industrie Filiale Mannheim und des Bankhauses Kronenberger & Co. in Mainz sowie namhafter Firmen einschlägiger Geschäftszweige eine Aktiengesellschaft mit einem Kapital von ℳ 7 000 000 mit dem Sitz in Worms gegründet. In den Aufsichtsrat der neuen Gesellschaft wurden gewählt: Herr Philipp Berger, i. Fa. Ignatz Berger, Frankfurt a. M.; Herr Dr. Heinrich Bernheim, Direktor der Bank für Handel und Industrie Filiale Mannheim; Herr Kommerzienrat Erwin Glatz, i. Fa. Julius Glatz, Neidenfels; Herr Franz Löser, i. Fa. H. Löser & Co., Trier; Herr Max Maier-Hermann, i. Fa. Marx Maier, Mannheim; Herr Josef Schwarzschild, i. Fa. S. Schwarzschild, Zuffenhausen; Herr Leo Vogel, i. Fa. Vogel & Schnurmann, Karlsruhe; Herr Dr. Heinrich Zimmermann, i. Fa. Jul. Sichel & Co., K. a. A., Mainz. In den Vorstand wurde zunächst berufen: Herr Julius Stein, i. Fa. S. Stein Sohn, Worms. (Siehe auch Nr. 48, S. 3973.)

Die **Deutsche Verlags-Anstalt A.-G. in Stuttgart** hat die Stuttgarter Verlagsfirma **Wilhelm-Meyer-Ilschen** mit sämtlichen Verlagsrechten erworben.

Gebr. Hoffsümmer, Düren, Gesellschaft mit beschränkter Haftung in **Düren** (Rhld.). Dem langjährigen Betriebsleiter, Herrn Josef Pecks, ist in der Weise Prokura erteilt worden, daß er berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem der Geschäftsführer die Firma zu zeichnen.

Papierfabrik Möckmühl A.-G. in **Möckmühl** (Württemberg). Dem Kaufmann Herrn Hugo Kaiser wurde Handlungsvollmacht erteilt.

Für die Zeit vom 1. Januar 1922 bis 30. September 1924 ist u. a. zum Handelsrichter an dem Landgericht Stuttgart Herr **Erwin Lemppenau**, i. Fa. Eugen Lemppenau in **Stuttgart**, ernannt worden.

Die Altpapier- und Rohproduktengroßhandlung und Sortieranstalt von **Alfred Zimmer, Dresden**, hat ihren Betrieb um einen anschließenden Lagerplatz nebst Gebäuden erweitert und erstreckt sich von Großenhainerstraße 8—12. Außerdem wurde für den Fernverkehr ein neuer Telephonanschluß unter Nr. 10 334 in Betrieb genommen.

Handelsregister-Eintragungen.

Papierfabrik zu Haynau, Hopp & Schmidt in **Haynau** (Schlesien). Der Fabrikdirektor Max Schmidt in Haynau ist als persönlich haftender Gesellschafter ausgeschieden. Zur Vertretung der Gesellschaft ist fortan der persönlich haftende Gesellschafter Kaufmann Carl Hopp in Haynau allein berechtigt; die Vertretung der Gesellschaft erfolgt künftig auch durch zwei Prokuristen in Gemeinschaft miteinander. Ferner ist in die Gesellschaft auch ein neuer Kommanditist eingetreten.

Koholyt Aktiengesellschaft Abteilung Königsberger Zellstoff-Fabriken in Königsberg i. Pr. Diplomingenieur Friedrich Klein in Berlin ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt. Die Prokura des Willi Albanus ist erloschen. Dem Dr. Werner Kraske und dem Dr. Heinrich Kirmreuther in Berlin ist Gesamtprokura dahin erteilt, daß jeder gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder Prokuristen vertretungsberechtigt ist.

Aktienpapierfabrik Regensburg in **Alling.** Dem Fabrikdirektor Otto Hoffmann in Alling wurde Gesamtprokura mit einem weiteren Prokuristen erteilt.

Papierholz

= direkt von den Waldbesitzern =

J. F. Müller & Sohn Aktien-Gesellschaft **Hamburg 27.**

Drahtanschr.: Holzmüller. Holzmakler. Fernruf: Merkur 161—170

Digitized by Google

Jubiläum. Herr **Paul Klemm, Stettin**, kann Anfang Januar auf eine 30jährige Tätigkeit bei der Hauptverwaltung der Feldmühle, Papier- und Zellstoffwerke A.-G. zurückblicken, wovon 26 Jahre als Prokurist der Firma.

Berufsjubiläum. Am 2. Januar 1922 feiert Herr Fabrikdirektor **Alfred Schelzig, Berlin W 30**, Gleditschstraße 43, sein 25jähriges Papiermacherjubiläum,

† Herr **Hermann Moritz**, Papierfabrikant in **Wittenberg**, Provinz Sachsen.

† Frau **Emilie Banholzer**, Witwe des Papierfabrikdirektors August Banholzer, ist am 22. Dezember in **Freiberg** i. Sachsen infolge eines Hirnschlages gestorben.

Prämien für langjährige Dienstzeit. In der **Schroeder'schen Papierfabrik Gebr. Schroeder, Golzern** (Mulde) konnten in diesem Jahr wiederum eine große Anzahl Prämien für langjährige Dienstzeiten zur Auszahlung gelangen, und zwar an die nachstehend benannten Mitarbeiter:

Für 10jährige Dienstzeit: Oswin Heyer, Maschinengehilfe, Bahren; Arno Thiele, Maschinenwärter, Golzern; Selma Donner, Papiersortiererin, Nerchau; Agnes Kahle, Papiersortiererin, Hohnstädt; Bruno Treuger, Erdekocher, Pöhsig; Berta Julich, Papiersortiererin, Döben; Emil Weber, Kalanderführer, Pöhsig; Arno Thalheim, Maschinengehilfe, Nerchau.

Für 25jährige Dienstzeit: Max Kampfrath, Chauffeur, Grimma; Auguste Heinicke, Hadernsortiererin, Golzern.

Für 30jährige Dienstzeit: Louis Jessner, Holländermüller, Golzern; Paul Freygang, Maschinenwärter, Böhlen; Carl Prischmann, Plattenmacher, Bahren; Eduard Brückner, Querschneiderführer, Bahren; Minna Dehler, Papiersortiererin, Döben; Otto Hecht, Kalanderführer, Dorna.

Für 40jährige Dienstzeit: Hermann Lehmann, Buchhalter, Golzern; Karl Kretzschmar, Halbstoffmüller, Pöhsig; Eduard Kunadt, Bleicher, Burgberg; Gustav Dippner, Kassenbote, Grimma; Ernst Heinrich, Gartenarbeiter, Trebsen; Ignaz Guth, Kupferschmied, Bahren; Ernst Kunath, Maurer, Pöhsig; Hermann Portig, Bodenarbeiter, Schmorditz; Eduard Hempel, Elektriker, Döben; Friedrich Hönicke, Maschinenwärter, Pöhsig; Hermann Hunger, Kalandergehilfe, Hohnstädt; Hermann Wittig, Packer, Böhlen; Eduard Sälzer, Holländermüller, Bahren.

Die neuen Postgebühren.

(Ergänzung zu Nr. 50, S. 4150, und Nr. 51, S. 4249.)

Die Inlandsgebühren für Briefsendungen, Wertsendungen, Postanweisungen und Pakete gelten auch nach dem Saargebiet (jedoch Päckchen nicht zugelassen) sowie nach dem Gebiet der Freien Stadt Danzig und dem Memelgebiet. Die Inlandsgebühren für Briefsendungen gelten ferner nach Luxemburg, Oesterreich und Westpolen; jedoch sind Päckchen nur nach Westpolen zugelassen.

Nach Ungarn gelten die Inlandsgebühren für Briefsendungen nicht mehr; jedoch bleiben für Ungarn niedrigere als die Weltpostvereinsgebühren für Briefe bis 20 g und für Postkarten bestehen. Gleiche Ermäßigungen für Briefe bis 20 g und für Postkarten werden im Verkehr nach der Tschechoslowakei eingeführt.

Die Weltpostvereinsgebühren betragen vom 1. Januar 1922 ab für Postkarten ℳ 2.40, jedoch nach Ungarn und der Tschechoslowakei ℳ 1.80; für Briefe bis 20 g ℳ 4, jede weiteren 20 g ℳ 2 (Meistgewicht 2 kg), jedoch nach Ungarn und der Tschechoslowakei bis 20 g ℳ 3, jede weiteren 20 g ℳ 2; für Drucksachen für je 50 g 80 Pfg.; für Blindenschriftsendungen für je 500 g 40 Pfg. (Meistgewicht 3 kg), jedoch nach der Tschechoslowakei für je 500 g 10 Pfg.; für Geschäftspapiere für je 50 g 80 Pfg., mindestens ℳ 4; für Warenproben für je 50 g 80 Pfg., mindestens ℳ 2.

Die Einschreibgebühr und Rückscheingebühr ist auf ℳ 2, die Eilbestellgebühr für Briefsendungen auf ℳ 8 festgesetzt.

Die Gewichtsgebühr für Wertkästchen beträgt ℳ 1.60 für je 50 g, mindestens ℳ 8. Die Behandlungsgebühr für Wertpakete wird in Höhe von ℳ 2 erhoben. Die Versicherungsgebühren erfahren keine Aenderung.

Am 17. d. M. verschied nach kurzer Krankheit unser Geschäftsführer

Herr Moritz Tochtermann.

Der Verblichene hat fast ein Jahrzehnt lang in seiner verantwortlichen Stellung durch unermüdlichen Fleiß und mit voller Hingabe seiner reichen Erfahrungen die Interessen unserer Gesellschafter auch während der schwierigen Kriegsjahre stets hochzuhalten gewußt. Durch einen offenen, rechtlichen Charakter und seine gleichmäßige Liebenswürdigkeit erwarb er sich die Anerkennung aller, die mit ihm in Berührung kamen. Sein Andenken werden wir dauernd hochhalten.

Berlin, den 19. Dezember 1921. [9239

Der Aufsichtsrat und die Geschäftsführung des Verbandes Deutscher Druckpapier-Fabriken
Gesellschaft mit beschränkter Haftung.

Digitized by Google

Abonnementseinladung.

Wir ersuchen, das Abonnement auf das „Wochenblatt für Papierfabrikation“, soweit es noch nicht geschehen sein sollte, nunmehr ohne Säumen bei der nächsten Postanstalt zu erneuern. Die Erhöhung der Postgebühren ist leider noch eine viel größere geworden, als bei den in Nr. 50 veröffentlichten Bezugspreisen unseres Blattes bekannt war. Das Porto allein wird bei Kreuzbandzusendung im Inland und Deutschösterreich im Jahre 1922 mindestens Mk. 78.— betragen, nach dem Ausland Mk. 104.—, wobei vorausgesetzt ist, daß die Portoerhöhungen nunmehr an ihrem Ende angelangt sind. Dazu kommt ab 1. Januar 1922 eine weit größere Steigerung der Papierpreise, als bis vor kurzem angenommen werden konnte. Wir werden trotzdem für das erste Vierteljahr 1922 an dem bekanntgegebenen Bezugspreis von Mk. 35.— für das Inland und Deutschösterreich und Mk. 50.— für das Ausland, je nach Währung mit entsprechendem Valuta-Zuschlag festhalten, ebenso an dem sehr billigen Postbezugspreis von Mk. 12.60. Den angestellten Papiermachern liefern wir, soweit sie nicht Postbezieher sind, das Blatt bei Kreuzbandzusendung im ersten Vierteljahr 1922 im Inland und nach Deutschösterreich zum ermäßigten Preis von Mk. 30.—, in das Ausland, in welchem kein Valuta-Zuschlag in Betracht kommt, wie Tschechoslowakei, Jugoslavien, Ungarn, Polen, Rumänien und Rußland, zu Mk. 45.—.

Der Textteil unseres Blattes wird in der bewährten Weise fortgesetzt werden, in erster Linie werden Aufsätze technischen Inhalts erscheinen; eine Reihe von interessanten und lehrreichen Abhandlungen liegt uns bereits vor. „Die Pappenfabrikation“ 2. Teil wird zu Ende geführt.

Von dem langjährigen treuen Mitarbeiter des Wochenblattes, Herrn Professor Dr. Paul Klemm in Gautzsch bei Leipzig, welchem es in den letzten Jahren infolge sonstiger, außerordentlich starker Inanspruchnahme nicht möglich war, regelmäßig am Wochenblatt mitzuarbeiten, werden wir erfreulicherweise im nächsten Jahr wieder mehr als in letzter Zeit Beiträge bringen können.

Dem volkswirtschaftlichen Teil wird nach wie vor besondere Sorgfalt unter besonderer Berücksichtigung der Papiererzeugung gewidmet werden.

Eine Rundschau über die ausländische Fachpresse wird in zwangloser Folge vorerst versuchsweise eingerichtet werden.

Wir laden ein, den Briefkasten noch fleißiger als bisher zu benützen, damit sich auch dieser Teil unseres Blattes, in dem schon so manche wichtige Winke und Ratschläge erteilt wurden, für die Fragesteller sowohl als auch für andere Leser unseres Blattes zu einer Fundgrube praktischen Wissens gestalte.

Der Druck von Kirchners Technologie „Das Papier“ IV. Ganzstoffe, wird demnächst beendigt sein. Dasselbe ist 342 Seiten stark und enthält 138 Figuren. Ein besonderer Abschnitt behandelt die „Papierfärberei“ von Professor Dr. Ristenpart, auf 42 Seiten mit 9 Figuren und 7 Farbstofftafeln, sowie einer Tafel: 100teiliger Farbenkreis nach Ostwald. Unsere Bezieher werden das inhaltsreiche Werk zu einem Vorzugspreise erhalten. Nähere Bekanntmachung darüber wird folgen.

Anläßlich des im Juni nächsten Jahres stattfindenden 50jährigen Jubiläums des Vereins Deutscher Papierfabrikanten, dessen Organ zu sein unser Blatt seit der Gründung die Ehre hat, werden wir eine besonders inhaltsreiche Sonderfestnummer herausgeben, zu welcher schon eine Reihe erster Fachleute und Wissenschaftler Beiträge zugesagt haben.

Wir bitten unsere Freunde und Leser, uns auch ferner mit Ratschlägen, Aeußerung von Wünschen, Beiträgen und Mitteilungen zu unterstützen, damit eine immer wirksamere Förderung der allgemeinen und besonderen Interessen der Gesamtindustrie und ihrer Einzelzweige durch das Wochenblatt möglich wird.

Biberach, Ende 1921.

Redaktion und Verlag des Wochenblattes für Papierfabrikation.

Digitized by Google

Die Not der Fachpresse.

Die Not der Fachpresse ist aufs höchste gestiegen. Die Druckarbeiten sind gegen die Friedenspreise auf 1800 Prozent erhöht worden. Steuern, Postgebühren, Bürobedarfsartikel, Gehälter und Löhne belasten den Unkostenetat der Zeitschriften täglich aufs neue. Der Anzeigenmarkt liegt darnieder. Ständig werden Sistierungen verlangt. Die Verhältnisse auf dem Papiermarkt sind trostlos. Die Preise gehen sprunghaft in die Höhe und übersteigen 2000 Prozent; dabei werden Lieferungen unter allen möglichen Vorwänden verzögert. Für die kleineren und mittleren Verleger ist es heute überhaupt kaum noch möglich, sich das erforderliche Papier zu beschaffen, und es steht zu befürchten, daß wieder eine Reihe von Fachzeitschriften aus Mangel an geeignetem Papier und aus anderen Gründen von der Bildfläche verschwinden werden.

Der Verband der Fachpresse Deutschlands hat bereits an alle maßgebenden Stellen dringende Eingaben und Proteste gerichtet, um Erleichterungen auf verschiedenen Gebieten zu erreichen. Leider verfehlen unter dem Einfluß der politischen Zustände und bei der Ueberorganisation der Behörden zahlreiche Eingaben ihren Zweck. Ob und wie lange noch unter diesen Umständen das Zeitschriftenwesen aufrechtzuerhalten ist, darüber herrschen in den Kreisen der Sachverständigen die schlimmsten Befürchtungen. Wir treiben offenbar in eine Krise hinein, in der die Existenzhaltung der Fachpresse mehr als je auch die Aufrechterhaltung des Staats- und Wirtschaftslebens bedeuten wird.

Wir werden natürlich alles daransetzen, die Fachpresse vor ihrem Untergang zu bewahren, und bitten unsere Mitglieder jetzt dringend, die Leser ihrer Zeitschriften über die tatsächliche Notlage der Fachpresse aufzuklären und zum Weiterhalten der Blätter aufzufordern, zugleich aber auch in Anbetracht aller Schwierigkeiten eine abermalige sofort vorzunehmende Erhöhung der Bezugs- und Anzeigenpreise bekanntzugeben. Es gilt jetzt nicht allein die Existenz der Fachpresse, sondern auch die wirtschaftliche Unabhängigkeit von ausländischen Einflüssen. Die Fachpresse kämpft für unsere Wirtschaft und für unsere Weitergeltung als selbständige Nation.

Berlin W, im Dezember 1921.

Der Vorstand des Verbandes der Fachpresse Deutschlands e. V.

H. Worms, Vorsitzender. Dr. R. Pape, Syndikus.

Die halbmonatlich in Wien herauskommende Fachzeitung **„Zentralblatt für die Papierindustrie"** hat für das Jahr 1922 den Bezugspreis auf österr. K 1500 erhöht, die **„Papierzeitung"** in Prag, welche gleichfalls halbmonatlich erscheint, auf Kc. 100.

Neue Druckpreiserhöhungen.

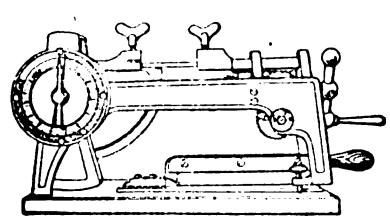
Die erst am 1. Oktober um 30 v. H. erhöhten Druckpreise haben mit Wirkung ab 1. Dezember 1921 eine weitere Erhöhung um 40 v. H. auf die gegenwärtigen Sätze erfahren. Der neue Aufschlag entspricht folgendem Aufschlage auf die Friedenspreise:

Formulare und Akzidenzen	2000%
Kataloge, Preislisten usw.	1900 „
Werke, Zeitschriften und sonstige regelmäßig erscheinende Blätter sowie Zeitungen	1800 „
Qualitätsarbeiten	2100 „
Buchbinderarbeiten	2000 „

An die Mitglieder des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure.

Nach dem Beschluß der Hauptversammlung des Vereins vom 5 November 1921 erhalten vom 1. 1. 22 ab nur persönliche Mitglieder die Fachzeitschriften zum ermäßigten Bezugspreis, für die Firmenmitglieder gilt diese Vergünstigung dagegen nicht. Das letztere scheint vielfach nicht bekannt zu sein. Wir machen deshalb die Firmenmitglieder ausdrücklich darauf aufmerksam und empfehlen denjenigen Firmen, welche das Wochenblatt seither in dieser Eigenschaft erhalten haben, dasselbe fernerhin bei ihrem Postamt zu bestellen. Die persönlichen Mitglieder erhalten das Wochenblatt für das 1. Vierteljahr 1922 zum ermäßigten Preis von Mk. 7.50 gegenüber dem Bezugspreis von Mk. 12.60. Soweit noch nicht geschehen, ersuchen wir, die Bestellung sofort durch den Schriftführer, Herrn S. Ferenczi, Berlin SW 11, Dessauerstraße 2 (Papierhaus), zu bewerkstelligen.

Sämtliche Apparate für Papierprüfungen



Festigkeitsprüfer und Schnell-Festigkeitsprüfer
zur Bestimmung der Reißlänge.
Stofftrockner, Papierwagen, Dickenmesser, Verascher usw.
in anerkannter präziser Ausführung.
Chemikalien für Papieruntersuchungen
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 57.
Präz.-Werkstatt. Geschäftsgründung 1780.

Digitized by Google

Papierholzmarkt.

Bayern. Ein Submissionsverkauf des Forstamtes Schönberg in Niederbayern vom 19. Dezember brachte für 183, 300 und 39 Ster Schleifholz 1.—3. Kl. 106% der Aufwurfspreise von ℳ 240, 210 und 180; Fuhrlohn ℳ 50—70 für den Ster. Das Forstamt Kürnach in Schwaben erlöste bei einem freihändigen Verkauf von 270 und 200 Ster Nadelschleifholz 1. und 2. Kl. ℳ 395 und 345 = 266,5% der Taxe von ℳ 150 und 130; Zieherlohn ℳ 18, Fuhrlohn ℳ 50.

Norddeutschland. Oberförsterei Reinerz im Reg.-Bez. Breslau: Versteigerung von 1910 rm Fichtenpapierholz, entrindet, ℳ 308 für Scheiter und ℳ 295 für Knüppel; Anfuhr ℳ 20—40. Eine Versteigerung der Oberförsterei Wienzen im Reg.-Bez. Hildesheim brachte für 1510 rm Fichtenpapierholz für Scheiter ℳ 286 und für Knüppel ℳ 220. Die Oberförsterei Immichenhain im Reg.-Bez. Cassel erlöste bei einem Submissionsverkauf von 1200 rm Fichtenpapierholz, gemischt, ℳ 302.

Oesterreich. Forst- und Domänenverwaltung Hinterberg in Steiermark, Offertverhandlung vom 15. November 1921: 1170 rm und 330 fm Schleif- und Zelluloseholz K 1750—2700.

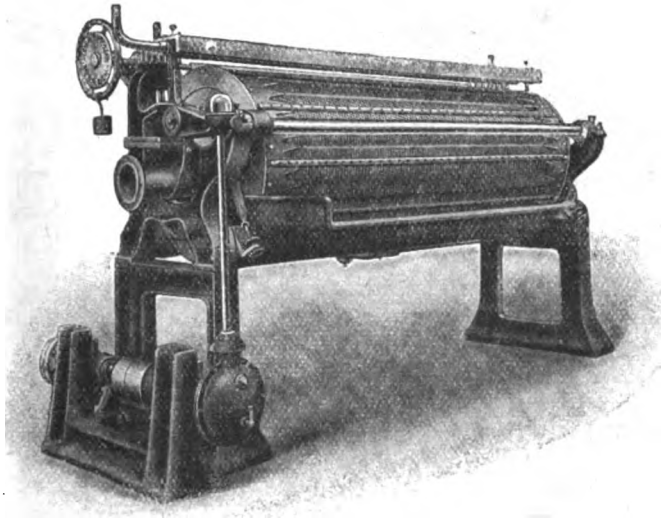
Vom Altpapiermarkt.

Aus Sachsen wird dem „Produkten-Markt" geschrieben: Altpapier ist noch zu einigermaßen guten Preisen abzusetzen, da, wie angenommen wird, die Pappenfabriken noch Aufträge bis zum Jahre 1922 haben, doch sind auch in Altpapier die letzten Preise bei weitem nicht mehr zu erzielen, dadurch, daß sehr viele Papier- und Pappenfabriken wegen Kohlenmangels sehr vorsichtig im Einkauf disponieren; doch sind sämtliche Sorten Altpapier noch prompt unterzubringen.

Patent **Lamort Knotenfänger**

mit **gefrästem Zylinder** Schutzmarke Rembo

D. R. P. Nr. 196519 **Auslands Patente** D. R. P. Nr. 229779



Ueber 1150 Ausführungen

Allein-Ausführungsrecht für die meisten Länder Europas

Hermann Finckh

Reutlingen Württ.

Digitized by Google

Vom Lumpenmarkt.

Dem „Produkten-Markt", Berlin, wird berichtet:

Sachsen. Die künstliche Hausse, die in den letzten Wochen eingesetzt hatte, scheint nunmehr endgültig überwunden zu sein. Man ist allgemein der Ansicht, daß jetzt wieder ein einigermaßen geregeltes Geschäft getätigt werden kann. Der Einkauf läßt sich trotzdem ziemlich schwer bewältigen, da der Klein- und Mittelhändler immer noch auf dem hohen Rosse sitzen und sich an die abbauenden Preise nicht so leicht gewöhnen wollen. Im Verkaufe scheint durch die Verhältnisse der letzten Tage eine vollkommene Stockung eingetreten zu sein; es ist selbst bei bedeutend niedrigeren Preisen, als in den letzten Tagen, kein Abschluß zu erzielen. Wir nehmen an, daß nach den Feiertagen sich das Geschäft wieder einigermaßen beleben und langsam in ruhige Bahnen einlenken wird.

Westfalen. In sortierten Lumpen ist alles zu verkaufen, und auch zu ziemlich guten Preisen; allerdings ist durch die Besserung unserer Währung eine Abschwächung eingetreten. Die Verbraucher sind sehr zurückhaltend im Einkauf und kaufen nur diejenigen Sorten von Lumpen, wofür Aufträge vorliegen. Wenn sich der Markkurs weiter bessert, werden auch die Preise weiter nach unten neigen.

Rheinland. Seit meinem letzten Berichte hat das Lumpengeschäft einen rapiden Umschwung genommen. Infolge des Devisensturzes sind die Fabriken sehr zurückhaltend und kaufen vorerst keine Waren. Infolgedessen ist die Geschäftslage noch unsicherer geworden, als sie schon war.

Beilagen-Hinweis.

Der Postauflage liegen Beilagen der Firmen F. H. Banning & Seybold, Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H. & Co., Düren (Rhld.), J. M. Voith, Maschinenfabrik und Gießerei, Heidenheim a. d. Brenz (Württbg.), und Karl Krause A.-G., Leipzig, Zweinaundorferstraße 59, bei. Letztere Firma hat die angebotenen Maschinen in verschiedenen Größen und Ausführungen stets ab Lager lieferbar.

An unsere Kreuzbandbezieher!

Viele seitherigen Kreuzbandbezieher ersuchen uns, ihnen das Wochenblatt vom 1. Januar 1922 an durch die Post und nicht mehr durch Kreuzband zuzusenden. Wir machen darauf aufmerksam, daß die Postbestellung durch das jeweilige Postamt zu bestellen und bei solchem der Bezugspreis einzubezahlen ist. Um Zeitverlust und Portokosten zu vermeiden, überweisen wir für diesmal diesen Bestellern das Wochenblatt von hier aus durch die Post, und ersuchen solche, den Bezugspreis für das erste Vierteljahr 1922 mit ℳ 12.60 auf unser Postscheckkonto Stuttgart Nr. 10 562 einzubezahlen. Vom zweiten Vierteljahr 1922 an wollen diese Abonnenten bei ihrem Postamt bestellen.

Der Anzeigenteil

unseres Blattes findet fortgesetzt die größte Beachtung unserer Leser, d. h. aller Fachkreise, für welche die Anzeigen bestimmt sind. Es beweisen dies die zahlreichen Anerkennungschreiben, die uns aus den Kreisen unserer Inserenten über die Wirksamkeit der Anzeigen unseres Blattes zugehen. Wir bitten unsere geehrten Leser, dem Anzeigenteil unseres Blattes auch in Zukunft jene Aufmerksamkeit schenken zu wollen, die ihm, wie dem Anzeigenteil einer jeden gut redigierten Fachzeitschrift als beste Auskunftsstelle für Bezugsquellen zukommt.

30 Jahre eingeführt

Original-Schröter-Wasser-Filter

Drei- und viermalige Nachbestellungen erster Firmen zeugen von der **Güte** und **Leistungsfähigkeit**

Gesamtleistung über 30000 cbm stündlich

Maschinenfabrik Reppen vorm. **Louis Schröter**

Telegr.-Adr.: Filterbau. **Reppen** (Brandenburg). Telegr.-Adr.: Filterbau.

Herausgeber und verantwortlicher Schriftleiter: Kommerzienrat Gustav Günther in Biberach.
Technischer Schriftleiter: Otto Goy in Biberach.

Digitized by Google

Dampfturbine und elektrische Kraftübertragung in der Papierindustrie.*)

„Man merkt die Absicht", werden viele Papierfachleute sagen, wenn sie die gewiß mühevolle und von seiten der Turboelektriker anerkennenswerte Arbeit des Herrn Stiel lesen. Es ist ja auch schließlich begreiflich, daß sich die großen Elektrizitätsfirmen eine nach der anderen gedrängt fühlen, zu beweisen, daß 25 Jahre Erfahrungen ein Pappenstiel sind, gegen ihre mit vieler Mühe herbeigeführten Prüffeld- und Versuchsergebnisse. Ja, sie schulden diese Sturmläufe gegen solch einen Revolutionär, wie den Lest, jenen, welche sich durch die Elektromanie verleiten ließen, ihre Anlagen nach ihrem Prinzip zu verbösern.

Voriges Jahr war es Herr E. Derichsweiler von der Firma Brown, Boveri & Cie., Mannheim, welcher mich zur Strecke bringen wollte, dieses Jahr versucht es Herr Oberingenieur Stiel von den Siemens-Schuckertwerken, und nächstes Jahr wird es irgendein jemand von einer anderen Turbo-Elektro-Firma sein. Ich bedaure nur, nicht über genügend Zeit zu verfügen, um diesen Herren nochmals das Vergnügen zu bereiten, mich zu „wiederholen", denn was sie sich immer wieder zu beweisen bemühen, ist schon mehrfach von mir widerlegt worden. Aus dem Für und Gegen wird jeder einsichtige Papier- und Zellstoffachmann schon herausfinden, um was es sich handelt. — Und im übrigen muß auch hier gesagt werden, daß es ja keinem Menschen versagt wird, nach seiner Fasson selig zu werden. Ich freue mich nur über das eine, daß Stiel immer herausfinden will, — ich sei ein Feind des elektrischen Antriebes. Er scheint meine Schriften nicht genau gelesen zu haben, sonst müßte er herausfinden, daß ich in allen Schriften für den elektrischen Antrieb eintrete, aber nur dort, wo er zweckmäßig und wirtschaftlich ist; ja, ich gehe sogar noch weiter, ich vernachlässige die Wirtschaftlichkeit bei stark variabel laufenden Maschinen, wie Papiermaschinen, Kalandern, Rollern, Schneidemaschinen usw. und allen periodisch laufenden Maschinen, so stark, daß ich nur der Bequemlichkeit wegen für den elektrischen Antrieb eintrete.

Ich kann Herrn Stiel nun einmal unter keinen Umständen zugestehen, beurteilen zu können, wo elektrischer Antrieb für die Papierfabrikation von Vorteil oder von Nachteil ist, oder aber er müßte vorher beweisen, daß er mindestens eine ausreichende Praxis als Betriebsingenieur größerer Papier- und Zellstoffwerke hinter sich hat. Er steht allein, wenn er behauptet, daß der elektrische Schleiferantrieb auch nur einen Schein von Wirtschaftlichkeit habe. Zur Zeit, als es noch keine Schraubenräder-Uebersetzungen für Dampfturbinen gab, war der elektrische Schleiferantrieb nur ein wirtschaftlicher Nonsens, — heute ist er unentschuldbar. Wenn es öfter gelungen ist, zu der eben angezogenen Zeit Papierfabrikanten „rechnerisch zu überzeugen", daß man Schleifer elektrisch vorteilhafter antreibt als mechanisch, so finde ich das verzeihlich, aber heute ist der Schleiferantrieb durch Elektromotor in allen Fällen wirtschaftlicher Unsinn überall dort, wo man Elektrizität durch Dampfkraft am gleichen Platze selbst erzeugt.

Nach den Verdrehungen und Herauszerrungen des Herrn Stiel wäre meine auf tatsächlichen Erfahrungen beruhende Arbeit Unsinn, und die Fachkommission, die aus Herren von Ruf besteht, hätte sich gründlich geirrt, nur um Herrn Stiel Gelegenheit zu geben, die Produkte seines Werkes in das hellste Licht zu stellen. Wie anders wäre sonst die Tatsache zu erklären, daß die am besten rentierende Druckpapieranlage über 5000 PS, welche anerkannt nach dem Kolbenmaschinenprinzip wärmewirtschaftlich vorzüglich arbeitet, sich nicht veranlaßt gefühlt hat, den nach Ansicht der Turboelektriker alles andere an Wirtschaftlichkeit übertreffenden rein elektrischen Antrieb einzuführen. Der Leiter dieser Anlage, Generaldirektor H., mit dem ich zwar noch kein Wort über seine Anlage getroffen habe, wird den Lockungen der Turboelektriker wahrscheinlich wenig Gehör schenken.

Es ist schließlich möglich, daß bei Prüffeld- und mit allem Raffinement durchgeführten Probeversuchen die angeführten Resultate vielleicht einmal erreicht worden sind. Herr Stiel scheint aber wenig Erfahrungen im praktischen Betriebe von Papier- und Zellstoffabriken zu haben, sonst würde er vielleicht auch wissen, daß man froh ist, wenn man im praktischen Betriebe die von mir angegebenen Wirkungsgrade erreicht; es gibt aber sehr viele Betriebe, die die von mir angegebenen Wirkungsgrade überhaupt nicht erreichen. Man kann ja allerdings, wie Herr Stiel, immer Verhältnisse annehmen, die günstig sind, aber leider in der Papier- und Zellstoffabrikation wohl beinahe gar nicht vorkommen. Man sieht z. B. bei der Stielschen Bearbeitung der Leitungsverluste auf Seite 1308 in Jahrgang 1919, daß seine Ahnungslosigkeit in der Papierfabrikation nicht gut übertroffen werden kann. Denn er gründet seine Spannungsverluste auf Tausende von Volt in Drehstrom. Vielleicht kann mir Herr Stiel mehr als fünf Anlagen in der Papierfabrikation Deutschlands nachweisen, wo Drehstrom in so hohen Spannungen verwendet wird, meistens ist es jedoch anders. Und schließlich könnte man Stiel vielleicht recht geben, wenn in jeder Anlage alles dauernd so

*) Entgegnung auf den gleichnamigen Aufsatz von Dr.-Ing. Wilhelm Stiel, Oberingenieur in Siemensstadt, in den Nummern 50, 51 und 52 von 1919 und 1, 2, 4 und 14 von 1920 des „Papier-Fabrikant".

Digitized by Google

funktionieren wurde, wie es vorher auf dem Papiere aufgezeichnet und berechnet ist. Nachdem aber Fehler meistens da sind, daß sie gemacht werden, und das Material nicht andauernd einwandfrei bleibt, ganz besonders in der feuchten Papierfabrikation, so schleichen sich eben Verluste ein, die natürlich Herr Stiel in seinem trockenen Büro nicht merkt, die tatsächlich aber vorhanden sind.

Ich verzichte darauf, auf diesen Standpunkt näher einzugehen, — jeder Praktiker weiß das jedenfalls besser als Herr Stiel. Herr Stiel scheint der Ansicht zu sein, daß es in Deutschland resp. im allgemeinen nur Papierfabrikanlagen gibt, welche an einer Stelle 4000—5000 PS Kraftverbrauch haben. Diese Anlagen sind jedoch in Deutschland selten und in anderen Ländern noch seltener, mit Ausnahme von Kanada und Skandinavien, welche aber ihre Schleifer ausschließlich mit Wasserkraft oder daraus erzeugter Elektrizität betreiben. **Alle Anlagen mit unter 1500 PS sind einfach für Herrn Stiel nicht vorhanden, lediglich aus dem Grunde, weil von 580 Papierfabriken 560 einen geringeren Kraftverbrauch haben.** Was will Herr Stiel in diesen Anlagen mit einer Turbozentrale? Aber selbst wenn es nur Anlagen mit 4000—5000 PS Kraftverbrauch gäbe, so hätte Herr Stiel heute mit elektrischem Schleiferantrieb erst recht kein Glück mehr. Man kann ja verstehen, wenn die Herren der Turbo-Elektrizität sich Mühe geben, allen jenen, welche mit Turbozentralen behaftet sind, einige Erleichterung ihrer Gewissensnöte zu verschaffen. Ich hoffe nur, daß sie Erfolg haben.

Es mag ja sein, daß seit 1913 sich einiges zugunsten der Elektriker verschoben hat, aber das kommt nicht in Betracht gegenüber der Hauptsache, das ist verbesserte Wärmewirtschaft in der Papierfabrikation. Ich führe keinen Kampf gegen die Elektrisierung, obwohl ich sie für den Antrieb der Großkraftverbraucher als eine wirtschaftliche Unmöglichkeit betrachte, sondern ich führe einen Kampf gegen die Kohlenverschwendung. Wenn Herr Stiel die Angelegenheit so dreht, als wenn ich gegen die Elektrizität wäre, so ist das vielleicht das einzige Mittel, mir immer wieder mit den gleichen Argumenten sagen zu wollen: „Hör' mal, alter Freund, gegen unsere Prüffeldergebnisse kannst du nicht ankommen." „Wärmewirtschaft" ist bei mir die Losung. Und man kann wohl mit einiger Berechtigung sagen, daß der Fachausschuß des Vereins der Zellstoff- und Papier-Chemiker wohl etwas mehr versteht von den Bedürfnissen der Papierfabrikation als Herr Stiel.

Trotzdem wird es nicht vermieden werden können, daß die hauptsächlichsten Verdrehungen und Entstellungen von mir berichtigt werden.

Herr Stiel nimmt an, daß mein Buch über Wärmewirtschaft das Resümee der anderen Aufsätze ist. Das ist zunächst eine falsche Annahme, von der ich beinahe behaupten möchte, daß sie vorsätzlich falsch ist. Hätte Herr Stiel das Vorwort gelesen, so müßte er gefunden haben, daß diese Broschüre im Jahre 1913/14 entstanden ist und bereits am 1. August 1914 zur Wettbewerbsprüfung eingereicht wurde. Seit dieser Zeit ist daran nichts mehr geändert. Des Krieges halber konnte die Ausgabe der Vereinsschrift erst im Jahre 1918 erfolgen. Inzwischen haben sich ja Kleinigkeiten geändert, die aber im allgemeinen auf das Resultat und die Tendenz des Buches keinen Einfluß haben, sie werden bei der demnächst erscheinenden neuen Auflage berücksichtigt. Alle anderen Artikel sind als Folge dieses Buches zu betrachten. Es ist also gar nicht anders möglich, als daß ich mich des öfteren wiederholen muß, weil von der gegnerischen Seite ja auch immer wieder dasselbe an den Haaren herbeigezogen wird.

Ich habe seinerzeit in der Erwiderung auf Derichsweiler von Brown, Boveri & Cie. auf Seite 444/445 in Nr. 20 des „Papier-Fabrikant" 1919 darauf hingewiesen, daß es wünschenswert wäre, wenn diese Frage durch einwandfreie Versuche geklärt würde. Ich bin sehr gern bereit, mich belehren zu lassen, und es würde mir ein Vergnügen sein, in einer Neuauflage die Ergebnisse entsprechend darzustellen. Aber niemand hat sich gemeldet, Versuche unter gegenseitiger Kontrolle zu machen.

Nun zu den Einzelheiten:

Elektrische Verluste. Nirgends ist von mir behauptet worden, daß ein Generator ebenso nur mit 80 Proz. arbeiten soll, wenn beispielsweise ein kleiner Motor mit 80 Proz. arbeitet. (Seite 1289, oben rechts.) Wenn ich den Grundsatz aufstelle, daß die Verluste in der Primärmaschine und im Motor im allgemeinen annähernd gleich hoch sind, so ist das im Zusammenhange zu lesen und jeder Fachmann wird wissen, wie es gemeint ist, nämlich, daß Primärmaschinen und Motoren von gleicher Leistung im allgemeinen auch den gleichen Wirkungsgrad haben. Nehmen wir an, daß eine 100-KW-Primärmaschine 89/90 Proz. und der gleich starke Motor vielleicht 90/91 Proz. Wirkungsgrad bei bester Belastung hat, so kann das im praktischen Betriebe wohl vernachlässigt werden. Ebenso wie Stiel Dr. Goldschmidt: „Die normalen Eigenschaften der elektrischen Motore" als Beweis anzieht, könnte ich gegenteilige Schriften genügend anziehen. Dieses Buch ist eine Forschungsarbeit und behandelt mit peinlichster Sorgfalt unter den günstigsten Vorbedingungen herbeigeführte Versuche der Versuchsanstalt einer Technischen Hochschule. Ich verzichte darauf, in dieser Sache weiteres zu erwidern, und möchte nur bemerken, daß mancher Betriebsleiter froh wäre, nach ein bis zweijährigem Betriebe einer Turbozentrale mit rein elektrischem Antriebe auf meine Wirkungsgrade zu kommen. Ich behaupte, daß meine angeführten Wirkungsgrade viel zu hoch gegriffen sind, ganz besonders dann, wenn viele variabel und ungleich belastete Motoren laufen, wie das ja in der Papierfabrikation ganz unvermeidlich ist. Ganz besonders möchte ich jene Leonard- oder Zu- und Gegenschaltung sehen, welche mit höherem Wirkungsgrade arbeitet, als 60 Proz. Ich verwende die Verlustzahlen so, wie sie sich aus dem praktischen Betriebe ergeben, aber nicht, wie sie Herrn Stiel angenehm sind.

In diesem Zusammenhang sind die Angaben von Interesse, die in einem Aufsatz „Betrachtungen über den Kohlenverbrauch der Fabrikbetriebe" von Ing. Karl Hartung, Halle Sa., enthalten sind. Die betreffenden Angaben beziehen sich zwar auf die Uebertragungsverluste bei Ueberlandzentralen; die für Generatoren und Elektromotoren angegebenen Wirkungsgrade haben jedoch allgemeine Gültigkeit. Hartung sagt, über die Verluste, welche im Netz der Ueberlandzentralen bei der Erzeugung und Fortleitung der elektrischen Energie bis zur Verbrauchs

Digitized by Google

stelle eintreten, täuscht man sich gern hinweg, sie sind in der nachstehenden Tabelle aufgeführt. Selbst bei der Höchstbelastung gehen also von der erzeugten Energie etwa 37 v. H. verloren, ehe sie zum Antrieb der Transmission nutzbar gemacht werden kann. Dieser Verlust vergrößert sich noch beim Sinken der Belastung, da sich dadurch der Wirkungsgrad der Generatoren, Transformatoren und Elektromotoren verschlechtert.

Verluste einer Drehstrom-Ueberlandzentrale von 5000 PS.

Verluste bei Höchstbelastung	Verlust v. H.	Gesamtwirkungsgrad v. H
Generatoren 5000 V	9	91
Transformatoren 5000/20 000 V . .	2	89,18
Hochspannungs-Fernleitung 20 000 V	6	83,83
Transformatoren 20 000/5000 V . .	2	82,15
Verteilungsleitung 5000 V	3	79,69
Transformatoren 5000/240 V . . .	3	77,3
Niederspannungsleitung	5	73,64
Elektromotoren	10	63,28

Mechanischer und elektrischer Antrieb. Ich stehe keinesfalls im Banne einer deutlichen Voreingenommenheit zuungunsten des elektrischen und zugunsten des mechanischen Antriebes. Die von mir eingesetzten Verluste entstammen Angeboten und Garantien der ersten Transmissionsfabriken, wie Wülfel, Bamag, Polysius, — und daran wird wohl auch Herr Stiel nichts zu deuteln haben. Seil- und Riemenübertragung verbraucht bei richtiger Dimensionierung niemals mehr, als ich angenommen habe. Es ist sehr sonderbar, daß hier bei dem mechanischen Antrieb Herr Stiel auf einmal entdeckt, daß für den Papierfabrikbetrieb die besten Annahmen nicht dauernd als vorhanden vorausgesetzt werden können. Davon weiß er beim elektrischen Antrieb gar nichts?! — Dort setzt er immer die besten Verhältnisse als dauernd gegeben voraus. Auch vergißt Herr Stiel, daß beim elektrischen Antriebe die Riemenantriebe genau so gut vorhanden sind, wie beim mechanischen Antriebe, diese Verluste also den elektrischen Verlusten noch zuzuzählen sind; sie könnten eigentlich in beiden Fällen, wie ich das ja auch öfter angeführt habe, unberücksichtigt bleiben, weil sie in beiden Fällen gleich sind. Auch hier muß ich bemerken, daß er bei dem mechanischen Antrieb findet, daß in der Papierfabrikation nicht immer ein voll belasteter Betrieb vorhanden ist. Das übersieht er beim elektrischen Antrieb ganz und gar.

Bei gut gewartetem Riemenantrieb kann mit einem Wirkungsgrad von 97 Proz. auch nach den Untersuchungen von Prof. Kammerer durchaus gerechnet werden. Wenn man diesen Wirkungsgrad nach Stiel nicht als dauernd vorhanden voraussetzen zu können glaubt, so gilt das zweifellos in noch viel höherem Maße von den elektrischen Maschinen. Angesichts der von Stiel angeführten Parade-Wirkungsgrade für elektrische Maschinen entspringen die von ihm angegebenen Wirkungsgrade für Riemenantrieb 94 Proz. und für Seilantrieb mit mehreren Seilen 91 Proz. einseitiger Darstellung.

Bezüglich der Anmerkung 10 auf Seite 1308 fällt der Einwand in sich zusammen, wenn der Druckfehler gegenüber meinem Manuskript auf Seite 724, Heft 50, 1916 ausgebessert wird. Da heißt es in der ersten Spalte unten: „die für den elektrischen Teil notwendigen . . . .". Wenn dafür, wie im Manuskript, richtig gesetzt wird: „die für den mechanisch-elektrischen Teil rund 1400 PS . . . .", so ist es ohne weiteres klar, was gemeint ist. Man muß sich wundern, wie ahnungslos Herr Stiel ist, wenn er für die beiden Mahlgruppen der beiden Druckpapiermaschinen, welche axial gekuppelt werden sollen, 900 PS braucht, während man doch für 4 Druckpapier-Auflösungsholländer à 600 kg ganz bequem mit 300 PS auskommen kann. Daraus geht hervor, daß die Kraftleistung der Gegendruckmaschine von 1500 PS schon seine Richtigkeit hat.

Dampfturbine oder Kolbenmaschine. Dies ist zweifellos der schwächste Punkt der Stielchen Arbeit. Stiel windet und dreht sich um die Tatsache herum, daß die Turbine wärmetechnisch der Kolbenmaschine bedeutend nachsteht, sofern es sich nicht um eine reine Kondensationsturbine von mehr als 1000 kW handelt. Angesichts der gegenwärtigen Brennstoffknappheit ist es nicht nur eine Forderung von hoher volkswirtschaftlicher, sondern für jedes Unternehmen auch von ausschlaggebender wirtschaftlicher Bedeutung, mit der zum Kochen, Trocknen, Heizen benötigten Dampfmenge einen Höchstwert an mechanischer Arbeit zu leisten und möglichst wenig bei der Fortleitung und Umwandlung zu verlieren. Die Frage der ökonomischen Gestaltung der Gesamtanlage läuft daher heute mehr denn je auf vorstehendes hinaus, d. h. mit der Heizdampfmenge vorher einen Höchstwert an mechanischer Arbeit zu leisten.

Herr Stiel kommt auf Seite 1309 dazu, den von mir aufgestellten Grundsatz als unrichtig zu bezeichnen. Ich gebe zu, daß sein Grundsatz allgemeiner gehalten ist und dann vielleicht richtig wäre, wenn er beweisen könnte, daß es in der Papier- und Zellstoffabrikation Fälle gibt, wo der für die gesamte Fabrikation, also zum Heizen, Trocknen, Entnebeln usw. notwendige Dampfbedarf so groß ist, daß ein Ueberschuß an Kraft für die betreffende Anlage in der Kraftmaschine vorher erzeugt werden kann. Diese Vorbedingung kommt vielleicht unter 500 Fällen einmal vor, wenn überhaupt; mir ist keine solche Papierfabrik bekannt. Denn die Wasserkräfte dürfen nach meiner Ansicht nur für Schleifereizwecke verwendet werden. Im übrigen ist zu dem letzten Absatz Seite 1309 zu bemerken, daß bei allen Maschinen mit Zwischendampfentnahme der Fabrikationsdampf zur Lieferung der mechanischen Arbeit nicht ausreicht. Der Fall, „daß eine Kraftmaschine, welche den Heizdampf ungünstig ausnützt, die Restkraft so günstig liefert, daß die ungünstigere Ausnützung des Heizdampfes durch den Gewinn bei der Restkrafterzeugung mehr als aufgewogen wird", kann nur bei einer großen Turbine von vielen tausend PS, nicht aber bei Anlagen unter 1500 PS auftreten.

Herr Stiel gibt auf Seite 1327 selbst zu, daß für die Mehrzahl der Papierfabriken in Deutschland die Turbine einfach unmöglich ist, indem er sagt, **daß die kleinen Turbinen eben alle einen ungünstigen Dampfverbrauch schon zufolge ihrer Bauart haben müssen.** Nachdem aber in Deutschland nur etwa 5 Prozent aller Papierwerke der Zahl nach mit großen Kräften von über 1500 PS arbeiten, alle anderen Fabriken aber nur geringeren Kraftverbrauch haben, so geht für den einsichtigen Beurteiler aus den Angaben von Stiel selbst schon hervor, daß für die

Digitized by Google

meisten Fabriken der rein elektrische Antrieb ein Unding ist.

Die mir in Anmerkung Nr. 13 (Heft 52, 1919) vorgeworfenen Angaben halte ich voll und ganz aufrecht, bin aber bereit, mich selbstverständlich belehren zu lassen, wenn es Herrn Stiel gelingen sollte, mich zu überzeugen. Wenn ich irgendwo PS der Kolbenmaschine, kW der Turbine gegenübergestellt habe, so mag das seinen Grund darin haben, daß man bei Kolbenmaschinen nicht nach kW mißt. Im übrigen brauchen die Werte doch nur umgerechnet zu werden. Bezüglich der Nachprüfung der Kostenvergleiche verschiedener Anlagen bedaure ich lebhaft, keine Zeit verwenden zu wollen. Die Preise, die ich in meinen Arbeiten verzeichnet habe, sind auf Grund von Angeboten eingesetzt, und davon gehe ich nicht ab.

Um die Verhältnisse richtig zu erkennen, muß auf das grundsätzlich verschiedene wärmewirtschaftliche Verfahren des Dampfes in der Kolbenmaschine und in der Turbine nochmals eingegangen werden. Die Gründe für die unwirtschaftliche Arbeitsweise kleiner Turbinen unter 1000 PS Einzelleistung hat Stiel angegeben, so daß dem nicht viel hinzugefügt zu werden braucht.

Höhere Dampfdrücke und Temperaturen nützt die Turbine viel schlechter aus als die Kolbenmaschine. Mit dem Dampfdruck wachsen besonders die Verluste durch Dampfreibung und Undichtigkeit und die Ventilatorverluste.

Der Grad der Ausnutzung der Arbeitsfähigkeit des Dampfes ist im Hochdruckteil der Turbine außerordentlich viel schlechter als im Hochdruckzylinder der Kolbenmaschine, was ja auch Stiel grundsätzlich nicht bestreitet. Gleiche Ausnutzung der theoretischen Arbeitsfähigkeit für Kolbendampfmaschinen und Turbinen bei Kondensation angenommen, erhöht sich bei der Kolbendampfmaschine der Grad der Ausnutzung, wenn auf Auspuffbetrieb bzw. Gegendruckbetrieb übergegangen wird. Bei der Turbine hingegen tritt eine ganz wesentliche Verschlechterung des Wirkungsgrades ein, und zwar werden bei einer Kondensationsturbine von 1000 PS, die mit Auspuff arbeitet (1 Atm. abs. Gegendruck) nur etwa 50 v. H. der Arbeitsfähigkeit ausgenutzt, gegenüber rund 85 v. H. bei der Kolbenmaschine. Durch entsprechende Bemessung der Turbine unter Fortlassung des Niederdruckteiles kann zwar der Wirkungsgrad der Gegendruckturbine etwas gesteigert werden. Nach den bisherigen Resultaten von Gegendruckturbinen muß aber gefolgert werden, daß der Verbrauch derselben bei 2 Atm. abs. und darüber 100 Proz. höher ist als bei Gegendruck-Kolbendampfmaschinen. Hierüber herrscht Einstimmigkeit in der einschlägigen Literatur, wie die Veröffentlichungen von Urbahn-Reutlinger, Dr.-Ing. Schneider, Dipl.-Ing. Direktor Heilmann und andere beweisen. Was nützt es da, wenn Herr Stiel sagt: „daß die Gegendruckturbine bisher nicht so günstig gebaut gewesen sei, wie dies wohl möglich gewesen wäre. Vielleicht ist die Dampfökonomie im Interesse einer möglichsten Erniedrigung der Turbinenbaukosten vernachlässigt worden. Manchmal hat wohl auch der Wunsch, vorhandene Modelle zu verwenden, zu ungünstigen Bauarten geführt, so daß durch diese Umstände die Gegendruckturbine ungünstiger erscheinen mußte, als es bei guter Bauart hätte der Fall sein müssen".

Herr Stiel entfernt sich daher von den Ergebnissen bisheriger Gegendruckturbinen und glaubt, seinen Betrachtungen und wirtschaftlichen Berechnungen andere theoretische Zahlen gemäß seiner Figur 7 zugrunde legen zu müssen, die, soweit es sich um Gegendruckmaschinen handelt, wohl mehr als ein frommer Wunsch anzusehen sind. Stiel gibt auch zu, daß eine Unterteilung in eine Kondensationsturbine und eine Gegendruckturbine mit restloser Abdampfausnutzung, — eine Unterteilung, die bei Kolbendampfmaschinen, insbesondere Lokomobilen, wegen ihres bis zu den kleinsten Leistungen herunter gleichmäßig günstigen Dampfverbrauches häufig vorteilhaft ist, — nicht zu empfehlen sei. Er klammert sich daher an die Anzapfturbine. Auch bei der Anzapfturbine bleibt die Tatsache bestehen, daß die Dampfausnutzung im Hochdruckteil, d. h. vor der Anzapfstelle, im Vergleich zum Hochdruckteil einer Kolbendampfmaschine viel ungünstiger ist. Der Niederdruckteil arbeitet bei der Turbine vermöge der vollkommenen Expansion des Dampfes sehr vorteilhaft. Bei der Anzapfturbine wird diese vorteilhafte Arbeitsweise jedoch dann empfindlich beeinträchtigt, wenn die Dampfmenge, die durch den Niederdruckteil hindurchströmt, durch Aenderungen in der Belastung bzw. in der Entnahme abnimmt. In diesem Falle tritt bei der Anzapfturbine ein Spannungsabfall (Drosselverlust) ein, der dadurch bedingt ist, daß der Druck von der Anzapfstelle durch den Regler auf konstanter Höhe gehalten werden muß. Hinter der Anzapfstelle ergibt sich dann sprungweise ein niedriger Druck, weil der Querschnitt für den Dampfeintritt bei den mit voller Beaufschlagung arbeitenden Niederdruckrädern konstant ist und weil dieser Querschnitt für die größte in Betracht kommende Dampfmenge bemessen werden muß. Für alle kleineren Dampfmengen ist er dann zu groß, was den erwähnten Verlust bedingt.

Wenn auch die Anzapfturbine hinsichtlich ihrer Wirtschaftlichkeit günstiger zu beurteilen ist als die Gegendruckturbine, so steht sie doch auch der Kolbendampfmaschine mit Zwischendampfentnahme erheblich nach. Bei dieser erfolgt sowohl im Hochdruckzylinder als auch im Niederdruckzylinder die Anpassung an die jeweilig arbeitende Dampf- bzw. Entnahmemenge durch Füllungsregelung — nicht durch Drosselregelung wie beim Niederdruckteil der Turbine.

Für den Hochdruckteil der Anzapfturbine ist heute auch die Füllungsregelung bei 1—2 Druck- oder Geschwindigkeitsstufen gebräuchlich. Infolgedessen ist der Hochdruckteil den Veränderungen in der arbeitenden Dampfmenge verhältnismäßig weniger empfindlich, während die Empfindlichkeit des Niederdruckteiles namentlich bei Teillast in vorstehendem begründet ist.

Die Ersparnisse durch die Zwischendampfentnahme sind daher bei Teillast häufig in Frage gestellt. Zu betonen ist, daß sich die Garantien immer nur auf eine bestimmte Leistung und Dampfentnahme beschränken.

Die Anzapfturbine stellt sich nicht nur in ihren Anlagekosten ungünstiger als die reine Kondensationsturbine, sondern sie hat auch bei Betrieb ohne

Digitized by Google

Anzapfung einen höheren Dampfverbrauch als die reine Kondensationsmaschine, was gleichfalls im wesentlichen auf den Spannungsabfall an der Entnahmestelle und auf die veränderten Geschwindigkeitsverhältnisse bei verschiedenen arbeitenden Dampfmengen, besonders im Niederdruckteil der Turbine zurückzuführen ist.

Die Ersparnisse durch die Zwischendampfentnahme werden um so mehr in Frage gestellt, je höher die Entnahmespannung ist. Es ist im allgemeinen schwierig, aus den für eine bestimmte Belastung und Anzapfdampfmenge bezogenen Garantieziffern der Anzapfturbine sich ein Bild von der Wirtschaftlichkeit zu machen. In diesem Falle muß die reine Kondensationsturbine und nicht die Anzapfturbine ohne Anzapfung mit Frischdampfentnahme in Vergleich gestellt werden. Ein richtiges Urteil über die Wirtschaftlichkeit der einzelnen Wärmekraftmaschinen mit Abdampf- und Zwischendampfverwertung erhält man nur dann, wenn man nach dem Vorschlage von Heilmann in einem Diagramm auf der Abszisse den Dampfverbrauch für Heizzwecke in kg pro PSe bzw. kW/Stde. und auf der Ordinate den Dampfverbrauch der Kraftmaschine für eine PSe bzw. kW/Stde. aufträgt.

Durch Einzeichnung der Linien des Gesamtdampfverbrauches für Krafterzeugung und Heizung und des nach Abzug der ausgenutzten Heizdampfmenge für Krafterzeugung verbleibenden Dampfverbrauches ergibt sich eine ausgezeichnete Charakteristik für die Wirtschaftlichkeit der Abwärme-Ausnutzung der verschiedenen Maschinen und Betriebsweise. (Siehe Direktor Heilmann, Magdeburg: „Grundlagen für die Beurteilung der Wirtschaftlichkeit von Heizkraftmaschinen". Heft 2 der „Mitteilungen der Hauptstelle für Wärmewirtschaft", Verlag: Verein Deutscher Ingenieure.)

Dem Aufsatz sind mit Genehmigung des Verfassers die nachstehenden Ausführungen und Diagramme entnommen. Hierbei sind für die Gegendruckmaschinen die Verbrauchszahlen, wie sie in den Werken von Dr.-Ing. Schneider und Dr.-Ing. Reutlinger angegeben sind, zugrunde gelegt.

Die Zahlen für die Zwischendampfturbinen sind jedoch Garantiezahlen erster Turbinenfabriken, bei denen im allgemeinen zu berücksichtigen ist, daß der Kraftverbrauch für die Kondensation außer Ansatz geblieben ist.

In Fig. 1—3 von denen Fig. 1 für 1 Atm. abs., Fig. 2 für 2½ Atm. abs., Fig. 3 für 4 Atm. abs. Entnahme bzw. Gegendruck gilt, stellen die stark ausgezogenen Linien I den Dampfverbrauch der reinen Kondensations-Kolbendampfmaschine bzw. Turbine dar, II den Dampfverbrauch der Verbund-Auspuffmaschine, III den Dampfverbrauch der betreffenden Gegendruck-Kolbenmaschine unter Annahme einstufiger Expansion, IV und IVa den Dampfverbrauch von Gegendruckturbinen, wobei sich die Linien IV auf Angaben im Werke Urbahn-Reutlinger: Ermittelung der billigsten Betriebskraft für Fabriken" bzw. in dem erwähnten Werke von Schneider stützen. Die Linien VII beziehen sich auf Anzapfturbinen erster Fabriken und zwar sind Garantiewerte zugrunde gelegt. Die Garantie gilt jedoch immer nur für bestimmte Leistung und bestimmte Entnahmemengen, die Linien berücksichtigen daher nicht Veränderungen durch Wechsel in der Entnahme. Die Linie V gibt den Dampfverbrauch bei reinem Kondensationsbetrieb und Frischdampfverwertung an. Die Ordinaten der Linie V' entsprechen 90 Proz. derjenigen der Linie V, wobei die Wertverminderung des Dampfes durch Arbeitsleistung in der Maschine in einer für die Praxis ausreichenden Weise Berücksichtigung findet.

Als Abszisse ist die für 1 PSe ausgenutzte Dampfmenge gewählt, die entsprechenden Werte in Prozenten der jeweils arbeitenden Dampfmenge können darunter abgelesen werden. Die Ordinaten stellen den für 1 PSe in Betracht kommenden Dampfverbrauch dar. Durch die mit Schraffur versehenen von links oben nach rechts unten unter 45° verlaufenden Linien wird der jeweilige für Krafterzeugung verbleibende Dampfverbrauch veranschaulicht, nach Abzug des für Heizzwecke jeweils beanspruchten Dampfes, und zwar bezieht sich Linie VI' auf die Entnahme-Kolbenmaschine, die Linie VII' auf die Anzapfturbine, die Linie VIII gibt den Dampfverbrauch der Entnahme-Maschine ohne Entnahme, im Gegensatz zur reinen Kondensationsmaschine, an. Bei den Dampfturbinen ist die Maschinengröße von erheblichem Ein-

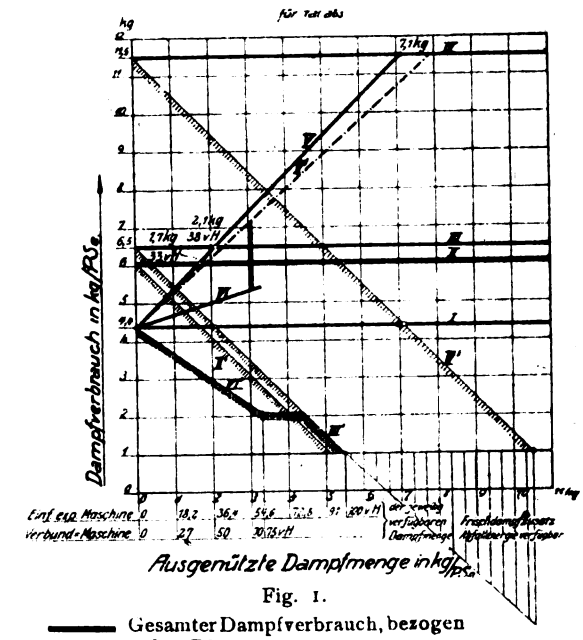


Fig. 1.

Gesamter Dampfverbrauch, bezogen auf 1 PSe.

für Krafterzeugung verbleibender Dampfverbrauch für 1 PSe.

günstigster für Krafterzeugung verbleibender Dampfverbrauch für 1 PSe.

I Dampfverbrauch der reinen Verbund-Kondensations-Maschine bzw. der reinen Kondensations-Turbine

II Dampfverbrauch der Verbund-Maschine bei Auspuffbetrieb.

III » der Einfachexpansions-Maschine bei Gegendruck,

IV » der Gegendruck-Turbine (nach Urbahn-Reutlinger),

V » bei getrenntem Betrieb mit reiner Kondens.-Maschine bezw. -Turbine und Frischdampfverwendung,

V' » wie V unter Berücksichtigung einer Dampfentwertung von 10 v. H. bei Entnahme-Maschinen,

VI » der Verbund-Maschine mit Zwischendampfentnahme.

Digitized by Google

fluß auf den Dampfverbrauch. Die eingetragenen Linien beziehen sich auf rund 1000—1200 PS. Bei der Kolbendampfmaschine ist die Maschinengröße von viel geringerem Einfluß, die entsprechenden Verbrauchslinien haben daher schon für kleinere Maschineneinheiten Gültigkeit. Dieselben entsprechen den bei Lokomobilen von 150—750 PS üblichen

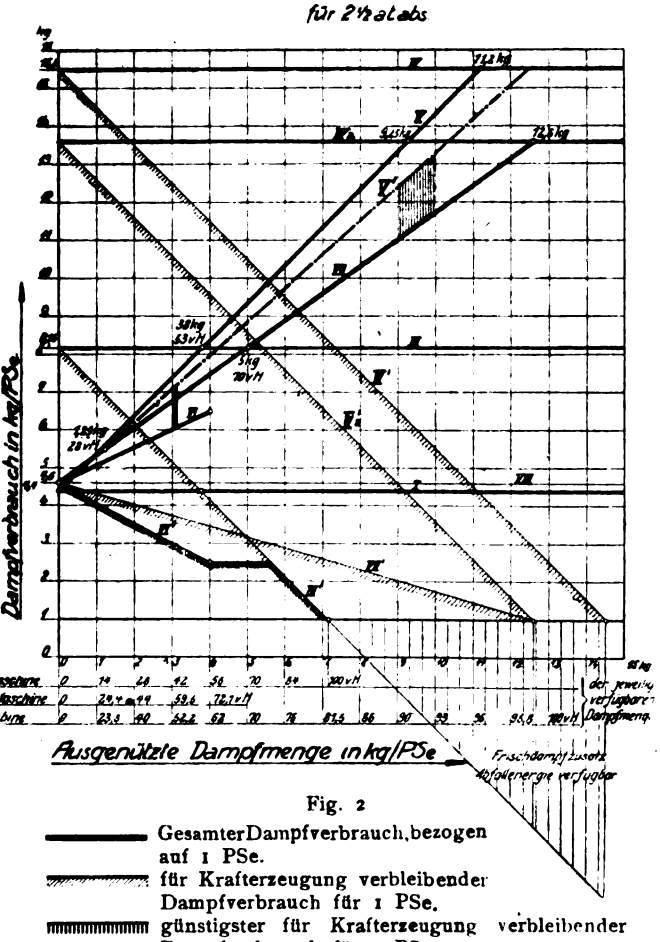


Fig. 2

GesamterDampfverbrauch,bezogen auf 1 PSe.

für Krafterzeugung verbleibender Dampfverbrauch für 1 PSe.

günstigster für Krafterzeugung verbleibender Dampfverbrauch für 1 PSe.

I Dampfverbrauch der reinen Verbund-Kondensations-Maschine bzw. der reinen Kondensations-Turbine.

II Dampfverbrauch der Verbund-Maschine bei Auspuffbetrieb.

III Dampfverbrauch der Einfachexpansions-Maschine mit Gegendruck.

IV » d. Gegendruck-Turbine (nach Urbahn-Reutlinger.

IVa » der Gegendruck-Turbine.

V » bei getrenntem Betrieb mit reiner Kondens.-Maschine bzw. -Turbine und Frischdampfverwendung.

V' » wie V unter Berücksichtigung einer Dampfentwertung von 10 v. H. bei Entnahme-Maschinen.

VI » der Verbund-Maschine mit Zwischendampfentnahme.

VII » der Anzapf-Turbine.

VIII » der Entnahme-Kolbenmaschine bzw. Anzapf-Turbine bei Betrieb ohne Dampfentnahme.

Der Dampfverbrauch 1 kg entsprechend rund 700 Kalorien kommt annähernd der in der Maschine in mechanische Arbeit verwandelten Wärme (Wärmeäquivalent 1 Pferdekraftstärke 632 WE/PS oder rund 700 WE/PSe) gleich.

Garantiezahlen, 15 Atm. Dampfspannung von 330 bis 350° Ueberhitzung vorausgesetzt. Für die Turbinen gelten dieselben Druck- und Temperaturgrenzen. Die größte Entnahme bei der Kolbenmaschine ist zu rund 75 Proz. der Dampfmenge bei reinem Kondensationsbetrieb angenommen. Die Dampfturbine gestattet größere Entnahmemengen. Aus den Diagrammen Fig. 1—3 können die Genzen der vorteilhaften Anwendung der einzelnen Maschinen und Betriebsweisen ohne weiteres abgelesen werden, und zwar sind zwei charakteristische Grenzwerte zu unterscheiden. Bei 1 Atm. scheidet die für Kondensationsbetrieb und Frischdampfentnahme gültige Linie V die Linie II bei 33 Proz. entsprechend 1,7 kg für PSe, bzw. die Linie III bei 38 Proz. entsprechend 2,1 kg für 1 PSe, d. h. von diesen unteren Grenzen an ist Auspuffbetrieb wirtschaftlicher als Kondensationsbetrieb mit Frischdampfentnahme. Sofern sich also die Schwankungen nicht viel unter dieser untersten Grenze, welche einer Abdampfausnutzung von rund 2 kg für 1 PSe entspricht, erstrecken, ist der Verzicht auf die Kondensation vorteilhaft, um so mehr, als sich dann noch eine einfachere Betriebsführung unter Fortfall des Wasserbedarfes für die Kondensation und etwaige Rückkühlung ergibt. Restlose Abdampfausnutzung ergibt sich bei 5,2 bzw. 5,5 kg. Für geringere Abdampfausnutzung als rund 2 kg würde Zwischendampfentnahme vorzuziehen sein. Die Linie VI', welche den für Krafterzeugung verbleibenden Dampfverbrauch angibt, liegt unter den entsprechenden Linien II' und III' und wesentlich unter der Linie IV', welche sich auf die Gegendruckturbine bezieht. Für Zwischendampfentnahme wird der untere Grenzwert Null, wenn reine Kondensationsmaschine und Entnahmemaschine bei Betrieb ohne Entnahme gleichen Verbrauch aufweisen. Der obere Grenzwert entspricht der größten Entnahmemenge, die zulässig ist. Die vorteilhafteste Betriebsweise entspricht dem enger schraffierten Linienzug VI', III'. Bei rund 5½ kg Dampfbedarf für Heizzwecke findet der Dampfverbrauch der einfachen Expansions-Auspuffmaschine restlose Ausnutzung (Schnittpunkt Linie III' mit der Horizontalen 1 kg), während es bei der Turbine erst bei etwa 10,5 kg der Fall ist. Bei der Kolbenmaschine müßte also bei einem Dampfbedarf entsprechend 10,5 kg dem Unterschiede von 10,5 und 5,5 kg gemäß Frischdampf zugesetzt werden. Die unter der Linie für 1 kg Dampf gelegene senkrecht schraffierte Fläche gibt den Frischdampfzusatz bei der Kolbenmaschine an, mit dem Abfallenergie in erheblicher Menge erzeugt werden kann. Für 2½ und 4 Atm. (Fig. 2 u. 3) verschieben sich die unteren Grenzen der vorteilhaften Anwendung der Gegendruckmaschine bzw. der Gegendruckturbine. Der Schnittpunkt der Linie VII der Anzapfturbine mit der Linie III für die Gegendruck-Kolbenmaschine Fig. 2 für 2,5 Atm. zeigt, wie dies ja auch im Schnittpunkt der Linie III' und VII' für den für die Krafterzeugung verbleibenden Dampfmengen zum Ausdruck kommt, daß von 5 kg Dampfverbrauch an die Kolbenmaschine mit Gegendruckbetrieb sparsamer arbeitet als die Anzapfturbine. Es findet dies seine Erklärung lediglich in der schlechteren Dampfausnutzung in den Hochdruckstufen der Dampfturbine. Bei 2½ Atm. Entnahmedruck ist die Gegendruck-Kolbenmaschine von rund 5,5 kg Dampfbedarf für 1 PSe an aufwärts die sparsamste Heizkraft-

Digitized by Google

maschine, sie ist hier auch der Kolbenmaschine mit Zwischendampfentnahme gegenüber vorzuziehen. Die Ersparnisse durch die Zwischendampfentnahme werden durch den Unterschied der Linien V', VI bzw. V'' und VIII veranschaulicht. Ein Blick auf die die Frage, ob nicht Kondensationsbetrieb und Frischdampfverwendung vorzuziehen sind. Dies gilt ganz besonders für die Turbine mit Zwischendampfentnahme, deren Verbrauchslinie VII die Linie V' bei 2,5 kg schneidet und unterhalb 2,5 kg oberhalb der

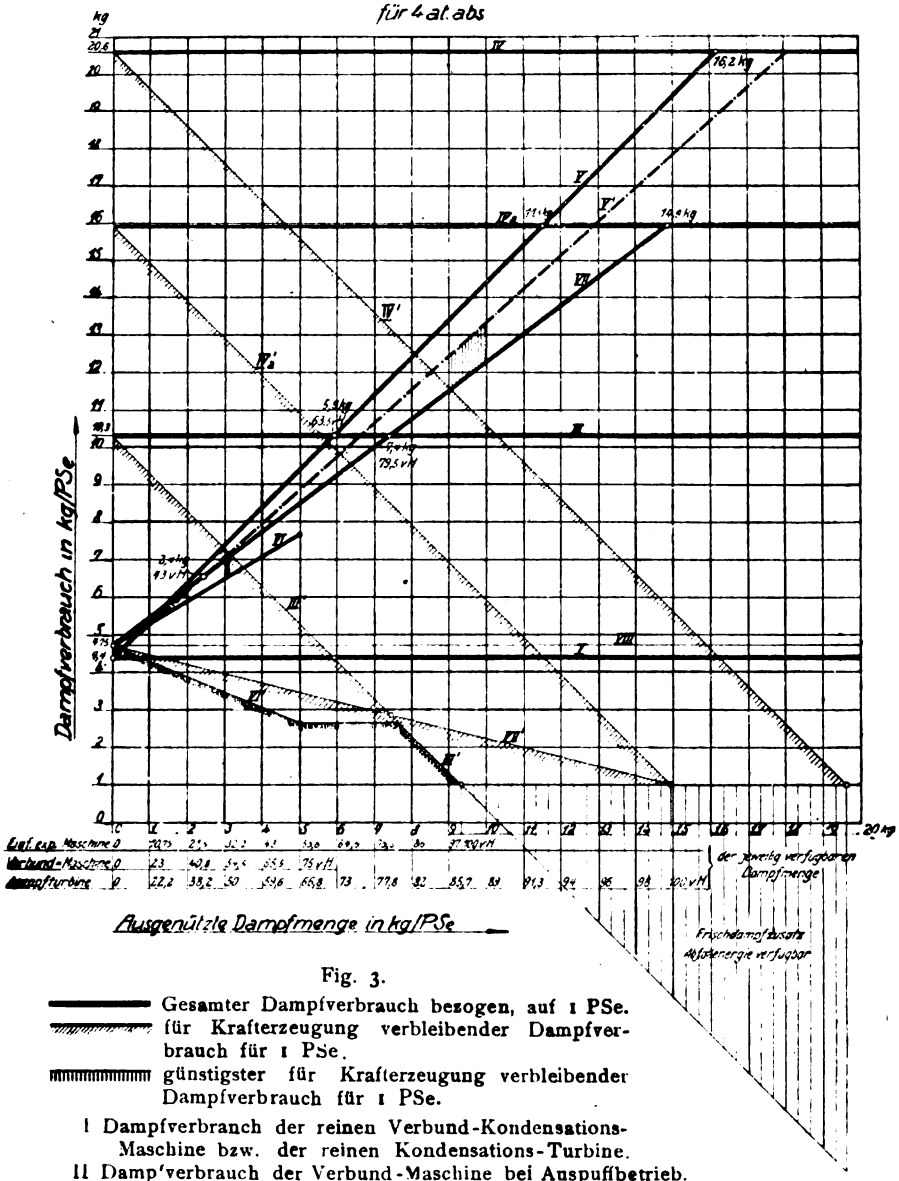


Fig. 3.

Gesamter Dampfverbrauch bezogen, auf 1 PSe.

für Krafterzeugung verbleibender Dampfverbrauch für 1 PSe.

günstigster für Krafterzeugung verbleibender Dampfverbrauch für 1 PSe.

I Dampfverbrauch der reinen Verbund-Kondensations-Maschine bzw. der reinen Kondensations-Turbine.
II Dampfverbrauch der Verbund-Maschine bei Auspuffbetrieb.
III » der Einfachexpansions-Maschine bei Gegendruck.
IV » der Gegendruck-Turbine (nach Urbahn-Reutlinger.)
IVa » der Gegendruck-Turbine.
V » bei getrenntem Betrieb mit reiner Kondens.-Maschine bzw. Turbine und Frischdampfverwendung
V' » wie V unter Berücksichtigung einer Dampfentwertung von 10 v. H. bei Entnahme-Maschinen.
VI » der Verbund-Maschine mit Zwischendampfentnahme.
VII » der Anzapf-Turbine.
VIII der Entnahme-Kolbenmaschine bzw. Anzapf-Turbine bei Betrieb ohne Dampfentnahme.

Figuren 1—3 zeigt, daß diese Ersparnisse, die bei 3 kg Entnahme jeweils durch einen starken, senkrechten Strich gekennzeichnet sind, mit zunehmender Entnahmespannung immer geringer werden. Bei 4 Atm. abs., Fig. 3, entsteht daher unter Umständen Linie V'' verläuft, weil die Anzapfturbine einen höheren Verbrauch hat als die reine Kondensationsturbine. Der Schnittpunkt der Linien III und VII in Fig. 3 zeigt andererseits, daß bei 4 Atm. Heizdruck von 7,4 kg/PS Dampfverbrauch für Heiz-

Digitized by Google

zwecke an aufwärts die Gegendruck-Kolbenmaschine der Anzapfturbine wieder wirtschaftlich überlegen ist. Die Linie VII' verläuft in allen Figuren oberhalb des eng schraffierten Linienzuges VI', III', woraus hervorgeht, daß die Dampfturbine unter allen Verhältnissen unwirtschaftlicher ist als die Kolbenmaschine mit Abdampfverwertung. Inwieweit die allgemeinen Vorteile der Turbine - Oelfreiheit des Dampfes, geringer Raumbedarf — die schlechtere Dampfausnutzung aufwiegen, muß von Fall zu Fall beurteilt werden. Im allgemeinen wird die Dampfturbine als Heizkraftmaschine in Betrieben, die über Abfallkraft, respektive Ueberschußkraft verfügen, in Betracht kommen. Es finden in den Figuren 1—3 die bereits früher aus den Unterschieden im thermo-dynamischen Wirkungsgrade zwischen Kolbenmaschine und Turbine in den einzelnen Druckstufen gezogenen Folgerungen ihre Bestätigung. Die für 1 Atm. gezogenen Folgerungen haben insbesondere Gültigkeit für Dampfniederdruckheizung, Warmwasserfernheizung, künstliche Trocknung, Dämpfen, wofür im allgemeinen ein Druck von 1 Atm. abs. entsprechend rund 100° Dampftemperatur genügt. Fig. 2 entsprechend 2,5 Atm. abs. gilt für Dampffernheizungen, für die Papier- und Pappen-Industrie, in der die Beheizung der Trockenzylinder der Papier- und Pappenmaschinen durch Dampf von 2—3 Atm. abs. erfolgt. Aehnlich liegen die Verhältnisse noch in vielen anderen Industrien (Brikettfabriken, Zuckerwaren usw.). In bezug auf die Anwendung noch höherer Entnahmedrücke ist Vorsicht geboten, da die wirtschaftlichen Ersparnisse hierbei unter Umständen nicht mehr im richtigen Verhältnis zu den Nachteilen gegenüber Kondensationsbetrieb und Frischdampfverwertung stehen. Zu berücksichtigen ist, daß auch die Anlagekosten von Anzapfturbinen höher ausfallen als für normale Turbinen.

Stiel berechnet den Unterschied im Wärmeinhalt des Abdampfes von Turbinen und Kolbendampfmaschinen zu 20 Kal. bzw. 3 Proz. Ein Unterschied ist zweifellos in der schlechteren Dampfausnutzung im Hochdruckteil der Turbine begründet. Derselbe ist aber für die Heizwirkung ganz unwesentlich. Unrichtig ist, daß Stiel behauptet, der Mehrverbrauch der Turbinen bei einer Verringerung der Luftleere von 96 auf 94,5 betrage nur 2,5 Proz. Nimmt man den Grad der Ausnutzung mit 70 Proz. dynamischem Wirkungsgrad als konstant an, so ist für eine Turbine, die mit 12 Atm. und 300° betrieben wird, die Ersparnis durch Verbesserung des Vakuums um 1 Proz. bei 95 Proz. Luftleere rund 2,5 Proz. und nicht 1,6 Proz.

Hohe Dampfspannung bringt bei der Dampfturbine in dem in Betracht kommenden Druckbereich höchstens 0,75 Proz. für 1 Atm. Drucksteigerung, gegenüber rund 1,5 Proz. bei der Kolbendampfmaschine. Die Zahlen gelten bei 12—15 Atm.

Ganz unverständlich und allen praktischen Erfahrungen hohnsprechend ist es, wenn Stiel behauptet, bei der Dampfturbine könne mit der Ueberhitzung unbedenklich höher gegangen werden als bei der Kolbendampfmaschine. Gerade bei Großturbinen wird kein Betriebsleiter höhere Temperaturen als 300° anzuwenden gewillt sein und lieber einen hohen Dampfverbrauch in Kauf nehmen.

Wenn bei der Turbine auch keine reibenden Flächen vorhanden sind, so sind Wärmedeformationen, die in dem Steuerventil oder dergleichen auftreten, doch nicht weniger gefürchtet.

Kraftbedarf und Dampfkosten.

Es ist ja für jeden Fachmann und Praktiker ganz klar, daß Herr Stiel als Ingenieur der Turboelektrizitätsfirma Siemens-Schuckertwerke selbstverständlich bemüht bleiben muß, die Produkte seiner Firma schmackhaft zu machen. Das muß mir als gänzlich Unparteiischem natürlich gleichgültig sein. Ich kann nur aus voller Ueberzeugung sagen, daß meine Grundlagen einer zwanzigjährigen Praxis als technischer Direktor von Papierfabriken entstammen. Ich verzichte darauf, nochmals zu wiederholen, was ich bereits in meinen Arbeiten gesagt habe. Ich bleibe bei meinen Behauptungen bis zum Beweise des Gegenteils. Herr Stiel dürfte mich jedoch kaum eines anderen belehren, und alle praktischen Fachmänner werden mit Kopfschütteln seine rosig gefärbten Verbrauchszahlen betrachten. Ich überlasse es jedem, sich selbst ein Urteil zu bilden. Ich glaube sicher, daß jeder Fabrikant, wenn er vor die Frage gestellt wird, einen Umbau oder eine Neuanlage zu machen, sich wohl nach beiden Seiten hin orientieren wird, und dann kann auf Grund der Vorbedingungen eine annähernde Prüfung pro et contra eintreten. Ich glaube auch, daß jeder Interessent so klug sein wird, sich einwandfreie, sachverständige Urteile und Kontrollen vorher zu beschaffen.

Ich komme daher in der Schlußübersicht zu dem Gesamtergebnis der Ueberlegenheit der Kolbenmaschine und des damit verbundenen mechanisch-elektrischen Antriebes in eventueller Verbindung mit Niederdruckturbinen gegenüber der Anzapfturbine und rein elektrischer Kraftübertragung. Ganz besonders ist der turbozentrale Antrieb geradezu unmöglich bei 90 Proz. aller bestehenden Papierfabriken, welche nicht über 1500 PS Kraft verbrauchen und bei großen Holzschleifereien, in welchen man jetzt durch das Pfeilradgetriebe die auch weiter von mir festbehaupteten elektrischen Verluste von 20—25 Proz. ohne weiteres vermeidet.

Die Befürchtungen des Herrn Stiel betreffs der 350° Ueberhitzung sind illusorisch. In der von mir geleiteten Fabrik kann er dauernd die neue Abdampf-Kolbenmaschinen-Anlage mit 350°, ja sogar 360° Ueberhitzung laufen sehen, trotz des nicht gerade hervorragenden Oeles.

Zu 1: Ich stimme dem Grundsatz des Herrn Stiel vollkommen bei. Nur wird niemand behaupten wollen, daß eine turbo-elektrische Anlage einfacher sei als eine Kolbenmaschine mit axialem Antrieb.

Zu 2: Auch diesem Grundsatze stimme ich zu, doch wird es Herrn Stiel wohl schwer sein, zu beweisen, daß eine turbo-elektrische Zentrale mit rein elektrischem Antrieb jeweils billiger sein wird als eine Anlage nach meinem Prinzip. Dagegen wird es mir ein Leichtes sein, zu beweisen, daß eine rein elektrische Anlage doppelt so teuer sein wird.

Zu 3: Dieser Grundsatz ist selbstverständlich auch von mir erkannt. In dieser Beziehung könnte

Digitized by Google

ja vielleicht eine turbo-elektrische Anlage einige Vorteile bieten, wenn sie nicht wieder die ungeheuren Nachteile der Betriebsunsicherheit hätte. Diese geht so weit, daß sich die einzige Maschinen - Versicherungsgesellschaft „Viktoria" weigert, Turbo-Zentralen zu versichern.

Nach den Ausführungen von Herrn Stiel würde ich mich gar nicht wundern, wenn er schließlich auch noch zu beweisen versuchte, daß die Gegendruckanlage als solche wärmeökonomisch ungünstiger wäre als die Anzapfanlage.

Ueber die Anordnung von Papierfabriken wird wohl bei Fachleuten kein Zweifel mehr bestehen. Hier muß unbedingt kürzeste Stoff-, Kraft- und Wärmewege das Leitmotiv sein. Das steht natürlich der Ansicht des Herrn Stiel gegenüber.

Ich verzichte darauf, zu antworten, wenn er behauptet, daß eine Feinpapierfabrik von zwei Papiermaschinen mit vier Holländern nicht auskommen könnte. Er holt solche aus dem Zusammenhang gerissene Sätze heraus, um meine Fachkenntnisse anzuzweifeln. Er hat natürlich bei diesem Satz weggelassen, daß in derselben Anlage zwei Kegelstoffmühlen größter Dimension als Stoffverfeinerungs- und Egalisierungs-Apparate aufgestellt sind, welche, an der richtigen Stelle angeordnet, insgesamt natürlich mehr leisten als diese vier Holländer zusammen, welche in dieser Anlage nur als Aufschlags- und Vormahlungsmaschinen angeordnet sind.

Welcher Heizdampfbedarf notwendig ist, werden die Praktiker und Fachleute wohl besser wissen als Herr Stiel. Wenn ich mit Abdampf trocknen will, so ist die conditio sine qua non eine möglichst große Trockenpartie. Dadurch komme ich mit dem Abdampfdruck herunter, dagegen mit dem Trockendampfverbrauch in die Höhe.

Hier muß ich einschalten, daß ich eben im Begriff war, den Dampfverbrauch der Trockenzylinder und den Dampfverbrauch zur Entnebelung, kurzum den Fabrikationsdampfverbrauch für die Papierfabrikation unter den verschiedensten Gesichtspunkten festzustellen, als im „Wochenblatt für Papierfabrikation" Nr. 18, 1920 die Arbeit des Herrn Kollegen Mallickh erschien. Diese Arbeit hilft einem sehr dringenden Bedürfnis ab und führt fast genau dasselbe aus, was ich ebenfalls beabsichtige zu tun. Ich bin Herrn Kollegen Mallickh außerordentlich dankbar, mir die Arbeit abgenommen und diese bisher noch nicht für die Oeffentlichkeit geklärte Frage in so ausführlicher und vorzüglicher Weise gelöst zu haben. Ich brauche daher Herrn Stiel nicht zu erwidern. Er braucht bloß die Tabellen von Mallickh nachzusehen und er wird finden, daß 3—3½ kg Dampfverbrauch, welche ich für die einzelnen Fälle zugrunde lege, als Fabrikationsdampfverbrauch in der Papierfabrikation viel zu niedrig gegriffen ist. — Man kann auch in dieser Beziehung durch die Konstruktion der Naßpressen einen höheren Trockengehalt der Papierbahn erreichen und dadurch einen geringeren Trockendampfverbrauch. Dieses kann jedoch nur erreicht werden durch Aufwendung von sehr bedeutenden Kräften, welche notwendig sind, um sehr stark konstruierte Naß- bzw. Wendepressen mit sehr hohem Druck und sehr hohem Filzverbrauch in Betrieb zu nehmen.

Ob es für jeden Einzelfall günstiger ist, mehr Trockendampf zu verwenden und dadurch mehr Kraft zu erhalten oder weniger Trockendampf zu verwenden und dadurch mehr Kraft zu verbrauchen, ist Sache der Wirtschaftlichkeitsberechnung. Nur auf Seite 1412 betr. Kolbenmaschinen bin ich anderer Meinung. Hier vergißt Stiel, daß man durch einen Schleifer den Kraft- resp. Dampfverbrauch regulieren kann.

Ich stelle Interessenten meine neue, seit Anfang dieses Jahres im Betrieb befindliche Gegendruckanlage behufs Ueberzeugung zur Verfügung, in welcher auch Herrn Stiels letzte Bedenken (Heft 4, Seite 60 von 1920) bezüglich Sparsamkeit im Heizdampfbedarf voll zerstreut sind. Wie ich schon vorher bemerkt habe, habe ich im Dampfsammler noch eine kleine Ueberhitzung, die bis an die Trockenzylinder der Papiermaschinen anhält.

Ich kann also von dem, was Herr Stiel äußert, sagen, „daß alles schon dagewesen ist", bevor Herr Stiel daran gedacht hat. Ich bemühe mich nicht bloß, dies publizistisch bekanntzugeben, sondern führe es gleich in der Praxis durch, — das ist ein besserer Beweis als schön ausgerechnete und nicht bewiesene Zahlen.

Muskau O.-L., den 12. Mai 1920.

G. Lest.

Digitized by Google

Digitized by Google

Gummi-

Siebleder
Schläuche
Klappen

hervorragende Qualitäten
Schmidt & Brösel
Halle a. d. Saale.

Zellulose · Holzstoff · Kaolin

Einfuhr — Ausfuhr

Paul Scholz, Dresden A. 24

Telegramme: Stoffscholz Dresden. Fernsprecher: Nr. 14318.

Welt-Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik Leipzig 1914 Staatspreis höchste Anerkennung.

Mahlungsgradprüfer für Papierfaserstoffe.

Bauart Schopper-Riegler — D. R. P. — gibt den Feinheitsgrad der Papierfaserstoffe zahlenmäßig in wenigen Sekunden mit großer Genauigkeit an. An Hand dieser Werte ist man in der Lage, für eine bestimmte Papiersorte den erforderlichen Mahlungsgrad, die Mahlungszahl, ebenso einzuhalten, wie Bruchfestigkeit, Dehnung, Falzzahl und Aschengehalt für das fertige Papier.

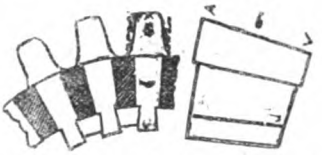
Vollständige Papier-Prüfungs-Einrichtungen

wie an das Staatl. Materialprüfungsamt zu Berlin-Lichterfelde-West geliefert. Präzisions-Papier- u. Pappenwagen in anerk. bester Ausführung.

Louis Schopper, Leipzig 3, Bayersche Str. 77, Fabrik wissensch. u techn. Apparate.

Radkämme

(seit 1874 Spezialität)



aus garant. trock. Weißbuchen, nach Zeichn. od. Muster, sauber gearbeitet, liefert billigst eventl. sofort **H. Emil Wurmbach,** Holzkammerei. Uckersdorf, Dillkreis (Nassau).

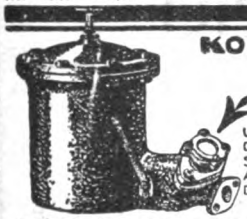
Packstricke, Packkordel und Bindfaden

in allen Stärken und Preislagen liefert prompt:

Tilmann Dorr, mech. Seilerei Düren, Rhld.

Telegramm-Adresse Rodlit Telefon 295.

OCULI mit Schauglas D.R.P.



KONDENSWASSER-ABLEITER

MIT SCHAUGLAS

INFOLGEDESSEN: UNDICHTHEITEN OD. DAMPFDURCHLASS SOFORT ERKENNBAR ANLÜFTHEBEL ZUM DURCHBLASEN IM BETRIEBE.

STÄNDIGE KONTROLLE WÄHREND D. BETRIEBES

WEIL SICHTBARE LEISTUNG U

SICHTBARE FUNKTION

KONDENSWASSERHEBER UND RÜCKLEITER
SCHLAMMABLASSVENTILE FÜR DAMPFKESSEL

BÜHRING AKTIENGESELLSCHAFT

MASCHINENFABRIK • APPARATEBAUANSTALT • KESSELSCHMIEDE

LANDSBERG BEZ. HALLE A.S.

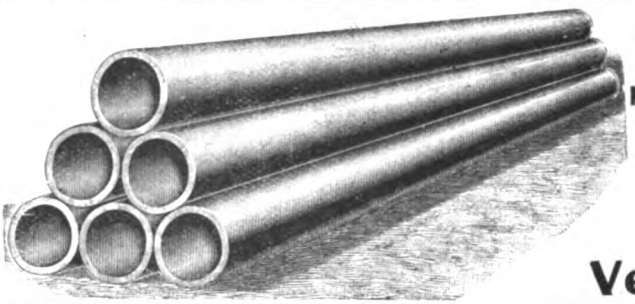
FÜR ÖSTERREICH-UNGARN: BÜHRING & BRUCKNER G.M.B.H. WIEN IV.

Kollergänge,

patentierter, modernster, kräftigster Konstruktion.

P. J. Wolff & Söhne, Maschinenfabrik, Düren.

Digitized by Google



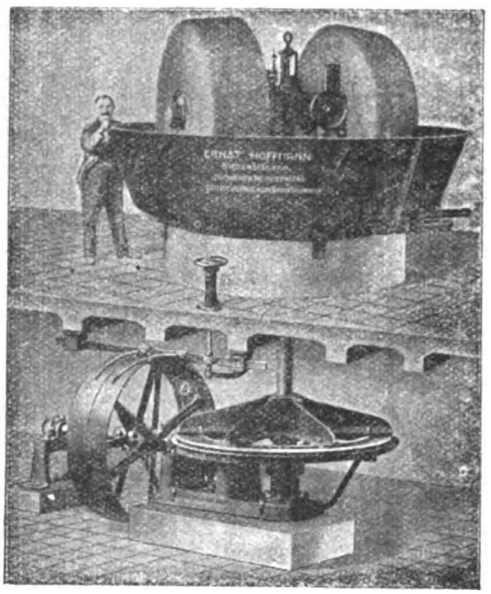
Elmore's

Metall-Aktien-Gesellschaft Schladern a. d. Sieg, Rheinpr.

Nahtlose Kupferröhren und Kupfer-Zylinder von 1 bis 4000 mm Durchmesser.

Verkupferte Eisenröhren für Walzen.

Verkupferung von Walzen, Kühlzylindern, Preß- und Pumpenkolben.



HOFFMANN-KOLLERGÄNGE

D.R.P. bis zu 1000 kg Eintrag D.R.P.

SPAREN ARBEITSLÖHNE, KRAFT, RAUM u. SCHMIERMITTEL!

In langjährigem Dauerbetrieb bestbewährte und daher vielfach nachgeahmte Originalkonstruktion!

Patentverletzungen werden gerichtlich verfolgt!

Ueber **430** Hoffmann-Kollergänge geliefert, darunter **210** Nachbestellungen!

Angebote bereitwilligst!

ERNST HOFFMANN

MASCHINENFABRIK

NIEDERSCHLEMA (SACHSEN)

J. Clouth · Remscheid

Kaltgewalzte Dr. Künzels Phosphor-Bronze

für Jordanmühlen-, Holländer- und Grundwerkmesser sowie Papiermaschinen-Schaber

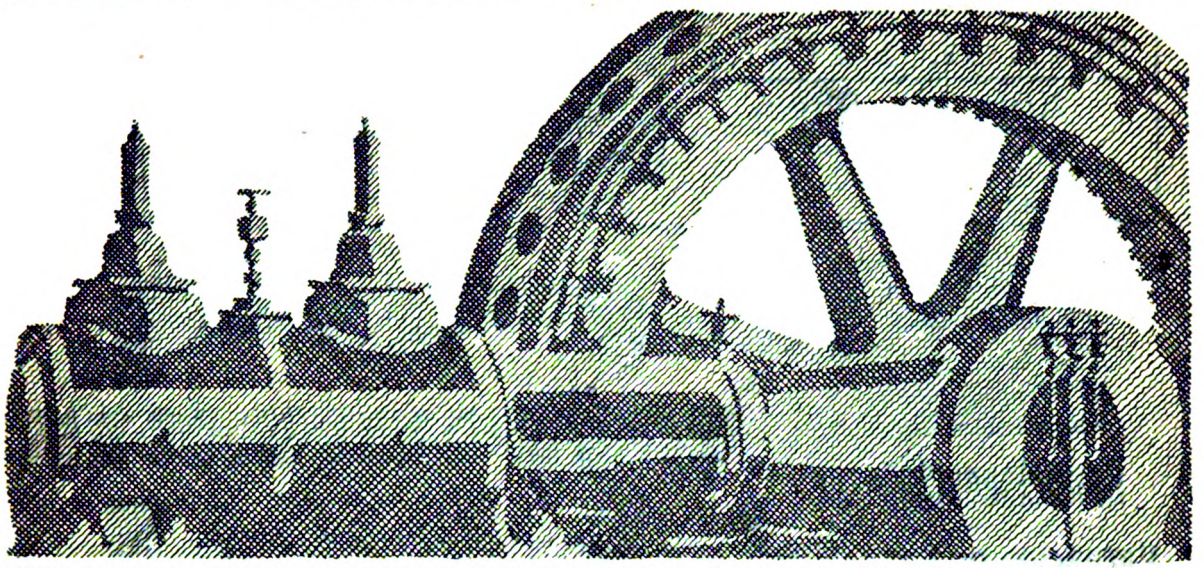
Seit Jahren bevorzugtes Material der Feinpapier-Fabriken

Tel.: Clouth-Remscheid

Fernsprecher: 548

Eingetragenes Warenzeichen

Digitized by Google



Elektrische Kraftwerke für sparsame Wärme-Wirtschaft

in der Zellstoff- u. Papierindustrie

Kraftmaschinen mit Entnahme- und Gegendruck-Betrieb für Krafterzeugung u. gleichzeitige Koch- und Heiz-Dampflieferung.

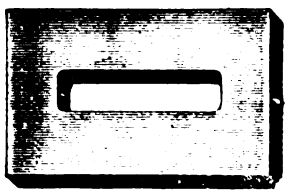
Siemens-Schuckert

SIEMENSSTADT · BEI · BERLIN

Digitized by Google

MAX H. SUTTER
Köln am Rhein
Telegramm-Adresse: Zellstoff, Koln
A, B C. Code 5th Edition
Carlowitz Code — Lewerendt Code
Fernsprecher: B 6

Rohstoffe, Chemikalien
Bedarfsartikel
für die
Papierindustrie



Bandeisenschlösser
und
Verpackungs-Bandeisen
liefert als Spezialität
Gebrüder Ahle, Carlsthal
Post Kaiserau, Rheinland.

Naßpreß-
Walzenbezüge
Deckelriemen
Siebleder
Offerten und Muster bereitwilligst!
Gummiwerk
Reinhardt Leupolt
Dresden-A. 1, Wettinerstr. 21
Telefon Nr. 20209, 18990, 13345.
Alle Spezialitäten für Papierfabriken und Holzschleifereien.

GWC
ROHR-LEITUNGEN
aller Arten für
Dampf, Preßluft, Gase,
Säuren, Heiz- und
Kühlzwecke bis zu den
höchsten Drücken
⊛
Turbinen-
Rohrleitungen
⊛
Stoffrohrleitungen
⊛
Dampfkessel
(3500 Stück geliefert)
GEBRÜDER WEISSBACH
HAUPTWERK CHEMNITZ
Fernruf 542 / 543 / 6489
CHEMNITZ
ZWEIGWERK FLÖHA i. S.
Abt. Carl Sulzberger & Co.
GWC

Lumpen für die **Papierfabrikation.**

Gebrüder Walker, Rottenacker a. Donau
Filialen in Aalen und Ertingen
liefern laufend jede Sorte in vorsortierter und maschinenfertiger Bearbeitung sowie nach Spezialwünschen.
Verlangen Sie bemusterte Angebote.

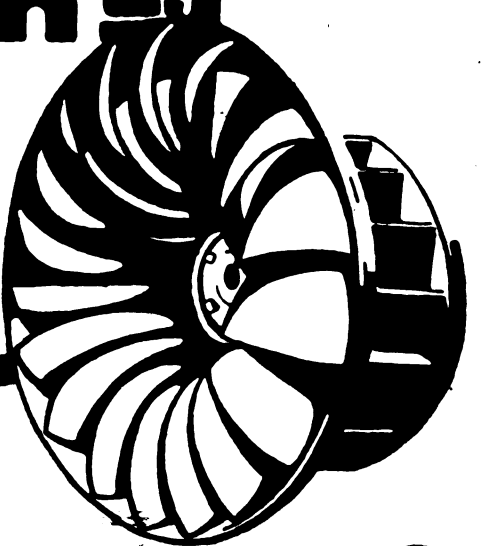
Digitized by Google

Wasserkraft-Anlagen!

Höchste Ausnutzung durch

Hansenwerk-Turbinen u. Regler.

Ausführung in jeder Art u. Grösse.
Rechen; Schützen; Wehranlagen.
Ing. Büros: Dresden, Krenkistr. 21
München, Wagmüllerstr. 18, Amberg F
Schenklstr. 146



Briegleb, Hansen & Co
Gotha

Digitized by Google

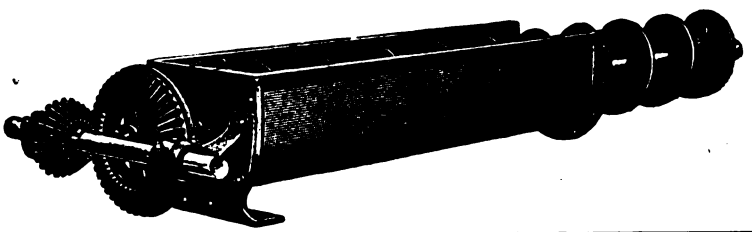
Maschinenmesser Marke „Rätselstahl“

Qualität unübertrefflich

Sonderhelten: Hackmaschinenmesser, Rindenschälmesser, Querschneidemesser, Papiermaschinenschaber, Kreis- und Tellermesser, liefern flott

Herbertz & Suer in Remscheid.

Transportschnecken und Transportspiralen



liefert

Carl Wünsche,

Fabrik für

Transportanlagen,

Leipzig-Lindenau-G.

Zellulose **Strohstoff**

Harz **Holzstoff** Kaolin

Woldemar Keller, Dresden-A. 16

Telegramme: „Holzstoffkeller“.

Fernsprecher: 35302

Schnitte und Stanzen

Spez.: Kuvertmesser.

Neue Perforierapparate

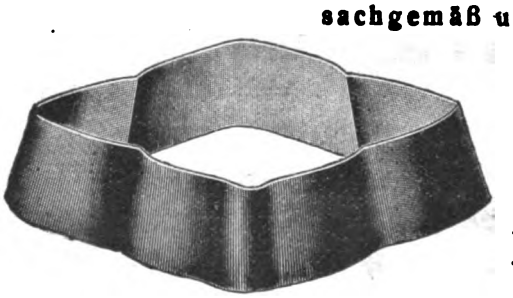
Reparieren und Schärfen derselben.

Schneideleisten, Stanzklötze, Schneidebretter

aus Ia. naturtrockenem Weißbuchenholz.

Sämtliche Neulieferungen und Reparaturen

sachgemäß und billigst.



P. Föllner

Kommanditgesellschaft

Maschinenmesserfabrik

Leipzig, Elisenstr. 13.

Digitized by Google

Treibriemen

Kernleder
Chromleder
Kamelhaarriemen
Balatariemen
Fördergurte
Techn. Lederartikel

Treibriemenfabrik
G. Rothmund & Co
Hamburg

Ständiges Lager / Nur Qualitätsware

Ausbohren
von Dampfzylindern
Motoren- und Pumpenzylindern
Abfräsen
von Schieberflächen ohne Demontage der Maschinen
Kolben und Kolbenringe
H. TSCHENTSCHEL
Maschinenfabrik, BRESLAU 3/29
Telefon: Ring 9421.

Schmiedeeiserne Fenster.

Türen, Tore, Oberlichte.
R. Zimmermann
Fensterwerk
Bautzen.

Zellulose Holzstoff

Karl Erdmann
Elberfeld
Schließfach 19
Fernruf Nr. 5235
Telegr.: Zellulosemann

Mürbe & Co. G.m.b.H.
Görlitz i/Schl.

Digitized by Google

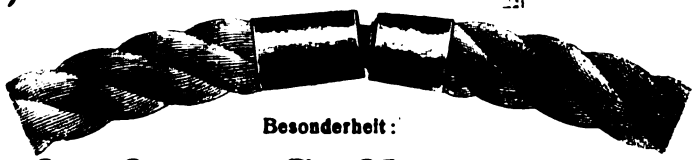
A. Engelmann & Co., Hannover

Mechanische Seil-Fabrik

Haupterzeugnisse:

Hanf-, Baumwoll- und Drahtseile

Prospekte frei.



Beste Empfehlungen.

Besonderheit:

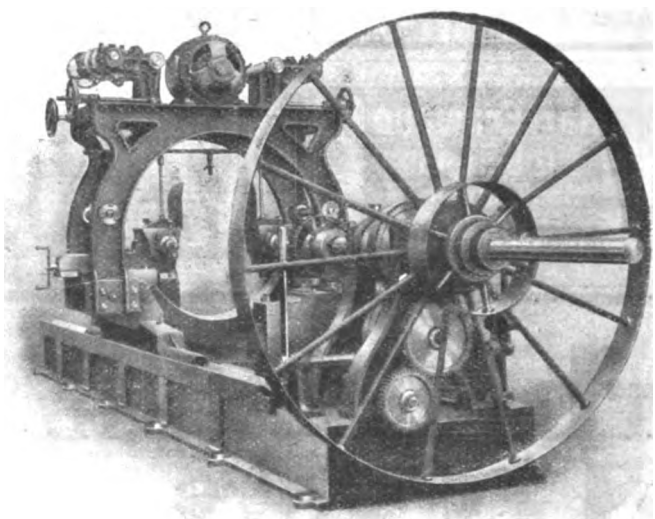
Transmissions-Seile mit Original Engelmann's Seilkupplung.

Ueber 30000 Stück geliefert

Maschinenfabrik zum Bruderhaus

Reutlingen (Württ.)

Spezialität: Sämtliche Maschinen für die Papierfabrikation.



Walzen-schleifmaschine

mit elektrischem Antrieb.

Exakteste Schleifarbeit durch pendelnde Schleifscheiben.

Für Walzen bis 800 mm Durchmesser und Trockenzylinder bis 3000 mm Durchmesser bei beliebiger Länge, aus allen Materialien.

„Agfa".

Farbstoffe für Papier

Aktien-Gesellschaft für Anilin-Fabrikation

Berlin SO 36.

Digitized by Google

Preise der Anzeigen: Der Raum von einem Millimeter Höhe einspaltig (50 mm breit) Mk. 1.20. Für das Ausland mit entsprechendem Valutazuschlag. Vorzugsplätze sowie Platzvorschriften erhöhte Preise. Bei Wiederholungen steigender Nachlaß. — Stellengesuche bei direkter Bestellung zum halben Preise. — Chiffregebühren je nach Zuschriftenumfang.

Die Größe der Anzeigen wird von Trennungsstrich zu Trennungsstrich berechnet. Anzeigen müssen spätestens Dienstag früh in Biberach eingetroffen sein.

Der Preis für Beilagen richtet sich nach deren Gewicht. — Sämtliche Zahlungen sind ohne Portoabzug zu machen. Vermittlerbriefe werden nicht befördert.

Alleiniger Erfüllungs- und Zahlungsort für Abonnement und Anzeigen: Biberach a. d. Riß. Postscheckkonto Stuttgart Nr. 19862.

Stellen-Anträge.

Große ausländische Zellulosefabrik sucht zu baldigem Eintritt als

technischen Leiter

einen energischen, praktisch erfahrenen Fachmann, womöglich mit Kenntnissen in einer slavischen Sprache.

Ausführliche Angebote mit Lebenslauf, Bild, Gehaltsansprüchen unter A. S. 2415 an die Gesch. d. Bl.

Große Zellulosefabrik der Tschechoslowakei sucht zum ehesten Eintritt einen akademisch gebildeten

Ingenieur,

selbständigen Konstrukteur mit mehrjähriger Praxis in Zellulosefabriken.

Ausführlich gehaltene Angebote mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Alter, Familienverhältnisse und Referenzen sind unter „Tüchtige Kraft" 2500 an die Gesch. d. Bl. zu richten.

Größere Feinpapierfabrik in Süddeutschland sucht zum Eintritt nach Verabredung, jedoch nicht vor 1. Juli 1922, einen tüchtigen, praktisch erfahrenen

Betriebs-Ingenieur

mit abgeschlossener Hochschulbildung.

Es kommen nur Herren in Frage, welche mit den einschlägigen Maschinen in der Papierfabrikation vertraut sind, schon längere Zeit in ähnlicher Stellung tätig waren und namentlich auf dem Gebiet der Dampf- und Wärmewirtschaft Erfahrung haben.

Die Stellung bietet ein reiches Arbeitsfeld und wird bei zufriedenstellender Leistung gut dotiert. Wohnung vorhanden.

Bewerbungen mit ausführlichen Angaben über die theoretische Vorbildung und bisherige praktische Tätigkeit sind mit Beifügung von Zeugnisabschriften unter W. E. 9257 an die Gesch. d. Bl. zu richten.

Wir suchen für unser technisches Büro einen tüchtigen, jüngeren

Maschinentechniker oder Ingenieur.

Angebote mit Angabe des Bildungsganges, des Alters, der Gehaltsansprüche unter Einsendung von Zeugnisabschriften und Photographie erbeten an [2454

E. Holtzmann & Cie., Holzstoff- und Papierfabriken
Weisenbachfabrik, Murgtal (Baden).

Eine in Mitteldeutschland gelegene größere Maschinenfabrik sucht für ihr technisches Büro einige tüchtige und umsichtige

Konstrukteure.

Herren, die in der Papiermaschinenbranche bewandert sind, ersuchen wir um Einsendung einer Offerte unter Angabe der Gehaltsansprüche und des Datums des frühesten Eintrittstermins

Angebote unter C. H. 9190 an die Gesch. d. Bl.

Süddeutsche Maschinenfabrik sucht tüchtigen

Ingenieur,

der im Bau von Maschinen zur Papierfabrikation vollständig bewandert ist, zum möglichst baldigen Eintritt.

Angebote mit Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen, Angabe des Eintrittstermines erbeten unter H. 2471 an die Gesch. d. Bl.

Für eine Zellulose-Handlung erfahrener

Korrespondent

zur selbständigen Erledigung umfangreicher Korrespondenzen gesucht.

Angebote erbeten unter S. K. 1512 an die Gesch. d. Bl.

Papierfabrik bei Arnsberg (Westfalen) sucht für ihr

kaufmännisches Büro

einen

jungen Mann

im Alter von 20 Jahren, aus der Papierbranche, zum baldigen Eintritt. Demselben sollen u. a. das Musterwesen, die Führung der Kartothek und die Versandarbeiten übertragen werden.

Ausführliche Angebote mit Bild und Referenzen sind zu richten unter F. U. 2476 an die Gesch. d. Bl.

Digitized by Google

Saalmeister

sucht Papierfabrik eines großen Konzerns mit Fabrikation von besseren Pack- und mittelfeinen Papieren, im besetzten Gebiet auf dem Lande gelegen. Haupterfordernis: Nachweis über längere erfolgreiche Tätigkeit in ähnlichen Fabriken. Werkswohnung ist vorhanden.

Eingehende Angebote mit Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Angabe der Eintrittsmöglichkeit, Alter, Familienstand usw. unter G. M. 9233 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Große Druckpapierfabrik in Mitteldeutschland sucht einen

Papiersaalmeister,

der eine längere und erfolgreiche Tätigkeit in gleicher Stellung nachweisen kann.

Ausführliche Angebote mit Zeugnisabschriften, auch über Schulbesuch, bisherige Tätigkeit und Gehaltsansprüche unter A. B. 9218 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Zellstoff-Chemiker

mit guten Kenntnissen in der Sulfitstoff-Fabrikation und der Säurebereitung von größerer süddeutscher Zellstoffabrik zu baldigem Eintritt gesucht.

Bewerbungen mit Lebenslauf, Familienverhältnissen und Gehaltsansprüchen, möglichst mit Lichtbild unter B. 9215 an die Gesch. d. Bl.

Technischer Direktor

von Papierfabrik gesucht, die auf zwei Papiermaschinen ordinär und mittelfein Druck- und Schreibpapier erzeugt. Bewerber müssen sowohl die Erzeugung dieser Papiersorten als auch die Erzeugung von Holzschliff gründlich verstehen. Weiter werden auch theoretische und praktische Kenntnisse in der Dampf- und Elektrizitätswirtschaft verlangt. Den Angeboten wolle man Beschreibung des Lebenslaufes und Zeugnisabschriften beischließen und Referenzen aufgeben, sowie auch Gehaltsansprüche und Eintrittstermin bekanntgeben.

Angebote unter M. F. 9221 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Papiermaschinenführer

gesucht für eine schnell laufende Druckpapiermaschine. Nur erste Kraft mit besten Zeugnissen über gleiche Tätigkeit. Wohnung vorhanden. [9240

Papierfabrik Kabel G. m. b. H., Kabel in Westfalen.

Oberwerkführer

gesucht für Seiden- und Pergaminpapierfabrik zum baldigen Eintritt. Es kommen nur gut empfohlene Bewerber in Frage, welche die Herstellung dünner Papiere genau kennen.

Zuschriften unter O. D. 2518 an die Gesch. d. Bl.

A. B. 2299. [2509

Den Bewerbern zur gefl. Nachricht, daß die Stelle besetzt ist. Für die freundlichen Bemühungen besten Dank.

Eine Papierfabrik in der Tschechoslowakei, welche alle Sorten Schreib- und Packpapiere erzeugt, sucht tüchtigen

Saalmeister.

Tschechoslow. Staatsbürger bevorzugt. Ausführliche Ang. unt. C. Z. 2496 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Gesucht zum sofortigen Eintritt als

Maschinenführer

einige tüchtige

I. Maschinengehilfen

bei hohem Lohn, desgleichen einige gewandte

Querschneiderführer

und

Rollenschneider,

ebenfalls ledig.

Meldungen mit Zeugnisabschriften erbeten an

Walkmühle, Papierveredelung G. m. b. H., Hasen a. M. [9245

Es wird ein junger Mann, katholischer Religion, verheiratet, mit etwas technischer Vorbildung als

Meister

für eine Papierfabrik im Elsaß gesucht.

Bewerbungen unter Angabe des Alters, bisheriger Tätigkeit, Gehaltsansprüche, Nationalität sowie um Einsendung der Zeugnisabschriften an die Gesch. d. Bl. unter X. 9081.

Digitized by Google

Wir suchen zum baldigen Eintritt erfahrene

Konstrukteure Vorkalkulatoren Zeichner

für Papiermaschinen und Hilfsmaschinen bei guter Bezahlung. Angebote unter B. K. 2398 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Feinpapierfabrik sucht zur Unterstützung des Direktors tüchtigen

jungen Fachmann.

Bewerber, die längere Zeit als Konstrukteur für Papiermaschinenbau in gehobener Stellung tätig waren, werden bevorzugt.

Gefl. Angebote mit Zeugnisabschriften unter H. L. 9229 an die Gesch. d. Bl.

Wir suchen baldmöglichst einen

erstklassigen Reisenden

zum Besuch der süddeutschen Kundschaft. Gründliche Kenntnisse des Packpapier- und Pappenfaches Bedingung. Herren, die in Süddeutschland schon mit Erfolg gereist haben, werden bevorzugt.

Ausführliche Bewerbungsschreiben erbeten an [2514

August Krempel Söhne, Papier- und Pappengroßhandlung. **Stuttgart.**

Für jetzt in Betrieb kommende, schnellaufende breite Druckpapiermaschine in Reval (Estland) wird zwecks Einarbeitung des Bedienungspersonals **zu sofort** ein erstklassiger

Papier-Maschinenführer

gesucht, der durch feinste Zeugnisse seine Befähigung nachweisen kann. Die Stellung ist auf etwa 6 Monate gedacht. Alleinstehendem (Unverheiratetem oder ohne Familie Hinübergehendem) wird außer hohem Monatsgehalt freie Wohnung, Licht, Heizung und gute Beköstigung gewährt, sowie eine ansehnliche einmalige Vergütung. Bei gegenseitiger Zufriedenheit Aussicht auf Dauerstellung, auch für Verheirateten.

Bewerbungen sind zu richten an die

A.-G. für Papierfabrikation und Waldverwertung am Baltischen Meere, Berlin W, Maaßenstr. 7. [2459

Größere Papierfabrik sucht für bald oder später einen

Schicht-Werkführer,

der reiche Erfahrungen in der Herstellung besserer Schreib- und Druckpapiere besitzt.

Angebote mit Angabe über Familienverhältnisse, Alter, Religion, Bildungsgang, Zeugnisabschriften unter D. 9216 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Tüchtiger

Papiersaalmeister

mit guten Kenntnissen feiner und feinster Papiere zu baldigem Eintritt von kleinerer Papierfabrik auf dem Lande gesucht.

Ausführliche Angebote mit Lichtbild, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unt. N.R. 2478 an die Gesch. d. Bl.

Eine deutschösterreichische Papierfabrik, welche Rotationsdruck- und mittelfeine Druckpapiere herstellt, sucht zum baldigen Eintritt einen tüchtigen

Maschinenführer,

welcher bereits eine moderne, schnellaufende Maschine geführt hat und dies durch Zeugnisse nachweisen kann.

Angebote mit Zeugnisabschriften und Angabe der Familienverhältnisse unter H. 2481 an die Gesch. d. Bl.

Lediger

Maschinenführer

für Rohpappen-Langsiebmaschine gesucht. [9288

Radeweller Rohpappenfabrik G. m. b. H., Ammendorf b. Halle a. S.

Ein

Maschinenführer

und ein

Holländermüller,

auf die Erzeugung von Feinpapieren bestens eingearbeitet, von einer tschechoslowakischen Papierfabrik aufzunehmen gesucht. Tschechoslowakischer Staatsbürger bevorzugt.

Ausführliche Angebote unter A. B. 2472 an die Gesch. d. Bl.

Tüchtiger

Maschinenführer,

welcher in der Lage ist, seine Maschine (Rundsieb) in tadellosem Zustande zu erhalten, gesucht. Es wird Krepp- und Kraft-Packpapier gearbeitet. [9234

Papierfabrik Noldensmühle, Plaidt bei Andernach a. Rhein.

Große tschechoslowakische Papierfabrik sucht auf holzfreie Schreibpapiere gut eingearbeiteten

Maschinenführer

aufzunehmen.

Ausführliche Angebote unter M. J. 2513 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Digitized by Google

Feinpapierfabrik

sucht unter günstigen Bedingungen einen tüchtigen

Saalmeister

mit reichen Erfahrungen in der Sortierung und Adjustierung von Feinpapieren.

Bewerbungsschreiben mit Zeugnisabschriften und Bekanntgabe von Referenzen sowie der Gehaltsansprüche und Familienverhältnisse unter B. D. 2521 an die Gesch. d. Bl.

Zu sofortigem Eintritt, spätestens Mitte Januar 1922, wird ein tüchtiger

Fachkaufmann

gesucht, der mit dem Ein- und Verkauf, selbständiger Erledigung des Briefwechsels auf der Schreibmaschine sowie mit doppelter Buchführung nebst Abschluß aufs beste vertraut ist. Gründliche Fachkenntnisse erforderlich. Wegen Wohnungsmangel kommen nur ledige Bewerber in Frage.

Angebote mit Lichtbild, Zeugnisabschriften, Empfehlungen, Gehaltsansprüchen und Angabe des frühesten Antrittstermins an [9235

Josef Wirth, München-Freimann.

Große Papierfabrik auf dem Gebiete der ehemaligen österr.-ungar. Monarchie sucht einen tüchtigen

Schicht-Werkführer

unter günstigen Bedingungen.

Bewerbungen mit Zeugnisabschriften und Angabe von Referenzen sind unter „Schichtwerkführer" 9251 an die Gesch. d. Bl. zu richten

---

Einen fleißigen und gewandten jüng.

Maschinenführer

für schnell laufende Maschine sucht baldigst

Schröder'sche Papierfabrik

Gebr. Schröder, Golzern (Mulde).

Wohnung ist vorhanden. [9237

Rheinische Packpapierfabrik mit zwei Papiermaschinen sucht tüchtigen, energischen

Werkführer,

der die Verarbeitung von Altpapier gründlich versteht und dem Betriebe selbständig vorzustehen vermag.

Angebote mit Lebenslauf und Zeugnisabschriften unter G. P. 2425 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Betriebsleiter

oder

Oberwerkführer

mit vielseitiger, längerer Praxis wird zur selbständigen, technischen Führung einer

Zellulosefabrik

Süddeutschlands gesucht.

Dienstangebot unter H. K. 2485 an die Gesch. d. Bl.

Süddeutsche Feinpapierfabrik sucht zu sofortigem Eintritt tüchtigen, ledigen

Obermaschinenführer.

Angebote mit Beifügung von Zeugnisabschriften u. Lichtbild unt. W. 2479 an die Gesch. d. Bl.

Papierschneider

für Haspelschnitt, ledig oder mit möglichst kl. Familie, für sofort gesucht.

Angebote mit Angabe von Referenzen und Zeugnisabschriften unter „Obersteiermark" 2510 an die Gesch. d. Bl.

Stellen-Gesuche

werden bei direkter Bestellung zum halben Preise aufgenommen.

Technisch gebild. Kaufmann,

seit Jahren erster Direktor eines großen Unternehmens der Papierindustrie, mit reichen, im In- und Auslande erworbenen Erfahrungen auf allen Gebieten der Papierfabrikation, sowie mit besten freundschaftlichen Beziehungen zu Großverbrauchern, sucht besonderer Verhältnisse wegen neuen Wirkungskreis. In Frage käme Oberleitung größerer Unternehmen oder Beteiligung an bestehendem oder auch neu zu gründendem Werke.

Gefl. Angebote erbeten unter B. 9222 an die Gesch. d. Bl.

Deutschland, Elsaß, Nordd. Staaten, Holland, Schweiz.

Karton-Fachmann.

Gewissenhafter, ordnungsliebender und seriöser Fachmann, in den 30er J., verh. (1 Kind), wünscht früher oder später als Betriebsleiter selbständigen Wirkungskreis. Suchender ist aus der Praxis hervorgegangen, in Papier-, Pappen-, Kartonfabriken und Großkraftschleifereien firm, speziell mit modernen Rundsiebkartonmaschinen innigst vertraut, fabriziert nachweisbar Ia. Duplex-, Triplex- und Chromoersatz. Mit allen Nebenmaschinen und den Streichereianlagen gut bewandert. Bevorzugt wird nur Vertrauensstellung in moderner, event. solcher Kartonfabrik, die ihre Anlage verbessern will und wo Suchender seine reichen Kenntnisse und Erfindungen verwerten kann. Neu aufzustellenden Anlagen bietet sich die beste Gewähr.

Angebote unter „Zufrieden" M. L. 2453 an die Gesch. d. Bl.

Maschinen-Ingenieur,

37 J. alt, verh., mit Hochschulbildung und 14jähr. Praxis in der Leitung von Kraftbetrieben, in der Ueberwachung von Maschinenanlagen für die Papier- und chem. Industrie, erfahrener Wärmetechniker, selbständiger Konstrukteur,

sucht neuen Wirkungskreis.

Nur selbständige Dauerstellung kommt in Frage.

Interessenten belieben Anfragen unt. P. P. 9176 an die Gesch. d. Bl. zu senden.

Digitized by Google

Jüngerer, schwedischer

Ingenieur

mit theoretischen u. praktischen Zeugnissen von Maschinen- u. Zellulosefabriken sucht Stellung, am liebsten in Zellulose- oder Papierfabrik. Gute Referenzen.

Angebote unter „Zellstoff" 2516 an die Gesch d. Bl. erbeten.

Ing.-Chemiker,

26 Jahre alt, ledig, Akademiker, seit 1½ Jahren Betriebschemiker in bedeut. Zellulose- und Papierfabrik, in ungekündigter Stellung, sucht sich zu verändern, am liebsten als Stütze des Betriebsleiters in moderne Zellulosefabrik, auch Ausland. Perfekt Französisch, Deutsch, etwas Englisch.

Angebote unter H. 2495 an die Gesch. d Bl. erbeten.

Tüchtiger Fachmann, 40 Jahre alt, verh., 1 Kind, zurzeit

Direktor

in ungekündigter Stellung, akad. geb., in kaufmännischer und technischer Beziehung durchaus bewandert, mit reichen Erfahrungen in der Herstellung von mittelfeinen Papieren, Rotationsdruck-, Packpapier, Rohpappe und Holzschliff, gute franz. und engl. Sprachkenntnisse, mit Export vertraut, sucht besonderer Umstände halber andern Wirkungskreis. Eintritt evt. in Kürze.

Gefl Angebote unter T S 2517 erbeten an die Gesch d. Bl.

Werkführer. Schichtwerkführer.

Tüchtiger, gewissenhafter, erfahrener Fachmann, 39 Jahre alt, verh., gew. Maschinenführer an Langsieb- und Selbstabnahme-Maschinen, selbst. Färber und Stoffbereiter, firm in Verarbeitung von Altpapier und in Erzeugung von Rohpappe und Pappen bewandert, sucht seine Stellung baldigst zu verändern. Suchender spricht Deutsch und Tschechisch perfekt, und übernimmt auch die Leitung einer kleineren Fabrik, möglichst in der Tschechoslowakei. Beste Zeugnisse und Empfehlungen stehen zu Diensten.

Gefl. Angebote werden erbet. unt „Ordnungsliebend" 2515 an die Gesch. d. Bl

Langjähriger

technischer

Direktor

großer in- und ausländischer Papierfabriken und Holzschleifereien wünscht seinen Posten zu verändern. Suchender ist durchaus praktischer Papierfachmann, besitzt die reichsten Erfahrungen in Dampf-, Wasser- und elektrischen Kraftanlagen und ist mit der maschinellen Einrichtung eines modernen Betriebes bestens vertraut.

Gefl. Angebote unter J. F. 9250 an die Gesch. d. Bl.

Betriebsingenieur,

langjähriger Leiter einer Maschinenfabrik, welche als Spez. Maschinen für die Holzvorbereitung für Zellulosefabriken herstellt, in ungekündigter Stellung, firm in Kalkulation und Herstellung obiger Maschinen, erfahren in Neu- und Umbauten, Aufnahmen und Ausarbeitung von Plänen, sucht sich zu verändern.

Gefl. Angebote unter S. F. 2468 an die Gesch. d. Bl.

Jüngerer schwedischer

Ingenieur

(gegenwärtig in Deutschland) mit theoretischen und praktischen Zeugnissen von Maschinen- und Zellulosefabriken sucht Stellung am liebsten in Zellulose- oder Papierfabrik. Gute Referenzen.

Werte Angebote unter „Papier" 9228 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Schwede, Diplomingenieur,

wünscht in einer größeren Sulfit- oder Papierfabrik Stellung als

Stütze des Betriebsingenieurs

oder als

Volontär.

Suchender hat zweijährige Praxis in einem wärmetechnischen Bureau gehabt und einige Monate in Papier- und Sulfitfabriken praktisch gearbeitet.

Angebote unter O. C. 2502 an die Gesch. d. Bl.

Technischer Leiter

mit reichen theoretischen und praktischen Erfahrungen in der vielseitigen Papierfabrikation und Holzschleifereien, langjähriger Werkführer, Oberwerkführer und technischer Leiter, wünscht Umstände wegen sofort dauerndes Engagement.

Gefl. Angebote unt H. L. 9249 an die Gesch. d. Bl.

Papierfachmann

(Packpapiere, Halbstoffe, Zellulose-, Seiden- und Affichenpapiere etc, Holzschliffabrik), zurzeit Oberingenieur und Prokurist eines großen Werkes, sucht die Leitung einer Papierfabrik zu übernehmen oder stille oder tätige

Beteiligung

an rentablem Werke mit größerem Kapital.

Zuschriften unter Z. U. 9241 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Inland. Ausland.

Tüchtiger Papier- u Pappenfachmann, selbständiger Leiter, von Jugend auf beim Fach, war in in- und ausländischen Fabriken tätig, gewesener Papiermaschinenführer, mit sämtlichen Papier-, Pappen-, Karton-, Zellulosefabriken, Schleifereien, Hilfsmaschinen, Wasser-, Dampf- und elektrischen Kraftanlagen, Stoffmahlen, Neu- und Umbauten gründlich vertraut, sicherer, selbständiger Färber, sucht gestützt auf Ia. Zeugnisse leitende Stellung als

Betriebsleiter oder Alleinwerkführer.

Suchender ist Mitte der 30er Jahre, verheiratet, hat kleine Familie, der deutschen und slavischen Sprache mächtig und besitzt reiche Erfahrungen.

Angebote unter „Dauernd" 2508 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Inland. Ausland.

Fachmann,

von der Pike auf bei ersten Firmen tätig, sucht Stellung. In Chromo-, Kunst-, Bunt- und Umdruck sowie Streicherei selbständig. Herstellung wasserfester Farben für alle Drucke nach eigenem Verfahren. An einträgliches und einwandfreies Arbeiten gewöhnt. Suchender ist Ende der 30er J., verh. Beste Zeugnisse vorhanden.

Gefl. Angebote unter U. 9214 an die Gesch. d. Bl erbeten.

Tüchtiger und strebsamer

Werkführer,

aus dem Papierfach hervorgegangen, sucht Stellung in nur großem Unternehmen.

Angebote unter S. 2457 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Digitized by Google

Werkführer, Schichtwerkführer.

Nüchterner und ordnungsliebender Werkführer, gewesener Maschinenführer, sucht bis 1. Januar 1922 anderweitig Stellung. Suchender ist von Jugend auf beim Fach, auf Pack-, Druck-, Kuvert- und Kraft-, sowie eins. gl. Zellulosepapiere aller Art gut eingearbeitet, mit Färben und Stoffmahlen bestens vertraut, ebenso auch in der Holzschleiferei bewandert. Suchender hat kleine Familie.

Angebote unter E. F. 2294 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Ein tüchtiger

Kalander- oder Querschneiderführer

sucht, gestützt auf gute Zeugnisse und Referenzen, dauernden Posten. Suchender ist 30 Jahre alt, verheiratet, kleine Familie, von Jugend auf beim Fach und auf sämtliche Papiere wie Pergament-, Schreib- und Druckpapier usw. bestens eingearbeitet. Auch mit der Bedienung der dazu gehörigen Hilfsmaschinen bestens vertraut. Eintritt kann nach Belieben erfolgen.

Gefl. Angebote unter K. H. 9205 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Inland. Ausland.

Ein durchaus tüchtiger, erfahrener

Zellulose-Werkführer

welcher in der Kocherei sowie Laugerei aufs beste eingearbeitet ist und in allen diesen Teilen durchaus beste Erfahrungen besitzt, sucht bis 1. März 1922 anderweitige Stellung.

Werte Angebote unter E. A. 2458 an die Gesch. d. Bl.

Energischer, tüchtiger

I. Saalmeister,

in der Ausrüstung von Schreib-, Druck-, Pack-, sowie allen Sorten Seidenpapieren bestens bewandert, mit allen Hilfsmaschinen vertraut, im Lohn- und Akkordwesen firm, sucht bald oder später Posten in Oesterreich oder in die angrenzenden nördlichen oder südlichen Länder, da Sprachkenntnisse vorhanden.

Gefl. Angebote mit Gehaltsangaben bei freier Wohnung, Beheizung, Beleuchtung unter „Fachmann" 2526 an die Gesch. d. Bl.

Als

Allein- oder Tagwerkführer

möchte sich, in ebensolcher, noch ungekündigter Stellung tätig, lediger, strebsamer Papiermacher verändern. In den besten Jahren, von Jugend auf beim Fach, sicherer Färber und Stoffbereiter, auch bewandert in Holzschleiferei, Dampf- und Wasserkraft.

Angebote erbeten unter M. 2456 an die Gesch. d. Bl.

Tagwerkführer, Oberwerkführer,

gew. Maschinenführer, verh., auf Pack-, Druck-, Schreib- und Zellulosepapiere eingearbeitet und in Altpapier- und Hadernverarbeitung, Holzstoff- u. Zellulosefabrikation erfahren, sucht sich zu verändern.

Gefl. Zuschriften unter A. L. 2499 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Nachtwerkführer.

Langjähriger, sicherer Maschinenführer, verh., mit Familie, selbst Hand anlegend, kleine Reparaturen selbst ausführend, auf alle Papiere sowie Hilfsmaschinen gut eingearbeitet, sucht anderweitige Dauerstellung. Würde auch die Stelle als Maschinenführer übernehmen, wo freie Wohnung und Brand gewährt wird. Eintritt sofort oder später.

Angebote unter K. K. 2394 an die Gesch. d. Bl.

Werkführer oder Meister.

Durchaus erfahrener, tatkräftiger Maschinenführer für alle Sorten Packpapiere, wie Schrenz, Stroh, Pappen und Zellulose, sucht baldigst dauernde Stellung. Suchender ist 43 Jahre alt, verheiratet, von Jugend auf beim Fach, im Färben kundig, drei Jahre als Werkführer tätig und führt die meisten Reparaturen selbst aus.

Gefl. Angebote unter F. N. 9219 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

II. Papiermaschinengehilfe

sucht Stellung in Feinpapierfabrik. Zeugnisse über bisherige Tätigkeit stehen zur Verfügung. Suchender ist 21 Jahre alt, unverheiratet.

Gefl. Angebote unter P. S. 2511 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

I. Gehilfe.

Anständiger, ruhiger I. Gehilfe, 28 J. alt, ledig, von Jugend auf beim Fach, vom feinsten bis zum ordinärsten Papier gut eingearbeitet, sucht seine Stellung bis anfangs Januar zu verändern. Dauernde Stellung bevorzugt.

Gefl. Angebote unter H. H. 9232 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

An- und Verkäufe, Vertretungen.

Zu kaufen gesucht:

1 Rundsieb-Kartonmaschine,
ca. 2300 mm breit,
1 Holländer-Garnitur,
200 kg Trockeneintrag,
1 Kugelkocher,
3000 mm Durchm.

Angebote unter E. Z. 2503 an die Gesch. d. Bl.

Zu kaufen gesucht:

2 Kondenstöpfe

für Trockenzylinder, einer für Abdampf einer für Frischdampf,

1 Abwasserpumpe,
1 Maschinenrollapparat

mit mindestens drei Rollstangen, für 1800 mm Arbeitsbreite.

Rohrleitungen für Trockenpartie,
4 Hängelöcke für ca. 70 mm Welle,
1 Lekemehle von 70—100 PS.

Genaue Angaben bei Angebot erforderlich. [2519

G. F. Gregory, Papierfabrik, Plettenberg in Westfalen.

Wir suchen

zum sofortigen Ankauf, neu oder gebraucht, jedoch gut erhalten:

1 Schwefelofen,

liegend oder rotierend, für 800—1000 kg Se. in 24 Stunden,

1 Gasventilator

aus Blei oder aus Gußeisen für den obigen Schwefelofen,

1 Schiendermühle

für 80 cbm Leistung in 8 Stunden,

1 Entwässerungsmaschine

zur Verdickung von Zellulosestoff bis 6—8%. Leistung etwa 10000 kg trocken gedacht in 24 Stunden.

Angebote erbeten an die Gesch. d. Bl. unter A. B. 2524.

Preiswert zu verkaufen!

5 Stück
Schmalrollschneidemaschinen,
Fabrikat Spoerl, Schnittbreite 800 mm,

3 Stück
Schmalrollschneidemaschinen,
Fabrik. Jagenberg, Schnittbreite 250 mm,

1 Stück
Schmalrollschneidemaschine,
Fabrikat Goebel, Schnittbreite 350 mm, geeignet für Bobinenschnitte bei der Verarbeitung von Spinn-Zigaretten- und Luftschlangenpapier.

Ferner 6 Stück fast neue

Kreuzspulmaschinen

mit je 60 Spindeln, Fabrikat Schönherr-Chemnitz, Spulenlänge 70 mm, Durchmesser 150 mm.

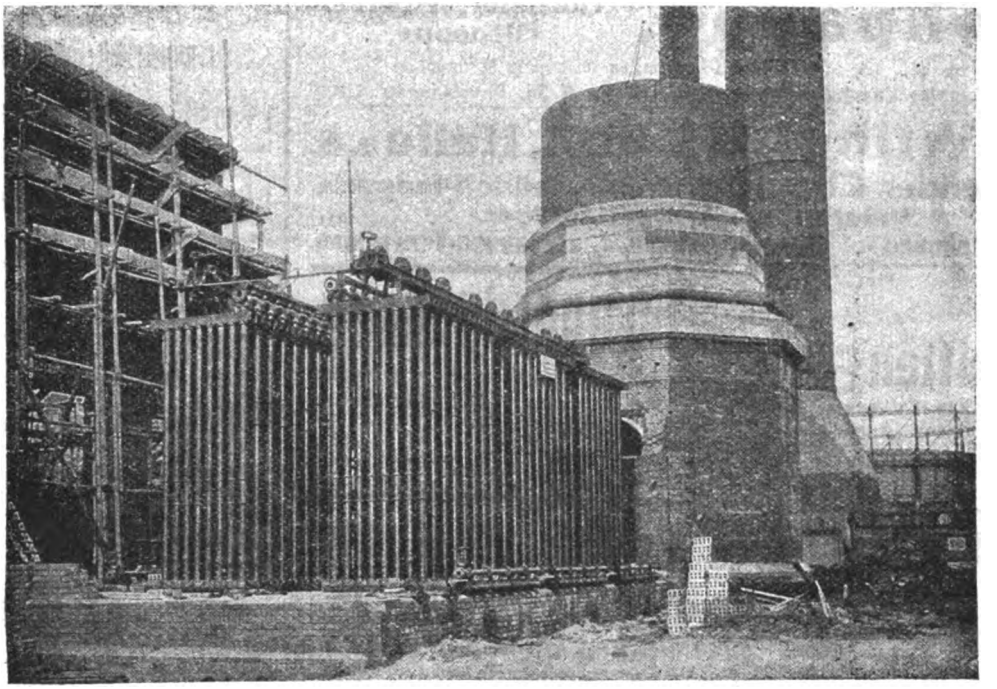
Angebote unter S. O. 2525 an die Gesch. d. Bl.

Drahtklammern

zu kaufen gesucht. [9060

Pappenfabrik Calbe-Passau.

Digitized by Google



Deutsche Economiser Werke
Düsseldorf-Oberkassel.

Verkaufsbureau
Vereinigter Kaolinwerke Gesellschaft m. b. H.

Prag II, Havlickovo nám. 27.
Dresden-A 14, Sedanstraße 2 I.

Leistungsfähigste Bezugsquelle
für feinstgeschlämmte böhmische [8467
Kaoline
in Stücken und gemahlen

Sehr preiswertes Angebot!
1 Stück
Loeh-(Dinos-) Lastkraftwagen,
22/40 PS, Viertonner, mit neuer Vollgummibereifung.
so gut wie neu,
äußerst günstig zu verkaufen.
Nordiska-Werke m. b. H., Teltow-Berlin (Flugplatz).
Verkaufshaus: Berlin SW 68, Wilhelmstr. 42 a. [9244

Wir wünschen zu kaufen
1 Rollenkalander,
10 oder 12 walzig, mindest. 1500 mm Arbeitsbreite.
Angebote unter N. M. 2505 an die Gesch. d. Bl.

Zum sofortigen Ankauf gesucht
1 Linlermaschine,
zweiseitig, neu oder wenig gebraucht in gutem Zustande.
Aeußerste Preisangebote erbeten an die Gesch. d. Bl. unter E. B. 2523.

Sofort zu kaufen gesucht:
1 Knotenfänger
für Braunschliff, 16—18 t Leistung in 24 Stunden, Schlitzweite 0,3—0,5 mm.
Angebote an [2520
Ing. Jantsch, Hagen in Westf.,
Viktoriastraße 10.

Zu kaufen gesucht
1 Splitterfänger.
Angebote unter U. G. 2504 an die Gesch. d. Bl.

Digitized by Google

Zu kaufen gesucht

Rohpappe, Holzfaser, Wollfilz, Filzpappe,

Stärken 60 bis 150, für fortlaufende Lieferungen in großen Mengen,
Internationaler Compensationsverkehr, Berlin W 35, Potsdamerstr. 110.

Dr. Wilhelm Lenz, Halle a. S.
Beratender Chemiker für die Zellstoff-Industrie.
Vereidigter Sachverständiger. [961]
Untersuchungen. Begutachtungen. Ablaugen-Verwertung.

Wir bitten bei Bestellungen auf Grund der Inserate unseres Blattes auf das Wochenblatt für Papierfabrikation Bezug zu nehmen.

Jacquardpappen.

Interessengemeinschaft von Kartenschlägereien sucht verbandsfreie Jacquardpappen-Fabriken.

Gefl. Angebote unter „Jacquard" 9256 an die Gesch. d. Bl.

Papierfabrik Norddeutschlands wünscht sofort zu kaufen:

1 modernen Umroller,
ca. 1500 mm breit,
1 Umroll- und Schneidmaschine
für Seidenpapier, ca. 1250 mm oder 1800 mm breit,
1 Umroll- und Schneidmaschine,
ca. 1300 mm breit, für Paraffin-Papiere, möglichst System Goebel.

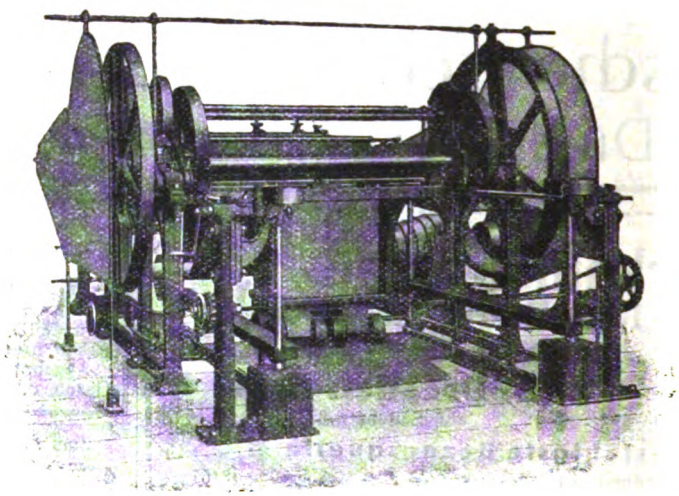
Angebote unter H. S. 2506 an die Gesch. d. Bl.

Leghühner und zerlegb. Ställe f. Geflügel, Knochenmühlen, Brutöfen, alle Geräte. Preisl. frei. Geflügelhof i. Mergentheim 81.

Maschinenfabrik zum Bruderhaus, Reutlingen (Württ.)

Querschneidmaschine Modell C^3 mit automatischem Bogenableger, Multiplikator und Längenschnitt.

Serienfabrikation, kurze Lieferzeit.



Sofort ab Lager: 7 Querschneidmaschinen Modell C^3

Arbeitsbreite:	Antriebsseite:	
1500 mm	links	vom Bogenableger aus gesehen.
1600 mm	rechts	
1800 mm	links	
2100 mm	links	
2200 mm	rechts	
2400 mm	rechts	
2500 mm	links	

Lieferbar in 4—6 Wochen: 4 Querschneidmaschinen Modell C^3

Arbeitsbreite:	Antriebsseite:	
1700 mm	links	vom Bogenableger aus gesehen.
1900 mm	links	
2000 mm	rechts	
2300 mm	links	

Wasserzeichenschneidmaschinen Modell F

Arbeitsbreite: 1100 mm, 1300 mm, 1500 mm. [6259

2 gebrauchte, sorgfältig reparierte Kalander mit je

10 Preßwalzen und 1 Vorsatinierwalze, 1300 und 1400 mm Walzenlänge, Ab- und Aufrollung für 2 Bahnen, 2 kleine Walzen für Dampfheizung durchbohrt. Vorgelege für 2 Geschwindigkeiten für indirekten Antrieb der unteren Walze.

Digitized by Google

Achtung!

Export! Export!

Papier-, Zellulose- und Holzstoff-Fabriken.

Für **Ausfuhr nach Uruguay** wünschen wir mit erstklassigen Zellulose-, Holzstoff- und Papierfabriken in **direkte Verbindung** zu treten, zwecks Lieferung aller Sorten Zellulose, Holzstoff und folgender Papiersorten:

Zeitungspapier, unsat. und sat. weiße und farbige Druckpapiere, Schreibpapiere, Kunstdruck, imit. Kunstdruck, Illustrationsdruck, Sulfit- u. Cappapiere, Kraft, Sealing, Flaschenpapiere, Seidenpapier weiß und farbig, Wachspapier, Pergament, Pergamentersatz, Pergamin, Toilettepapier, Phantasiepapiere aller Art, Tapetenpapiere etc. etc.

Spezialfabriken werden bevorzugt. Korrespondenz in spanisch, englisch oder deutsch. **Beste Referenzen** durch alle Banken in Montevideo.

Tel.-Adr.: Capubaco, Montevideo. [8932

Fabrica Nacional de Papel S. A.,
Montevideo, Uruguay.

Zu verkaufen zwei noch sehr gut erhaltene

Kalanderhartgußwalzensätze

bestehend aus je

1 unteren Walze,	500 mm Dchm.	2700 mm Bahnlänge,	200 mm Zapfen-Dchm.
1 oberen Walze,	450 . .	2700 . .	180 . . .
1 mittleren Walze,	400 . .	2700 . .	135 . . .
1 desgleichen,	300 . .	2700 . .	140 . . .
4 desgleichen,	254 . .	2700 . .	100 . . .

Anfragen sind zu richten an [2363

E. Holtzmann & Cie, Weisenbachfabrik, (Murgtal), Baden
Holzstoff- und Papierfabriken.

„Tonin"

Gesetzlich geschützt

Aeltestes bestes Filzwaschmittel, fetthaltig oder fettlos, gut reinigend und Filze schonend sowie (7592

Filz-Waschmaschinen in 2 Größen,

Prospekte umsonst.

Papierleim- und Tonin-Fabrik Ulm a. d. D.

---

8 Trockenzylinder, 1500 mm Durchm., 1700 mm Arbeitsbreite, möglichst mit Stuhlung und Vorgelege.

1 Holländer mit etwa 500 kg Eintrag.

3 Büttengarnituren,

1 Kollergang mit 3—400 kg Eintrag.

alles gebraucht, aber vollkommen betriebsfähig.

zu kaufen gesucht.

Angebote unter R. E. 2522 an die Gesch. d. Bl.

Zelluloseäste, ill a. Zellulose, Kraftpapierabfälle, Papiergeweheabfälle

kaufe ich laufend und bitte um bemustertes Angebot. [2507

Friedrich Haver,
Papier- und Papierwarenfabrik,
Thiergarten-Ohlau.

Konstante

Wasserkraft

bis 450 PS, eventuell mit Fabrikgebäuden und Grundstücken,

zu kaufen gesucht.

Angebote unter S. R. 2493 an die Gesch. d. Bl.

Zwei

Schliersortierer

für Holzstoff [9255

zu verkaufen.

Pappenwerk Abtmühle,
Wolftitz, Post Frohburg i. S.

Digitized by Google

Wegen Betriebsumstellung zu verkaufen:

1 kompl. Einrichtung einer

Papierfabrik,

zur Herstellung von täglich bis zu 5000 kg fettdichtem Pergamentersatz.

Anfragen nur ernstbafter Reflektanten erbeten unter M. Z. 9254 an die Gesch. d. Bl.

Zu verkaufen:

1 Papiermaschine,

150 cm breit, welche im Betrieb besichtigt werden kann bis Mitte Februar,

1 Huber-Helländer,

400 kg Eintrag,

1 vertikaler

Rührbüttenantrieb,

1 Stoff- und

1 Wasserschöpfrad.

Anfragen erbeten unter C. N. 2494 an die Gesch. d Bl.

Gut erhaltener [2492

Haubold-Querschneider,

2,10 m Arbeitsbreite, ist preiswert

zu verkaufen.

Derselbe ist im Betrieb zu besichtigen.

Oscar Dietrich, Papierfabriken,

Weißenfels a. d. Saale.

Sofort zu kaufen gesucht:

1 kleinere

hydraulische Presse

für mindestens 200 Ztr. Druckvermögen

1 Holländer

ca. 100 kg Eintrag, in brauchbarem Zustand.

Angebote an [2512

Jakob Kiegerl, Betriebsleiter,

in Reutte, Tirol.

Zu verkaufen

sehr gut erhaltener, aus 6 mm Kesselblech hergestellter

Dampftrocken-Zylinder

mit Strindeckeln, 18700 mm lang, 1000 mm Durchmesser, mit Haken für 40 Pappen in Normalformat. Der Zylinder eignet sich auch für Turbinenrohre, Behälter od. dgl. [9247

Josef Wirth, München Freimann,

Papier- und Pappenfabrik.

Rag. Lorenzo Falletti

Papiere, Pappen und Rohpred. für die Papierindustrie

Mailand, Via Nino Bixio 3 **Turin,** Via Belfiore 58

kauft und wünscht Angebote in Papieren, Pappen u. Rohprodukten.

Ware prompt oder in kurzer Zeit lieferbar.

Bankref: Banca Commerciale Italiana, Mailand und Turin; Banca Popolare Cooperativa S. A. di Novara, Mailand und Turin.

Zu verkaufen

Lumpenschneider

System Pitzler, Schnittbreite 400 mm.

Besichtigung im Betrieb bis Ende Dezember 1921. [9199

Jacob Oechelhaeuser Papierfabrik G. m. b. H., Siegen i. Westf.

Packdeckel

rund oder viereckig,

Packrahmen, Packbretter

in passenden Längen zugeschnitten liefert [9068

Sägewerk Bienenmühle im Erzgebirge.

Rollenkalander,

evtl. gebraucht, aber gut erhalten, für matte Glätte geeignet, für Arbeitsbreite 195—200 cm zu kaufen gesucht.

Angebote unter K. L. 9230 an die Gesch. d. Bl.

Achtung! Kesselbesitzer!

Günstige Kaufgelegenheit!

Dampfkessel-Abschlämm-Ventile:

1. aus Gußeisen für Betriebsdruck bis 12 Atm., 40, 50 und 60 mm l. W., Durchgangsmodell,
2. aus Stahlguß für Betriebsdruck über 12 Atm., 40 und 50 mm l. W., Eckmodell,

sofort günstig lieferbar.

P. Herweg & Co., G. m. b. H., Düsseldorf.

Schließfach 745. — Fernruf 2162 und 16025. — Drahtanschrift „Herco".

100000—200000 Stück

Papiergewebe-Sandsäcke

kauft

Herm. Taubert, Dresden, Freibergerstraße 16.

Fernruf 21743. Sackfabrik. Gegründet 1887

Ia. Weizenstärke, Kartoffelmehl sup.

liefert laufend außerordentlich günstig [2497

Ernst Hermann Henschel, Dresden-A.

Fernruf: 33704. Elisenstr. 18.

Digitized by Google

Gebrüder
Klinge
Grösste Leder-Treibriemen-Fabrik des Continents
DRESDEN-LÖBTAU 65

Zu verkaufen

Trockenglättwerk,

neu, vor Kriegsausbruch von **Josef Eck & Söhne, Düsseldorf**, gebaut, besonderer Umstände wegen nicht in Betrieb gewesen, mit fünf **Walzen**, 2025 Millimeter **Ballenlänge**, mit starken Stuhlungen, schmiedeeisernen Verbindungstraversen, doppeltem **Hebelwerk** zur Pression, mit oberen Handrädern zum Regulieren. Das Hebelwerk zum Feststellen, um auch ohne Hebeldruck, also mit Schraubendruck arbeiten zu können. Die fünf Paar starken Lager mit Schalen aus Bronze mit Komposition, darin gelagert: fünf Hartgußwalzen: 450×250×250×250×420 Millimeter aus härtestem Material, hochfein und luftdicht geschliffen und poliert. Die untere Walze durchgebohrt für die Ausrückstange der Friktionskuppelung und ein paar Antriebräder, Welle, Lagerbock und zwei konische Riemenscheiben, Riemenreguliervorrichtung.

Interessenten werden gebeten, ihre Zuschriften unter J. J. 9203 an die Gesch. d. Bl. zu richten.

Anbiete freibleibend:

15000 kg amerik. Harz „G" Mk. 18,10 Dezemberlieferung
15000 „ „ „ „H" „ 18,60 dto. dto.
15000 „ „ „ „WW" „ 22,25 Jan.-Lieferung Dez.

Prompte Lieferung ab Hamburg.

Accepte an [2235

Bruno Plüschke, Chemikaliengroßhandel
Dresden 19, Wittenbergerstr. 82. Telefon 33764.

Zu kaufen gesucht gebrauchter

Holzkocher,

mit oder ohne Kupferauskleidung, 1800—2000 mm Durchmesser. [9226

Pappenfabrik Keppler,
Partenstein in Unterfranken (Bayern).

Verbindung gesucht mit Fabrikanten für große laufende Lieferungen von

wasserd. Lederpappe

auf Rollen.

Angebote an

Jungk & Co., Köln-Deutz,
Neuhöfferstr. 3.

Wir haben abzugeben
ca. 10—15000 kg

Papiergewebe.

Angebote erbittet [9248
Papierfabrik Stemel G. m. b. H.,
Stemel bei Hachen.

Zu kaufen gesucht

Rotationspumpe,

gebraucht, in bestem Zustand befindlich, für 700—1500 Liter i. d. Minute; Enke-Pumpen in Modell C 5—8 bevorzugt.

Angebote mit Preisangabe, Gewähr und sonstigen Einzelheiten erbeten an Papier- und Pappenfabrik **Josef Wirth,** Freimann b. München. [9246

Abzugeben:

2 Satz zu je 5 St. Knotenfang-Schlitzplatten aus Bronze,

kurze Zeit in Betrieb gewesen, aber gut brauchbar, 530×650×25 Rippen- und Randhöhe, Rippentiefe 15 mm. Jede Platte hat 6 Reihen 90 mm langer, ca. 0,2 mm breiter Schlitze bei 7 mm Teilg. Gewicht pro Platte ca. 28 kg.

Gefl. Angebote unter F. E. 9253 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Wegen Umstellung des Betriebes ist ein sehr gut erhaltener

Waller-Kellner-Rollapparat,

Arbeitsbreite 185 cm, verkäuflich.

Angebote unter A. 2501 an die Gesch. d. Bl.

Neuer Pappenkalander

für feine Preßspäne, stark gebaut, Walzendurchmesser 400 mm, Arbeitsbreite 1300 mm, Walzen heizbar, zu kaufen gesucht.

Gefl. Angebote unter „Kalander" 2498 an die Gesch. d. Bl.

Ca. 20 Preßbleche

evtl. verzinkt, in der ungefähren Größe 700×1180×3½ mm, alt oder neu, zu kaufen gesucht.

Angebote an die Gesch. d. Bl. unter H. N. 9252 erbeten.

Digitized by Google

Kollergänge

von mindestens 500 kg Eintrag und darüber

zu kaufen gesucht.

Genaue Angebote unter H. L. 2488 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

---

4 neue

Filzschläuche,

264×110, 3 cm. [2465

zu verkaufen.

Heinrich Geldmacher, Papierfabriken, Felderhoferbrücke im Rheinland

---

Briefmarken

lose, auf Briefen etc. kauft jedes Quantum zu hohen Preisen [2048

Otto Hase, Frankfurt a. Main, Zeil 68

Einen gebrauchten, aber noch gut erhaltenen

Planschneider

von 1300—1400 mm Schnittbreite sucht zu kaufen und erbittet Angebote die

Kostheimer Cellulose- u. Papierfabrik Aktien-Gesellschaft Mainz-Kostheim. [2435

Ein

Schleifer

für 500—600 PS oder 2 Schleifer von je 250—300 PS

zu kaufen gesucht.

Eingehende Angebote unt. B. M. 2489 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Zu kaufen gesucht gebrauchter

Kollergang,

kleinstes Modell,

in betriebsfähigem Zustand.

Angebote mit ausführlicher Beschreibung, Hauptabmessungen, Gewicht erbeten an [2490

Otto Kron & Co., Thalheim i. Erzgeb.

Fichten-schleifholz

hat preiswert abzugeben

Adalbert Trabert,

Gemünden a. d. Wohra.

10242

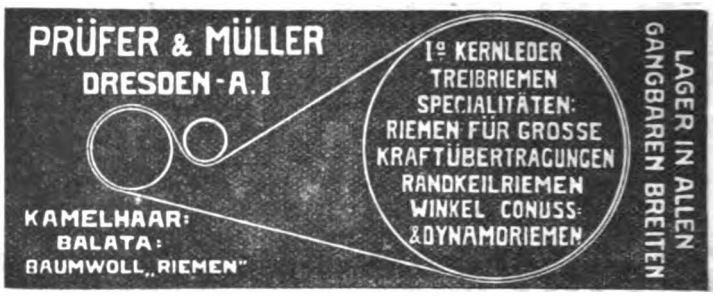
Lumpen

zur Papier- und Pappenfabrikation liefert laufend

Alfred Zimmer, Dresden-N. 6, Großenhainer Str. 8—12

Telephon: 12146 u. 11000, für Fernverkehr 10334 Tel.-Adr.: Produktenzimmer

---



Alte unbrauchbare

Nass-Filze

kauft

Franz Hollenbach, Duderstadt.

Lanolavin-Wiesner.

Seifehaltige Friedensware.

Das bekannteste, beste, gesetzl. geschützte

Filzwaschmittel.

Gründlich reinigend, Filze schonend, billig.

M. Wiesner, Wiesbaden

Papiergewebeabfälle,

ungefärbt, gefärbt und gemischt,

Mischgewebeabfälle,

Papier- und Mischgewebeartikel

gibt laufend ladungsweise zum Einstampfen ab

Rudolf Dassler, Werdau i. Sachsen,

Telephon 407.

Wir liefern schnellstens:

neue und gebrauchte **Turbo-Aggregate** jeder Art, ins besondere auch **Gegendruck- u. Anzapfturbinen** für die Papier-Industrie zur wirtschaftlichen Auswertung von Koch- u. Heizdampf. Kostenloser Besuch u. Beratung durch erste Wärmewirtschaftler — **Demontage — Montage —** Erstklassige Referenzen.

Wärmetechnische Gesellschaft m. b. H. Berlin W. 61, Urbanstr. 182

Abteilung: Dampfturbinen.

Digitized by Google

Bindfäden Kordel und Packstricke

Höchste Reißkraft

fabrizieren und liefern prompt zu billigsten Preisen

JAGENBERG-WERKE AKT.-GES.

DÜSSELDORF.

bieten die:

Magirus-Motorspritzen Magirus-Handfeuerlöscher

und sämtliche

Geräte und Ausrüstungen

in vollkommenster Ausführung.

Zu beziehen durch:

Magirus Feuerwehrgeräte G. m. b. H.

Berlin W 10, Viktoriastr. 30 — **Ulm a. D.** — München SW 2, Schwanthalstr. 70

Maschinenfabrik ERLA i. Erzgeb.

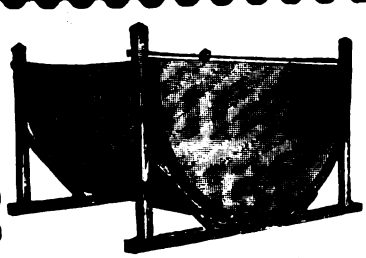
liefert schnell und preiswert, in solidester Ausführung

Holzschleifapparate

für hydraul. Druck, Friktionsanpressung, selbsttätige Gewichtsaufhebung.

Holzstoff- und Pappen-Entwässerungsmaschinen

Siebzylinder



Bottiche

für die Papierfabrikation in jeder Form und Größe, aus einwandfreiem, geeignetsten Hölzern, gewissenhaft und sauber gearbeitet, fertigt

Oskar Karich,
Spezialwerkstatt für Bottichbau,
Großbardau i. Sa.
Verlangen Sie Kostenanschläge!

Für Schätzungen, Gutachten, Vermittlung

von An- und Verkäufen und als

Berater

bei Neu- und Umbauten sowie in Fabrikationsfragen empfiehlt sich [14 025

Otto Dittmar, Fabrikdirektor a. D.,
vereid. Sachverständiger für das Landgericht u. die Handelskammer
in **Arnsberg** i. Westf.

Berücksichtigen Sie
bei Bestellungen die Inserenten dieses Blattes.

Digitized by Google

Hydraulische Pack- und Glättpresse

(Hüsser), tadellos erhalten, verkauft
Sontheim, Berlin SO 16.

Wir stellen sofort zum Verkauf
1 Dogenkalander,
7 walzig, 2250 mm Arbeitsbr. Der Kalander befindet sich in bestgepflegtem Zustand.
Angebote unter E. H. 1458 an die Gesch. d. Bl.

Zu verkaufen eine gebrauchte Trockenpartie

für Entwässerungsmaschinen, bestehend aus 12 Trockenzylindern von je 1200 mm Durchmesser, 2000 mm Länge, mit Armatur, Antriebsrädern und Stuhlung, Längs- und Querschneider.
Gefl. Anfragen unt B. Q. 9225 an die Gesch. d. Bl.

Zur sofortigen Lieferung werden größere Mengen
Holzpappen
zu kaufen gesucht.
Angebote erbeten unter G. M. 2022 an die Gesch. d. Bl.

Briefmarken,
lose, sowie alte Briefschaften kauft stets zu höchsten Preisen und erbittet Zusendung [9191
Herm. Schmidt, Cöln, Neußerwall 132.

Wir suchen zu kaufen, gebraucht aber bestens erhalten:
2 Holländer mit Gußtrog
für je etwa 500 kg Eintrag.
Angeb. unter Z. M. 36594 an die Ann.-Exp. Bonacker & Rautz, Düsseldorf. [2321

Sofort billig abzugeben:
1 Friktionskalander,
3 walzig, heizbar, 800 mm breit,
1 Bogenkalander,
5 walzig, 850 mm breit. Beide Kalander gebraucht, in bestem Zustande.
Ang. unt. L. O. 1459 a. d. Gesch. d. Bl.

Trockenklebband,
vorzügl. Friedensqualität, in 6—20 mm breiten Rollen liefert [7824
D. Schliephake,
Stuttgart, Schwabstr. 102.

Harz
Casein
aus direkten Zufuhren liefern
Gebrüder Oestreicher, Breslau I

Vorwärmer jeder Art und Größe liefert als Spezialität
H. Tschentschel, Maschinenfabrik, Breslau 3/4. Fernruf: Ring 9421.

Isolierung
von Dampfleitungen und Apparaten
Ausführung durch eigene Facharbeiter
EMIL SUSS, GELSENKIRCHEN
..... FERNRUF 901. .....

Packbretter u. Packlatten
liefern waggonweise preiswert
Gebr. Rosenberg Holzgroßhandlung
BERLIN NW. 23.
Telegr.: „Waldnutzung Berlin". Teleph.: Amt Moabit 2435. Gegründet 1871.

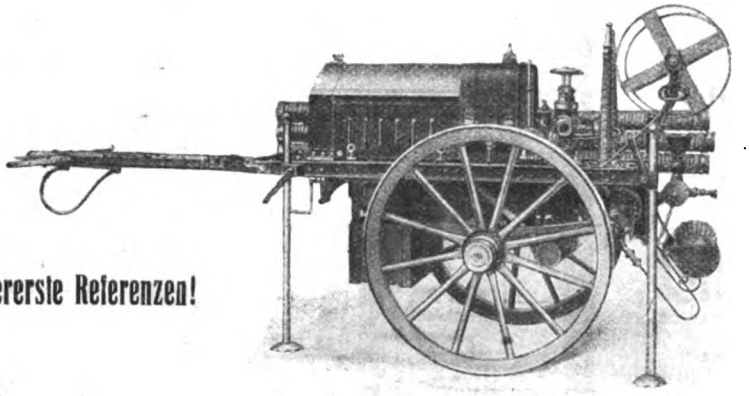
Altpapier
Papierabfälle
Pappenabfälle
alle Sorten liefert prompt und laufend an Fabriken
Alfred Zimmer, Rohprodukten-Großhandlung,
Dresden-N. 6, Großenhainerstraße 8—12.
Tel. 12146 und 11000, für Fernverkehr 10334. Telegr.-Adr.: Produktenzimmer.

Digitized by Google

Der beste Feuerschutz

ist eine

Flader-Motor-Spritze!



Allererste Referenzen!

FLADER

E. C. Flader, Jöhstadt i. Sa.

FLADER

Alle Sorten

Lumpen,

Baumwolle, Leinen und Jute, neue Abschnitte nach Farben sortiert, Tauwerk, Stricke und Bindfäden, für feine und feinste Papiere, in jeder gewünschten Spezialsortierung, können geliefert werden. Auf Wunsch auch in messerfertigem, hand- oder maschinengeschnittenem Zustand.

Schnellste Ausführung auch größter Aufträge.

Verlangen Sie Muster.

Marx Maier, Mannheim.

Gegr. 1849.

Gegr. 1849.

Digitized by Google

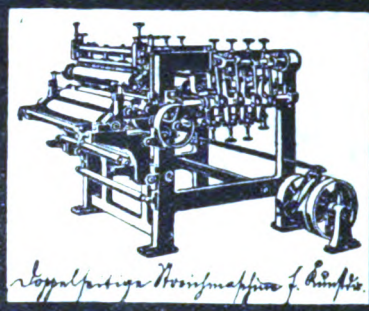
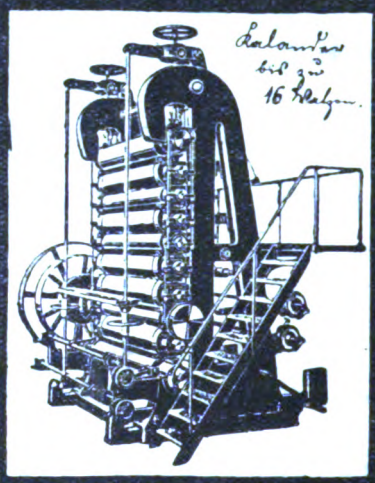
Für Streichpapier
liefert gut geleimte und abgedrehte, mit Eisenring versehene
Holzhülsen
in allen Längen billigst [843
Holzbearbeitungsfabrik
Ernst Krause, Dresden-A. 1.

32 Tellermesser 105 mm Dchm.,
30 „ 130 „ „
für
Jagenberg-Roller,
so gut wie neu, zum Teil noch ungebraucht, sofort **zu verkaufen.**
Preisangebote unter X. Z. 2272 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Rollenkalander,
8 walzig, 130 cm Arbeitsbreite, 10—80 m Minutengeschwindigkeit, wegen Anschaffung eines breiteren Kalanders überzählig, **zu verkaufen.**
Angebote unter P. S. 2464 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

Schleudersortierer
für Holzstoff, Mittelgröße, mögl. Fabrikat Voith oder Bautzen
zu kaufen gesucht.
Angebote unter L. 2421 an die Gesch. d. Blattes.

Wir kaufen
Schälmaschine
R. S. I. mit einfacher Scheibe, 6 Messern, gebraucht, aber gut erhalten.
Klostergut Wessobrunn,
(Post selbst)
Oberbayern.

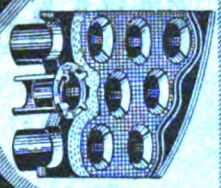
GRAHL & HOEHL DRESDEN



baun seit 1867
Maschinen zur Herstellung von
Kunstdruckpapier
Chromopapier
Tintpapier
Vorzügliche Referenzen ersten Hauses aller Kulturstaaten über
Kunstdruckpapier =
Chromopapier = &
Tintpapier = Cramp

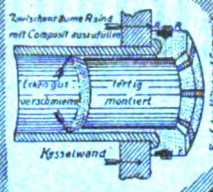
Fichte- und Kiefer-Schleifholz
liefern sofort
Petzold & Haring
Holzgroßhandlung, **Leipzig 13,** Otto Schill-straße 6.
Fernsprecher 10037. — Telegramme: Haringhölzer

Ekonomiser
baut als 30jährige Spezialität
Eisenwerk u. Maschinenbau-Aktiengesellschaft
Düsseldorf-Heerdt 32.
Telegrammadr.: Heerdterwerk Düsseldorf :: Fernspr.: Amt Düsseldorf Nr. 20 und 21.

Digitized by Google



Schutz für Rauchrohrkessel
Lokomobilen, Lokomotiven sind
Schlick'sche
BRANDRINGE D.R.P. u. Ausl. Pat.
Verhindern und beseitigen dauernd und zuverlässig das Laufen und Undichtwerden der Kesselrohre, verlängern die Lebensdauer der Rohre und Kessel.
Schnelles Einsetzen, vieljährig erprobt.
GUSTAV SCHLICK, DRESDEN 1 n. 6.



Kollergangsteine
aus zweckentsprechenden, bewährten Gesteinsarten, nämlich aus hartem Quarzit-Sandstein oder erstklassiger Basaltlava oder bestem sächsischem Granit.

Pirnaer Schleifsteinwerke G. m. b. H.
Spezialfabrik von Steinen für die Papierindustrie, **Pirna** (Sachsen).

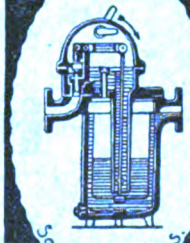
Hermann Pflanz
Remscheid-B

Spezialität
Maschinenmmesser
jeder Art

Thomas Josef Heimbach,
Gesellschaft mit beschränkter Haftung & Co.,
Drahtanschrift: Heimbach Dürenrhld. **Düren, Rheinland.** Fernsprecher Nr. 30 und 50

Filztuche
aller Art in erstklassiger Ausführung
für alle Zwecke
der Papierstoff-, Papier- und papierverarbeitenden Industrie

Oelsparapparate
Oelreinigungsapparate
Wasserd. Bekleidung
aus Oelzeug usw.
Alexander Sauer,
Duisburg-Ruhrort Z.



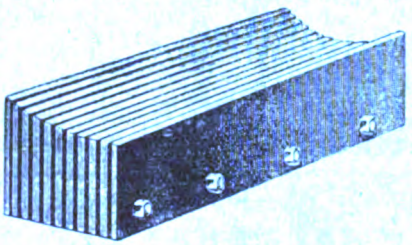
Bester & einfachster Kondenstopf.
Kein Dampfverlust
Grosse Kohlenersparnisse.
Zentrifugal Pumpen
Armaturen aller Art
R. Ed. Hering
Maschinenfabrik
Zittau-Sachs

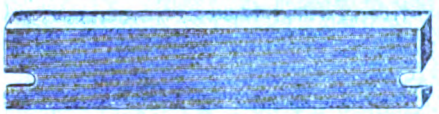
Dampfmaschinen
zum
Antrieb von Papiermaschinen mit verstellbarer Tourenzahl
liefert kurzfristig
Eduard Otte, Stuttgart, Friedrichstraße 8.
Telegrammadresse: Industrie. Fernruf: 2225.

Digitized by Google

Holländer und Grundwerk-Messer

aus feinstem, zähestem Spezialstahl eigenst für diesen Zweck hergestellt für die größten Leistungen.





Holländer und Grundwerk-Messer
aus garantiert zink- und eisenfreier Phosphorbronze

Komplette Grundwerke aus Stahl oder Phosphorbronze
gerade, 1, 2 oder 3 mal geknickt, ebenso solche mit schrägliegenden Messern.

Papiermaschinenschaber aus feinstem Gußstahl
daher größte Schonung der Walzen gewährleistet.

Papiermaschinenschaber
aus garantiert zink- und eisenfreier Phosphorbronze.

Hack-, Schäl-, Zug- und Lumpen-Messer
Teller- und Zirkell-Messer

Preise auf gefl. Anfragen

Emil Kreuzburg, Hagen i. W. 12

Fernsprecher 3619. Telegramm-Adresse: Ekaburg Hagenwestfalen.

Feuerbrücke

mit

Laufgewichten

D. R. P. u. Auslandspat.

Erzeugung und zweckmäßige Regelung des Staudrucks durch Laufgewichte.
Erhebliche Steigerung der Wirtschaftlichkeit gegenüber dem Betriebe mit Festgewichten.

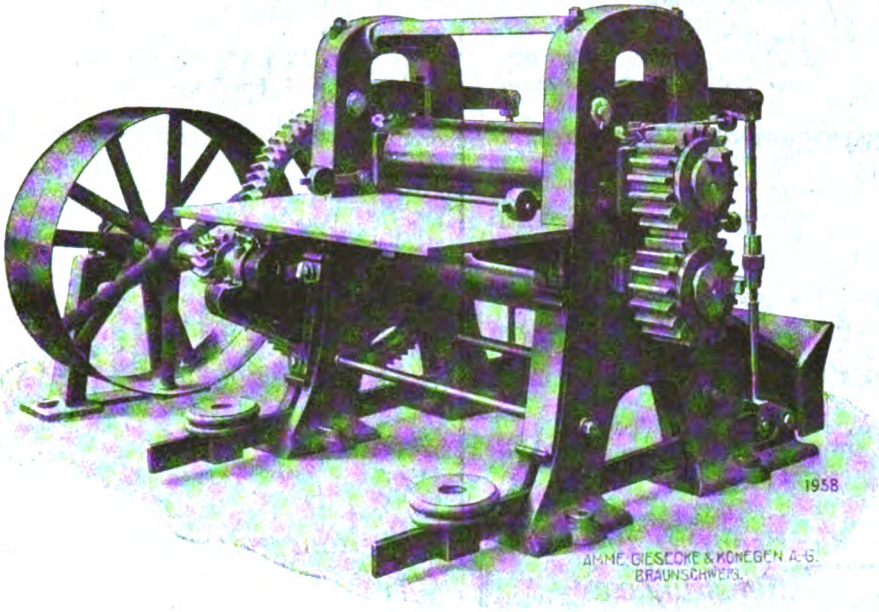
L. C. Steinmüller Gummersbach.

Digitized by Google

Amme, Giesecke & Konegen

AKTIENGESELLSCHAFT

Braunschweig



Pappenglättwerk

mit 2 Schalenhartgußwalzen

Ausführung auch mit Heizvorrichtung
und mit Friktion

Erstklassige Ausführung von:

Vollständigen Einrichtungen von Holzschleifereien und Pappenfabriken. Umbau unwirtschaftlich arbeitender Anlagen. Wasserkraftanlagen.

Digitized by Google

Maschinenfabrik - Aktien - Ges.

vorm.

Wagner & Co.,

Cöthen in Anhalt.

Baut als Spezialität für Zellulosefabriken:

Rotierende Feinkiesöfen

„System Wagner"

Vorteile: Bequeme Auswechslung der Rührarme, solide kräftige Konstruktion.
Beste Abröstung der Pyrite; Einfache Bedienung.

Komplette Garnituren für Stückkiesöfen
Schwefelöfen aller Systeme (stationäre und rotierende)
Kühl- und Waschtürme für SO_2 Gase
Ventilatoren für die Gasförderung
Abgaskühlungen sowie Pumpen für die Förderung von Laugen, Schwachsäuren und Wasser.
Moderne Laugenerzeugungsanlagen für Feinkies, Stückkies und Schwefelbetrieb in Verbindung mit Turm- oder Bottich-Batterien.

Beste Referenzen über ausgeführte Anlagen.

Digitized by Google

Benützen Sie

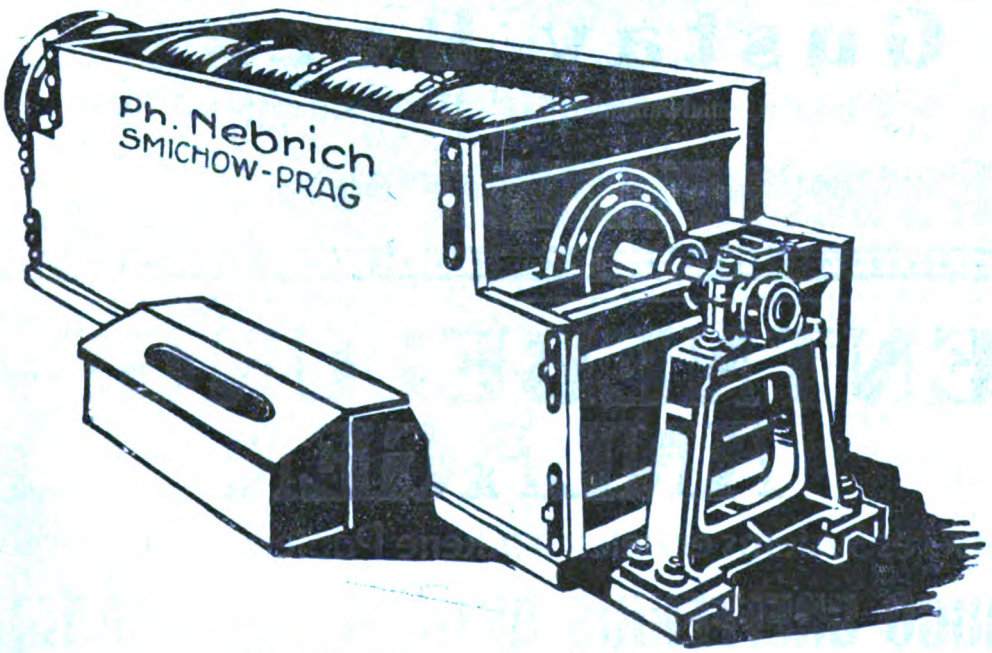
Klingelnberg-Bronze-Holländermesser

(Nach Dr. Künzel)

Nicht allein auf die Legierung, sondern auch auf die Art der Auswalzung kommt es an. Die ersten Feinpapierfabriken Europas benutzen Klingelnberg-Messer

W. Ferd. Klingelnberg Söhne
Maschinenmesserfabrik
Remscheid

Prag-Smichow **Ph. Nebrich** Cöthen i. Anh.
(vorm. Reinicke & Jasper)



Zellulose-Reiniger.

Man verlange Werbeblatt Nr. 144.

Digitized by Google

V. Asten & Co., Filztuchfabrik, **Eupen.**

Asbestrockenfilze

D. R. P. Nr. 275020, 298299, 317376 und Auslandspatente.

Gummi-Walzenbezüge

Deckelriemen - Siebleder - Schläuche

für Papiermaschinen erzeugt in
erstklassiger Paraqualität

Gustav Becker

Spezialwerk für Gummiwalzenfabrikation, **Heidenheim a. d. Brenz.**

ENTNEBELUNGS-ANLAGEN

unseres Systems erzielen trockene Papiermaschinensäle

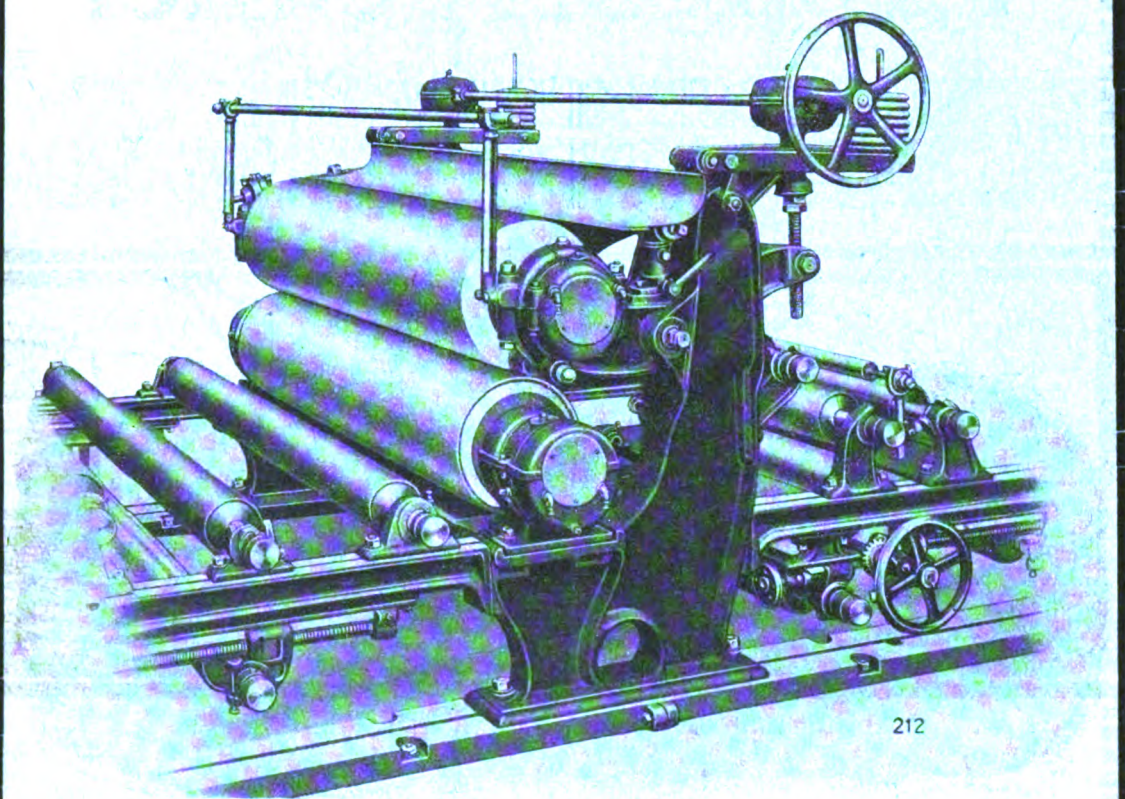
HUGO GREFFENIUS AKTIENGESELLSCHAFT,
FRANKFURT A. M.

Digitized by Google

Zwickauer Maschinenfabrik

Akt.-Ges.

Niederschlema i. Sa.



NASSPRESSEN

EINRICHTUNGEN

FÜR PAPIERFABRIKEN
HOLZSCHLEIFEREIEN
PAPPEN- U. KARTONFABRIKEN

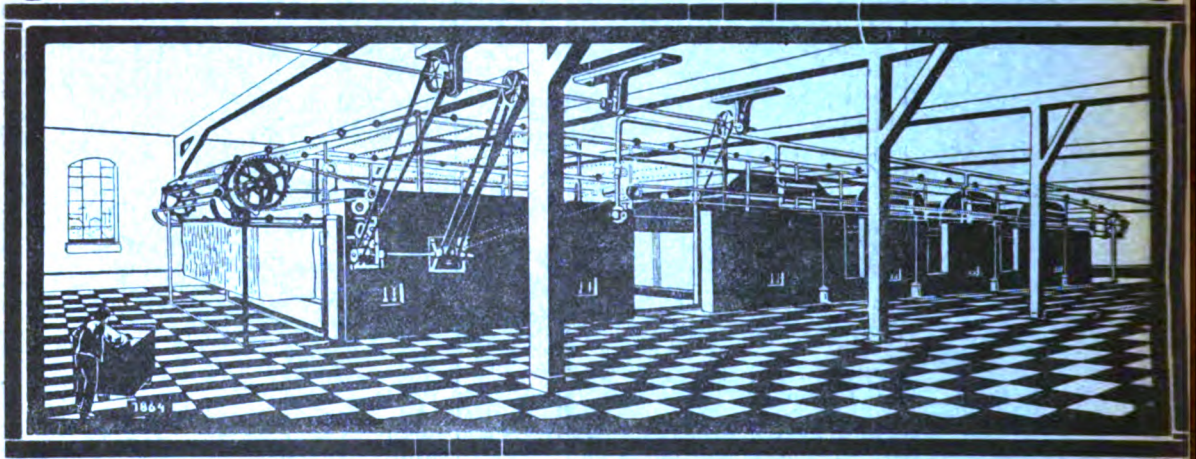
UMBAU BESTEHENDER ANLAGEN

Digitized by Google

Schilde's Pappentrockner

(D. R. P. und Auslandspatente)

mit und ohne automatische Rückkühlung und Wiederanfeuchtung der Pappen, arbeiten heute in mehreren hundert Pappenfabriken des In- und Auslandes sowie Uebersee.



Ausführung als einfacher langgestreckter Kanal.

Uebernehmen Umbau veralteter Anlagen unter Vermeidung von Trockenbetriebsstillstand.

Einbau unseres Systems vermindert Kohlenverbrauch veralteter Anlagen oft um 50—70 %.

Unerreicht niedrige Verbrauchszahlen an Dampf und Kraft.
Verblüffende Einfachheit der Bauart.
Erstaunliche Anpassungsfähigkeit an engste Raumverhältnisse.
Denkbar bequeme Bedienung bei geringstem Personalbedarf.
Erstklassiges, hochwertiges Trockenprodukt.

Benno Schilde G. m. b. H.

HERSFELD H.-N.

Geschäftsstelle Berlin-Charlottenburg: Kantstr. 8.

Digitized by Google

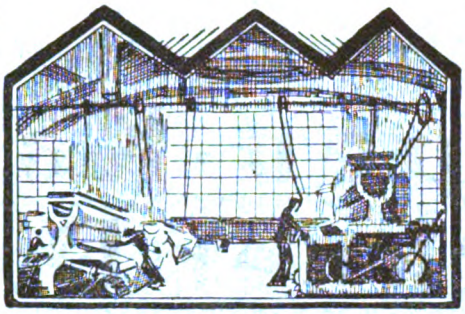
Karl Veit

Filztuchfabrik

Göppingen

(Württemberg).

Gegr. 1876.



Filztücher

für

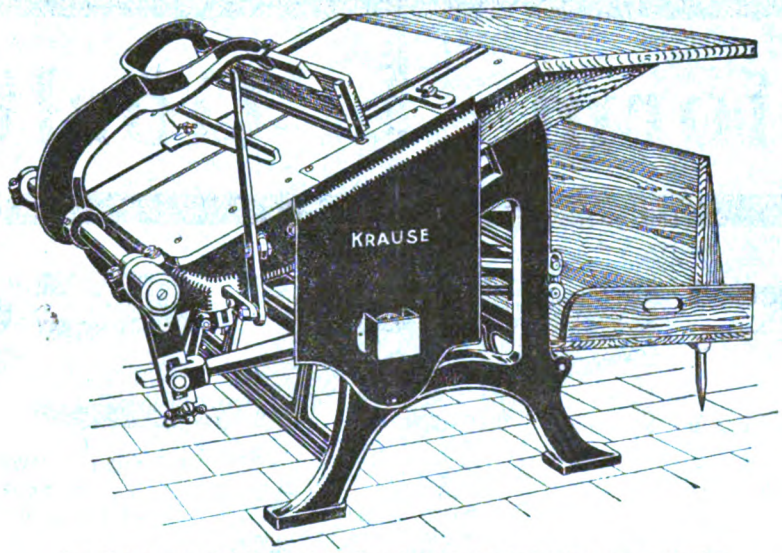
Papier
Pappen
Holzstoff
Zellulose

in bewährten Sorten.

„KRAUSE"

LAGEN-FALZMASCHINE RO

für einen Bruch von 5 und mehr Bogen gleichzeitig.



Zum Falzen von Brief- und Schreibpapieren in Papierfabriken unentbehrlich.

Die schräge Lage des Tisches gewährleistet sicheres und schnelles Anlegen. Besonders sauberer Falz, da die gefalzten Bogen noch durch ein Paar Druckwalzen gehen. Die fertigen Papiere werden selbsttätig abgelegt.

Lieferung sofort ab Lager. *Verlangen Sie Werbeblatt WP 3279.*

KARL KRAUSE * A.-G. * LEIPZIG

LAGER: KARL KRAUSE * G. M. B. H. * BERLIN C 19, SEYDELSTR. 11/12.

Pumpen aus Hartblei

jeder Konstruktion und Leistung

Bleiindustrie-Aktiengesellschaft
vormals Jung & Lindig
Freiberg in Sachsen.

Digitized by Google

Pappen-Kanal-Trockner D. R. P.

mit autom. Kühlung und Wiederbefeuchtung

in höchster wirtschaftlicher Vollendung
Für kleinste bis zu den größten Tagesleistungen.

Reform Gesellschaft für Heiz- u. Trocken-Anlagen m. b. H. **Görlitz**

ENKE's

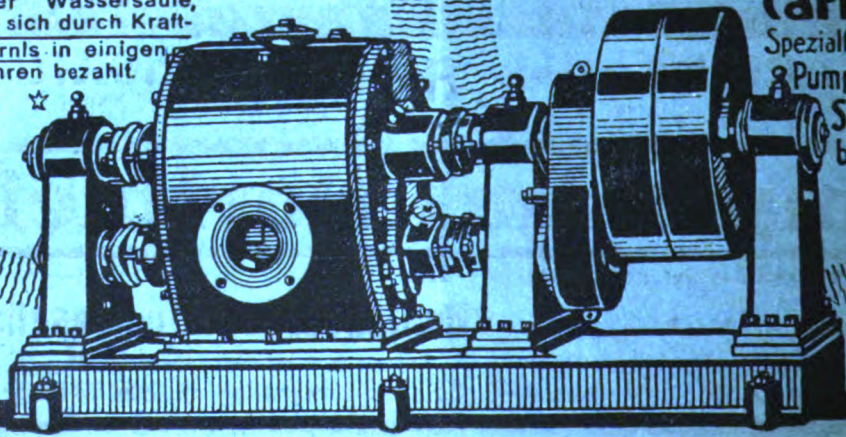
verbesserte
Gebläse u. Gassauger

für Druckdifferenzen bis 6 Meter Wassersäule, machen sich durch Kraftersparnis in einigen Jahren bezahlt.

Rotations- Turbinen- Plunger-
Pumpen

bis 30 Jahre im Betrieb ohne Reparatur.

Carl Enke
Spezialfabrik für Pumpen u. Gebläse
Schkeuditz
b. Leipzig.



2 neue D. R. P.

Kraftersparnis je nach Druckdifferenz 5-18%

Digitized by Google

Aufzüge

für Personen und Lasten

Spezialität: **Druckknopfsteuerungen**

Adolf Zaiser, Aufzugfabrik, Stuttgart.

G. D. Bracker Söhne, Hanau a. M.,

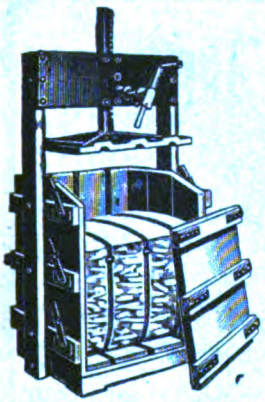
Maschinenfabrik, Gegründet 1816,

bauen in Abteilung I als Sondererzeugnisse:

Haderndrescher, Hadern- und Tauenschneider, Hadernstäuber, Papiersortierer, Kollergänge, Auflöser für Chlorkalk, China-Clay und andere Erdfarben, Chlorkalkmühlen, Chlorwasserpumpen, Säurepumpen, Stoffpumpen, Harzmühlen, Harzkocher, Alaunauflöser, Rührwerke.

Interessenten erhalten jederzeit unverbindlichen Kostenanschlag und Prospekte

Ueber unsere Abteilung II Aufzugsbau und Abteilung III Pressenbau beachte man die beiden vorhergehenden Zeitschriften.



Der neue Frachttarif

wird sich in Ihrem Betriebe nicht so sehr bemerkbar machen, wenn Sie Abfälle und Plano-Papiere in feste Versandballen pressen mit unsern tausendfach bewährten

Packpressen.

Verlangen Sie Angebot und Referenzen:

Paal's Packpressenfabrik m. b. H., Osnabrück-C.

Maschinen- und Fahrzeugfabriken Alfeld-Delligsen, Aktiengesellschaft ALFELD (Leine)

Sondererzeugnisse der Abteilung Hartgußwerke:

Carlshütter Coquillen-Hartguß-Qualitätswalzen

für die Papier- und Pappen-Industrie

Vollendete Hochglanz-Politur / Zusammenschleifen der Walzen für jeden Druck / Nachschleifen und Instandsetzen gebrauchter Walzen preiswert und schnell

Digitized by Google

Maschinenbau-Akt.-Ges.
Golzern-Grimma
Grimma

liefert

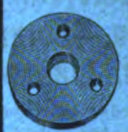
Feinpapiermaschinen
Büttenpapiermaschinen
Pappenmaschinen
Garnituren für Mahl-, Misch- und Bleichholländer
Maschinen für Asbestpappe und Asbestzementschiefer
Schmalrollenschneidemaschinen
Walzen mit Kupfer-, Messing- und Gummibezug
Hydraulische Pressen aller Art
Pumpen und Kompressoren
Vollständige Einrichtungen für die Gewinnung von Sulfitsprit.

Schmiedeeiserne Flanschen
aller Art

für Hoch-, Mittel- und Niederdruck-Rohrleitungen
sowie für
Gas-, Wasser- und Dampfleitungen.

Erstklassiges Fabrikat, billigste Preise, prompte Bedienung.

Emil Helferich Nachfolger
Inh.: **Max Weise und Fritz Weise**
Flanschenfabrik,
Preß-, Stanz- und Hammerwerk
Kirchheim-Teck, Württembg.



So urteilen Fachleute über Lehmann Fabrikate:

. . . . den 25. 4. 1919.

Auf Ihre Anfrage vom 23. ds. Mts. teile ich Ihnen mit, daß der von Ihnen im Jahre 1912 gelieferte Rundsiebzylinder, 850 mm Durchmesser 1530 mm lang, bis jetzt zu meiner vollsten Zufriedenheit gearbeitet hat. **An dem Zylinder, vor allem an den Stäben, war bis jetzt noch keine Reparatur erforderlich,** und ich hoffe, daß es auch noch längere Zeit nicht nötig sein wird.

Hochachtungsvoll
. . . . .

. . . . den 31. 8. 21.

Ihr Siebfreund ermöglicht es, auf einfache und leicht zu handhabende Weise die Ueberzüge auf Siebzylinder gleichmäßig stramm aufzubringen, wodurch die Lebensdauer der Siebe ganz bedeutend verlängert wird. Wir sind mit Ihrer gelieferten Einrichtung zufrieden, da wir unsere Erwartungen erfüllt sehen. Da die neue Siebaufziehvorrichtung erst seit 8 Monaten bei uns in Verwendung steht, können wir heute genauere Angaben über die Vorteile nicht machen.

Hochachtungsvoll
. . . . . .

Angebote, Prospekte und Referenzenliste kostenlos!

Rudolf Lehmann Rundsiebwerk Raguhn, Anhalt.

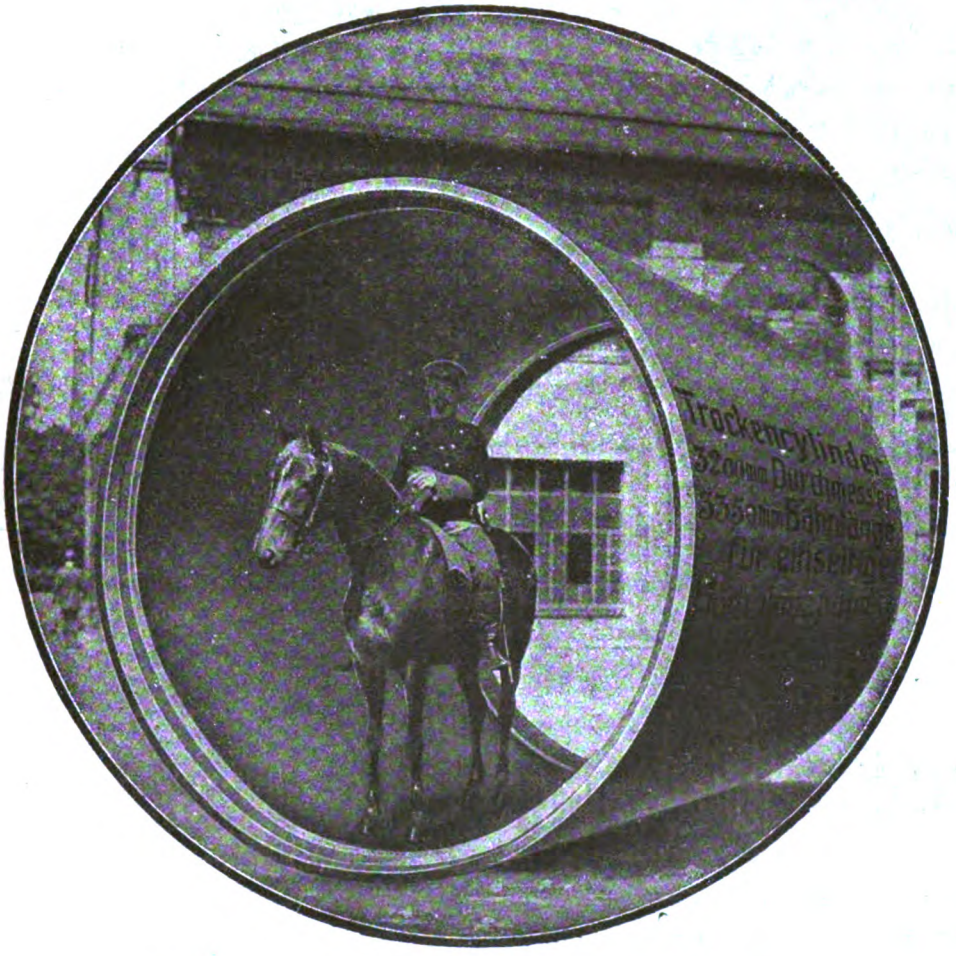
Digitized by Google

Bisher über

6000

Trockenzylinder

ausgeführt.



Trockenzylinder

in jeder versandfähigen Größe, aus sehr hartem, porenfreiem, dichtem Sonder-Guß-eisen, ohne Schwerpunkt, hochfein geschliffen und geglättet, mit Kondenswasserschöpfern und Wärmeschutzdeckeln. :-: :-: Für Schnelläufer Schöpfer in Sonderausführung.

LINKE-HOFMANN WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

ABTEILUNG FÜLLNERWERK

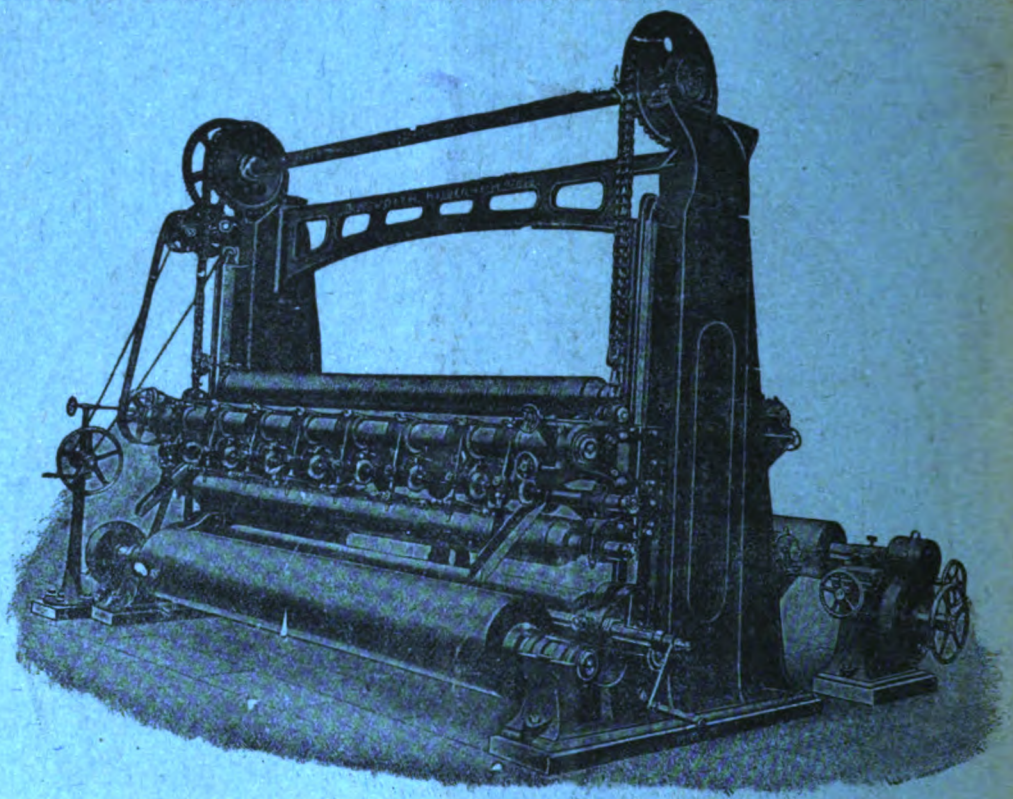
WARMBRUNN IN SCHLESIEN

Digitized by Google

J. M. VOITH

Maschinenfabriken und Gießereien,

Heidenheim a. Brz. (Württ.) ❖ St. Pölten (Nied.-Oesterr.)



Rollenschneidmaschine System Voith

für staubfreien Scherenschnitt vor dem Aufrollen.

Klangharte, gleichmäßige Wicklung und glatte Stirnfläche. — Selbsttätige Abführung der Randabschnitte. — Mit 5—600 Meter Arbeitsgeschwindigkeit, für Rotationsdruck und größte Papierbreiten bestens bewährt.

Kräftige Konstruktion. Leichter Gang. Bequeme Bedienung.

SPEZIALITÄTEN: **Vollständige Einrichtungen für Papier-, Pappen-, Karton-, Holzstoff- und Zellstoffabriken**

WASSER-TURBINEN

mit liegenden und stehenden Wellen sowie für alle Gefälle und Leistungen.

Geschwindigkeits-Regler u. Wasserspiegel-Regler.

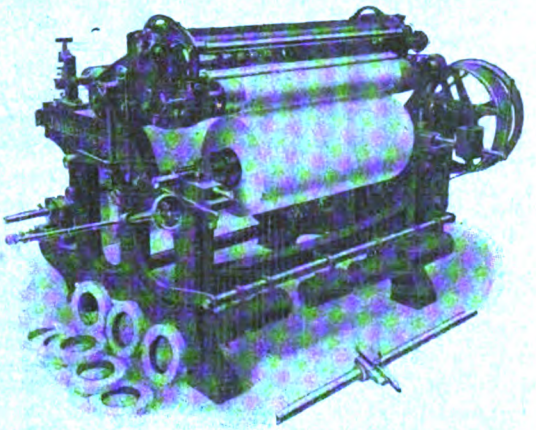
Mehr als 7000 Turbinen mit 2500000 PS und über 3500 Regler ausgeführt und in Auftrag.

Transmissionen. — Neue elastische Voith-Kupplung.

Digitized by Google

Das Schneiden von
Zigaretten-Papier
erfordert eine Präzisions-Maschine ersten Ranges.

Jagenberg
Papierrollen-Schneide-
Maschine Modell X



liefert einen durchaus haarscharfen Schnitt ohne jeden Grat bei eisenharter, faltenfreier Aufwicklung. — Papierlaufgeschwindigkeit 100 m.

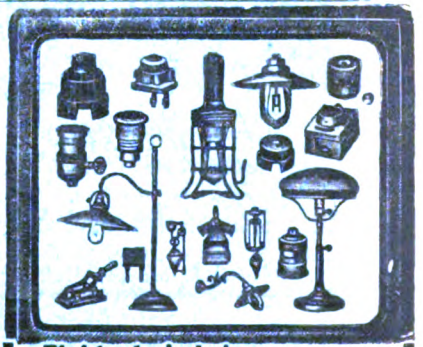
Verlangen Sie unsern neuen Spezial-Katalog.

JAGENBERG-WERKE AKT. GES.
Maschinenfabrik. Düsseldorf.

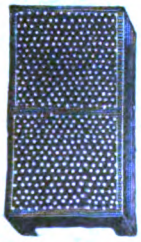
Zweigniederlassungen der Jagenberg-Werke:

Berlin SW 68, Lindenstr. 71/72, Tel. Moritzpl. 2543
Dresden, Blasewitzer Str. 64, Telephon 34978
Stuttgart, Hauptstätterstr. 77, Telephon 4158
Nürnberg, Kleinweidenmühle 5 b, Telephon 7206
Hamburg, Holstenplatz 4, Haus Nr. 5
Wien VI/2, Gumpendorfer Str. 94, Telephon 2897
Kopenhagen-B, Vestervoldgade 90, Telephon BYEN 6654

ALLE FÜLLSTOFFE wie **SCHWERSPAT** **LENZIN usw.** liefert billigst **CARL GUNDERLOCH FREIBURG i. Br.** Fernsprecher 1361.



Elektrotechnisches Installationsmaterial.
H. A. Mönkemöller, Herford 5.
Preisliste fordern!



Eine Tatsache!

Zum Entwässern von Papier und Zellstoff gibt es nichts Besseres als

SCHULER'S perforierte Filtersteine

in dichtgebrannter Steinzeug-Chamotte.

Wilhelm Schuler, Filtriersteine- und Filterfabrik, **Isny (Württbg.).**

Zu verkaufen:
2 Stück kompl., fast neue
Hoffsümmer-Holländer
mit Bronzegarnitur, gußeiserner vierteiliger Holländerwanne mit Bronzegrundwerk, 2 Holländerwalzen mit Bronzemessern, kompl. Aufhaltvorrichtung, 2 Antriebsscheiben, Holzhauben, Ablaß- und Reinigungsventilen.
Gefl. Angebote unter D. A. 9173 an die Gesch. d. Bl. erbeten.

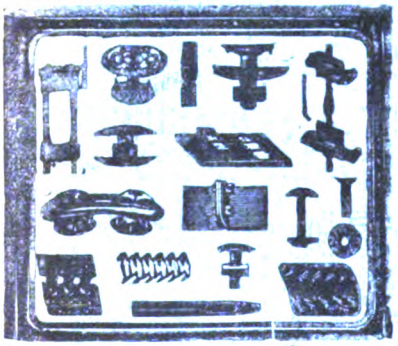
Digitized by Google

Für Kraftbetriebe
Riemscheiben, hölz., eis., liefert
Postfach 37, Holzminden.

Hölzerne
Pappenklammern,
System Krüger, sowie vers. Klammern
liefert
V. Joekel,
Pappen- und Pappenklammernfabrik,
Stolpen, Sa.

Kaolin
Staub & Co.,
Nürnberg.

Spedition
Lagerung
Assekuranz
Rollfuhrwerk
Louis Neukirch
Bremen.

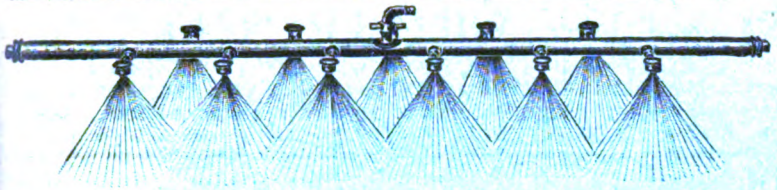

Riemen-Verbinder und -Spanner
H. A. Mönkemöller, Herford 5
Preisliste R fordern!

Arbeiten Ihre
Kondenstöpfe
richtig?
Eckardt's Kontrollapparat
stellt es fest.
D.R.P.

Billig
Einfach
Dauerhaft
D.R.P.
Wer versucht spart Dampf spart Geld
J.C. Eckardt, Stuttgart-Cannstatt

Fordern Sie unser Angebot für
Schornsteinbauten
Kesseleinmauerungen
Feuerungen
für Rohbraunkohle, Lignit, Holzabfälle, Torf
Mito
In neuzeitlicher Konstruktion u. Ausführung
Mitteldeutsche Ofenbau-Ges. m. b. H.
Magdeburg, Olvenstedter Str. 8
Telegr.-Adr.: „Mito, Magdeburg" • Fernsprecher 7973.

Digitized by Google



Zerstäubungs-Düsen

zum Niederschlagen von Schaum auf dem Sandfang und vor den Schaumlatten, zum Feuchten von Pappen, Papierstoff, Kohlen etc.

Präzisions-Feuchtapparate

Feuchter in einfacher Ausführung, Rollen-Feuchtmaschinen, Pappenfeucht-Apparate, Ersatzteile für Feuchter, wie Rohre, Hähne etc. — Alle Arbeiten in Messing, Bronze in sauberster Ausführung. — Eigene Vernickelungsanlage. —

Maschinen- und Apparate-Bauanstalt

Alexander Jacobs, Köln, Genterstraße 28

Tel.-Adr.: Maschinenjacobs. Fabrik in Niederau b. Düren, Rheinl.

Spediteur-Verein Herrmann & Theilnehmer

Gegründet Hamburg i. Jahre 1857

Bremen Lübeck Stettin

SPV HaTH

Danzig Antwerpen Rotterdam

Spezialität:

Zellulose- und Papiertransporte.

Eigene Lagerhäuser, auch im Hamburger Freihafen. Auskünfte aller Art. Fracht- und Spesennotierungen jederzeit prompt und sachgemäß. Tel.-Ad. an allen Plätzen: „Spediteurverein".

Metall-Schläuche

für Wasser, Gas, Dampf, Oel, Petroleum, Benzin, Preßluft.

H. A. Mönkemöller, Herford 5.

Preisliste fordern.

Heinrich Engelke,

Fernruf 3192 Nord **Hannover 47** Drahtadr.: Wollengelke

liefert in vollen Ladungen

gut sortierte Leinen, Kattun-, Jute- und Schrenz-Lumpen, Naßspinnabfälle, Papierabfälle, Taue, Stricke usw.

KASEIN

aus eigenen Importen

August Nielsen, Hamburg 36, Königsstraße 21.

Fernspr.: Merkur 1040. — Tel.-Adr.: Kasein.

Braune Packpapiere

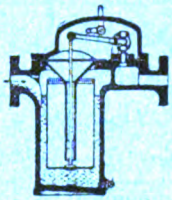
färbt man am billigsten mit Casseler Nußbeize (Saftbraun) wasserlöslich von

G. E. Habich's Söhne,

Vedkerhagen a. Weser b. Cassel

gegr. 1857.

Gustav Mankenberg, Stettin XIV.



Kondenstöpfe

„DIANA"

mit nur einem Verschlußdeckel und freistehendem Ventil.

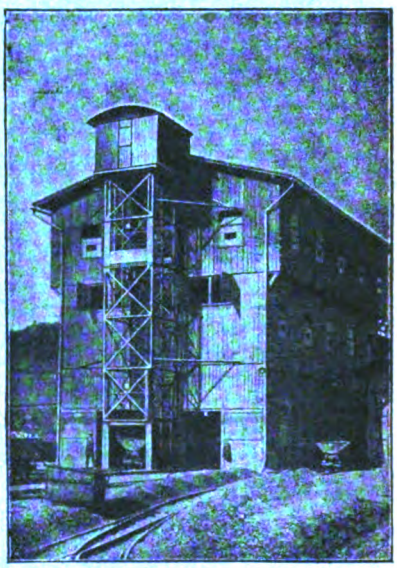
Probelieferung.

Louis Neubauer

Chemnitz 2 i. Sachsen

Spezialität:

Aufzüge, Krane für Papierfabrikation.



Anschluß-gleise,

Lieferung sämtlicher

Gleismaterialien, Weichen, Drehscheiben, Prellböcke,

gebraucht und neu,

Paul Schreck,

Fabrik für Bahnbedarf

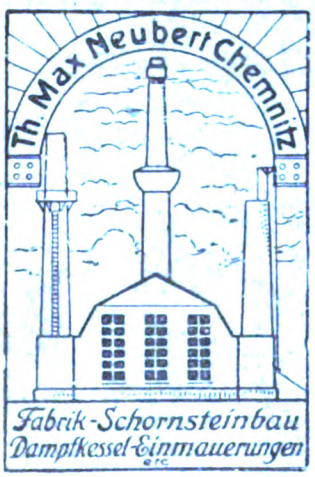
Halle (Saale).

Digitized by Google

Patent-Anwalt
Ing. H. Schaaf CÖTHEN i. Anhalt, Str. 28

Tagesproduktion: 1 Waggonladung.
Rollenspunde
mit und ohne Loch in allen Dimen fertigt als Spezialität
N. Schäffer, Breslau Kl. Tschansch.
Holzbearbeitungsfabrik.
Gegr. 1868.

Siebtuchdecke
gesetzlich geschützt Nr. 708230
seit vielen Jahren bestens bewährt, besser und doch billiger als Gummi — Verlangen Sie bemusterte Offerte und Referenzen vom alleinigen Lieferanten
Paul Thum, Chemnitz i. S. 2.



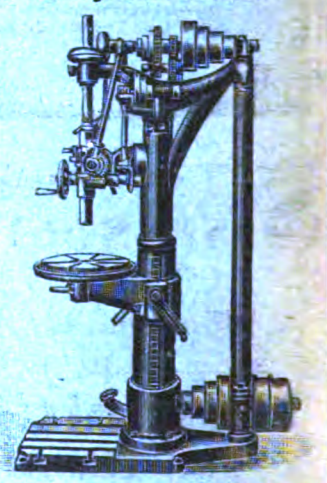
Kohlen-Ersparnis
durch

Vorwärmer
Entöler
Kondenstöpfe
Kondensat-Rückspeiser
Wasserreiniger
Roststäbe
F. Mattick
Dresden 24a 6, Münchnerstr. 30.
Zweigbüros:
Berlin N. 65, Seestr. 114.
Düsseldorf, Mauerstr. 15.

Maschinenfabrik WILH. FRENZEL Radebeul-Dresden
liefert: Spezialmaschinen für Krepp-Papier, gefärbte Seiden-Papiere, gummierte Pap., Lichtpaus- u. Pauspap., Carbon-Pap., Stenzil-Pap., Wachs-Pap., Farbbänder, Baryt-, Chromo-, Bunt-, Teer-Papier, Karton, photogr. Papiere und Platten, Spielkarten usw. Vierzigjähr. eigene prakt. Erfahrung.

Sämtliche
Sonder-Gummiwaren
für die Papierfabrikation wie
Walzen-Ueberzüge, Deckelriemen, Siebleder
ferner
Schläuche, Riemen, Transportbänder, Dichtungsmaterial
liefert vorteilhaft auf Grund langjähriger fachmänn. Erfahrungen
Heinrich Steinbrink, Köln-Dellbrück Telegr.-Adr. Hasgomma-Köln.

E. Sonnenthal junr.,
Berlin C. 19, Roß-Str. 22—28.
Telegramme Fräsapparat
Diamanten
Fernsprecher Centrum 10577—79 10591 92
zum Nachdrehen von Papier-, Kalander-, Hartguß- und Gußstahlwalzen.

zum Abdrehen von Schmirgelscheiben etc.
Präzisionswerkzeuge für jedes Fach.
Bohrmaschinen,
Drehbänke,
Hobelmaschinen,
Fräsmaschinen,
Schleifmaschinen,
Lochmaschinen,
Blechscheren etc.

Flaschenzüge, Laufkatzen, Aufzüge.
Zahnstangen-, Schrauben-, Kranwinden.
Fahrbare Handkrane etc.
Einrichtung kompl. Reparaturwerkstätten.
Offerten und Preislisten auf Wunsch.

Kaolin, Blanc fixe, Talkum, Annaline, Brillantweiß
aus ersten Werken zu billigsten Tagespreisen.
Albert Liebing, Leipzig 13, Nordplatz 1.
Tel.-Adr.: Rohstoff. — Fernspr. 2190.

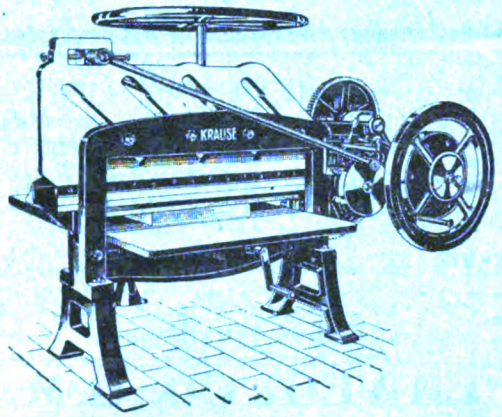
Digitized by Google

„KRAUSE"

Schneidemaschinen

mit Rädervorgelege

leichte und schwere Ausführung, mit und ohne Zugstangen, auch mit Selbstpressung und Schnittandeuter.



von 50—100 cm Schnittlänge freibleibend sofort ab Lager lieferbar.

Verlangen Sie noch heute Angebot WP 4217 unter Bekanntgabe der gewünschten Größe und Ausführung.

Ueber 60000 „Krause" Schneidemaschinen sind in der ganzen Welt verbreitet.

KARL KRAUSE * A.-G. * LEIPZIG

LAGER: KARL KRAUSE * G. M. B. H. * BERLIN C 19, SEYDELSTR. 11/12.

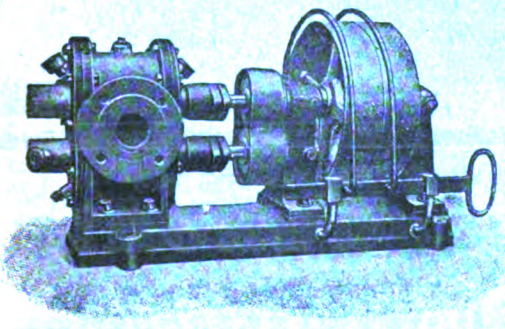
Tauwerk

für Papierfabrikation

liefert prompt und preiswert:
Arthur Finger, Hamburg 23, Roßberg 48.

Alle Gummi-u. Metallstempel
K. Wilh. Unger
Chemnitz Sa. 3/41
Gravierungen, Schablonen, Klischee, Siegelmarken, Numeroteure.
Email-Tür- u. Firmenschilder

Siebwasser-Pumpen



sowie **Pumpen für alle Zwecke der Industrie** für Wasser, Stoffwasser Abwässer.
Kolbenpumpen und Kreiselpumpen, Kessel-Speisepumpen.
Ab Lager lieferbar.

Nossener Maschinenfabrik G. m. b. H.,
vorm. L. Köhler.
Nossen 7 Sa.

Prima Referenzen

Karl Grimm, Neusorg im Fichtelgeb.

Fichtenschleifholz und Schnittmaterial

jeglicher Art.

Dicker

& Werneburg G. m. b. H.
Halle a. S.

Viele Tsd. im Betrieb.

25jährige Spezialität.

Kondenstopf

mit Umgang und Zwillingsventile.

Ohne Betriebsstörung auseinanderzunehmen, zu reinigen u. zu reparieren.

Digitized by Google

August Woselin Akt.-Ges.
Kaischeuren bei Köln.

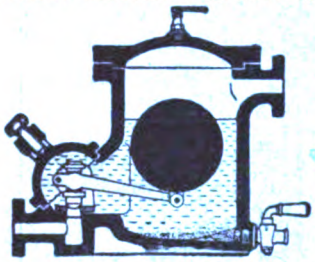
Papierschwarz

wasserlöslich, lichtecht.

Geschäftsgründung 1862.

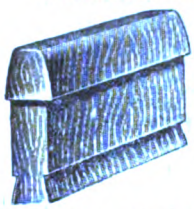
Die Niagara-Kondenstöpfe von Gustav Mankenberg, Stettin XIV.

verdrängen dank ihrer außerordentlichen Vorzüge vor anderen Systemen die veralteten Töpfe täglich mehr. Unverbindlich zur Probe! Auswechs. Rotg. Sitz u. Kegel



Radkämme

(langjähriges Sondererzeugnis)



aus Ia. trockner Weißbuche etc nach Zeichnung oder Muster liefert schnell u billigst

Robert Friedrich,
Radkammfabrik,
Schwarzbach Post Elterlein i. Sachs.

Karl Eysel,
Maschinenbauanstalt,
Ladenburg am Neckar.

Maschinen für die Papier-, Pappen- u. Holzstoffabrikation.
Garnituren für Mahl-, Misch- und Bleichholländer.
Gautschpressen Naßpressen.
Trockenzylinder.
Längsschneider u. Rollstühle.
Papier- u. Filzleitwalzen aus Messing, Kupfer- u. Stahlrohre.
Gummi- und Wickelwalzen.
Rundsiebmaschinen.
Vollständige Einrichtungen von Pappenfabriken.
Spinnstühle zur Herstellung von Wickelwalzen.

Dreifach gummierte Papierscheiben

zum Verschließen von Rollen und Riesen empfehlen in bester Qualität

Gelbe Mühle, Düren. Benrath & Franck.

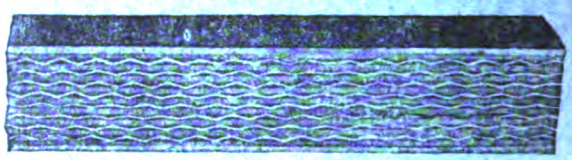
Armaturen jeder Art.

Ventile, Hähne, Absperrschieber aus Gußeisen und Stahlguß
Kondenswasserableiter
Dampfkesselabschlämm-Ventile u. -Hähne
Wasserstandsanzeiger, Dampfdruckreduzierventile
Schmierapparate, Spez.: Stauffer-Büchsen
Ekert-Patent-Ventil-Dichtungsringe
ferner Oelspar- und Abfüllapparate, Tropfölreiniger,
Zentrifugal-Oel-Reinigungsapparate „Herco",
Putzwollkästen, eiserne Arbeiterkleiderschränke usw.
Großes Vorratslager.

P. HERWEG & CO., G. M. B. H.
Düsseldorf Schließfach 745

Otto Miller, Calbe a. S.

Fernsprecher 408. Tel.-Adr.: Miller Calbesaale.
Kupfer-Eisenblech-Metallwaren- und Maschinen-Fabrik,
Metall- und Eisengießerei, liefert als Spezialität:
Walzen für Papiermaschinen
in jeder Ausführung,
D. R. G. M. 245276 **Rapid-Grundwerke** D. R. G. M. 245277
in Bronce u. Stahl,
Holländer-Bronze-Messer



Wirtschaftliche Verwertung von
Rohbraunkohle
Staubkohle, Schlamm, Torf usw. durch
Kiefers Unterwindfeuerung

Ungestörter Ventilatorbetrieb
Keine Vergeudung des im Kessel erzeugten Dampfes durch Eigenverbrauch der Dampfstrahlgebläse
Geringe Anschaffungskosten

Umbau unrentabler Unterwindfeuerungen, wobei das Dampfstrahlgebläse als Reserve verbleiben kann.

Maschinenfabrik Gg. Kiefer, Feuerbach NW. 33 (Württ.)

Beratung und Offert kostenlos und unverbindlich.

Digitized by Google

August Wegelin Akt.-Ges.
Kalscheuren bei Köln.

Saftbraun
Nußbeize

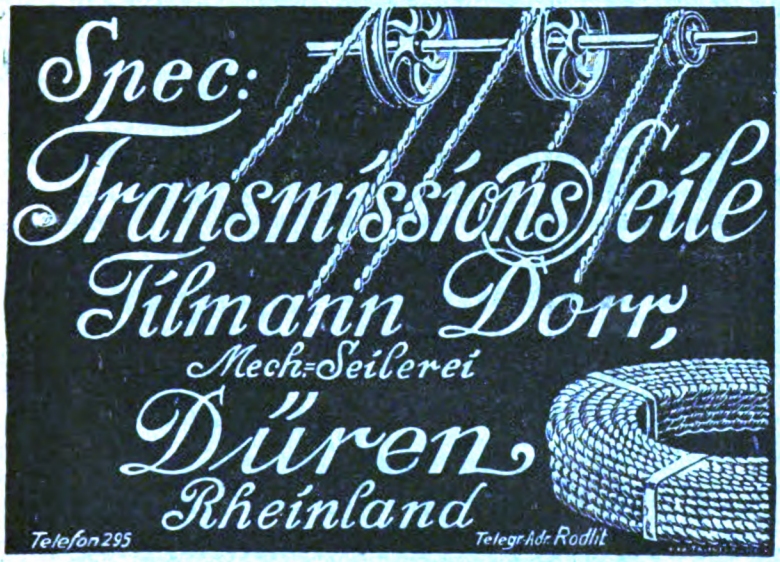
Geschäftsgründung 1862.

Treibriemen
aus Ia. Kernleder, Kamelhaar, Baumwolle, Hanf, Balata und Gummi.
Näh- und Binderiemen, Rund- und Cordelschnur.
Sämtliche technischen Artikel schnellstens lieferbar. Reparaturen von Lederriemen rasch, sorgfältig und preiswert.
Hugo Albanus, Dresden-A., Pollerstraße 28. Telefon 20472.
Treibriemen-Fabrik, techn. Gummi- und Asbestwaren. Oele und Fette.

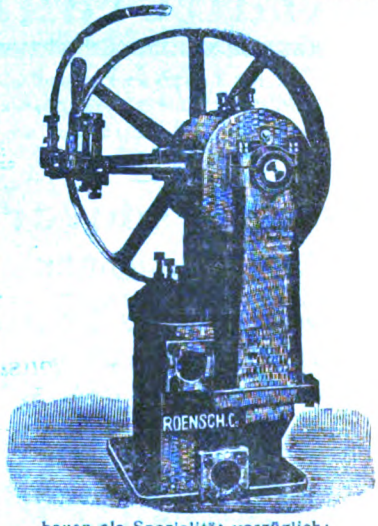
Bruno Lampel,
Farbenfabrik,
Köln-Ehrenfeld
Saftbraun (Nußbeize)
Berlinerblau wasserlöslich.
Alle Erdfarben.

Bandeisenschlösser
für Verpackungszwecke
liefern preiswert
Paul Lehnert & Co., Altenburg, S.-A.

Pappen-Maschinen
Papier-Maschinen
Asbestpappen-Maschinen
Asbestzementplatten-Maschinen
liefert mit den neuesten Verbesserungen
Eisenwerk
C. Joachim & Sohn,
G. m. b. H.,
Schweinfurt a. M.



A. Danz, Ges. m. b. H.,
vorm. Karl Roensch & Co., Cosel (O. S.)



bauen als Spezialität vorzüglich:
Kesselspeisepumpen für Dampf-, Riemen- oder elektrischen Antrieb und Pumpen für Wasser-Versorgung.
Kreiskolbenpumpen, Pumpen für direkte und saug e Flüssigkeiten
Gebläse.

Lumpen, Papier- u. Pappenabfälle
liefert in bester Sortierung ladungsweise
Alfred Hähner, Chemnitz 2, Färberstraße 3.
Fernsprecher 9068. Tel.-Adr.: Eisenhähner.
Lagerplatz: Chemnitz-Kappel, Anschlußgleis Mohr.

Deutsche Holzhandelsgesellschaft m. b. H.
Fernruf: Nr. 30933 Dresden-A. 26 Telegr.-Aufschrift: Zellholz
Nadel-Rundholz aller Art.
Spezialität: **Papierholz.**

Digitized by Google

Der Achsenbrand!

CALORICID

ein viscoses Concentricum (Zusatzpräparat zu den üblichen Schmierstoffen).

Kühlt und verhütet heiße Lager!
Schafft gute Frictionsspiegel!
Vermeidet Betriebsstörungen!
Spart Kraft, Zeit, Kohlen, Geld!

preisgekrönt!

Seit über 30 Jahren mit ausgezeichneten Betriebsresultaten eingeführt in den größten Werken der ganzen Welt.

Man hüte sich vor Nachahmungen.

Geschützt durch D. R.-Patent-Amt.

Abgekühlt! während des Betriebes.

Erfinder und alleiniger Fabrikant: **Max Arthur Krause, Charlottenburg 5.**

Fernsprecher: Wilhelm 154. Telegr.-Adr.: Reformator-Berlin.

EMIL ADOLFF A.G.

Papprohre sowie Hülsen jeder Art

REUTLINGEN

Treibriemen

u. Transportbänder, 900 Stück, aus Kamelhaar, Balata, Leder usw., gut erhalten, meist fast neu, in langen Stücken u. allen Breiten von 3—50 cm billig abzug. Lagerbesuch lohn., auf Wunsch Ansichtsendung ohne Kaufzwang.

Anfr. m. Angabe der benötigten Längen u. Breiten erbeten an

Cassin in Karlsruhe i. B. 33.

Kraftbraun

vorzüglich bewährter Farbstoff für Kraftpapier, lichtecht, leichtlöslich, starkfärbend. Anilin-Färbung mindestens sechsmal teurer.

Papierschwarz

Carbon Black

Chemische Werke Brockhues Aktien-Gesellschaft

Niederwalluf a. Rh.

Kaolin und Talkum

auch fl gemahlen

Sulfitlauge

Sächsische Tonindustrie und Mineralmahlwerke,

Tel 23823 **Dresden-N. 6.** Tel. 23823.

Prüfen Sie ständig Ihren Wasserverbrauch

für den Gesamtbetrieb
für die Abteilungen
für die Einzelstellen

das ist die beste und zuverlässigste Betriebskontrolle!

Wir liefern Wassermesser für jede Durchflußmenge je nach den bestehenden Betriebsverhältnissen. Verlangen Sie Fragebogen Nr. 56 As.

Bopp & Reuther, Mannheim

Armaturen- und Wassermesserfabrik.

Kesselspeise-, Preßluft-, Gas- und Dampfmesser.

Baumwoll-Deckelriemen

gummiert

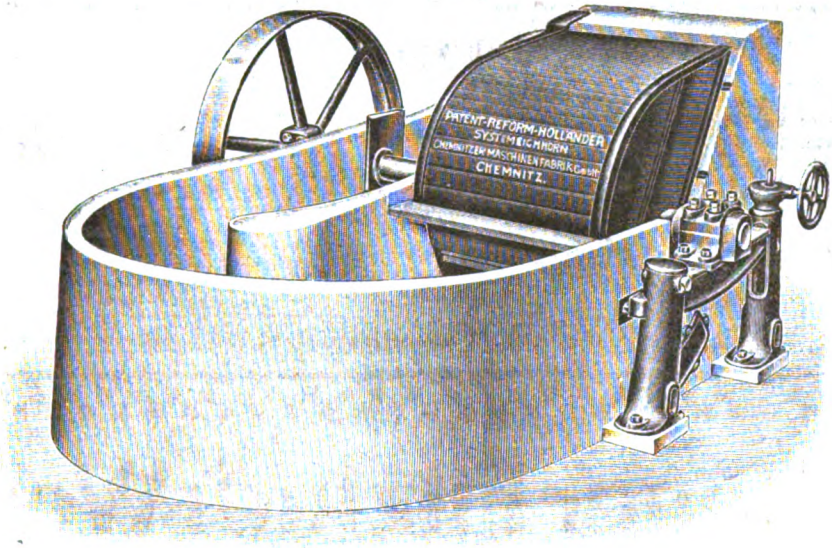
Pabst & Kilian Drahtweberei u. Metalltuchfabrik G. m. b. H. **Raguhn** (Anhalt) **34.**

Digitized by Google

Pitzler'sche Lumpenschneider mit Kreismesser
in jeder gewünschten Leistungsfähigkeit
Dresdner, Entstäuber und neueste Altpapier-Verarbeitungsanlagen
sowie sämtliche Maschinen für Papier-, Pappen-, Karton-, Zellulose- und Holzstoff-Fabriken.
Spezialität der Maschinenfabrik u. Eisengießerei **Wm. Pitzler, Inh.: Gustav Schurz, Birkesdorf-Düren (Rhld.)**

E. Tanneberger, Ingenieur, Chemnitz,
Barbarossa-Straße 12. Telefon 8175. Telegramme: Etann-Chemnitz.
Langjähriger Ober- und Betriebsingenieur großer Werke der Papierindustrie empfiehlt sich für
Taxationen, Beratungen etc. bei Neu- und Umbauten von Holzstoff-, Pappen-, Papier- u. Zellulosefabriken.
Anfertigung von Plänen jeder Art, Begutachtung bei Maschinenkäufen aller Art,
An- und Verkauf von gebrauchten Maschinen der Branche u. s. w. + + + +

Patent-Eichhorn-Holländer



Der erfolgreichste Holländer
Ueber 800 Stück neu- und umgebaut
Große Leistung bei gleichmäßigster Mahlung / Schnellste Mischung ohne Rührscheit
Hohe Stoffgeschwindigkeit bei großer Dichte / Kurze Mahldauer bei günstigstem Kraftverbrauch

Alleiniges Ausführungsrecht
für Neu- und Umbauten

Chemnitzer Maschinenfabrik G. m. b. H.
Chemnitz i. Sa. Dammstr. 2 Telefon 2160.

Digitized by Google

Werner & Männche, Dresden-A. 24

Gummiwaren, Asbest, Treibriemen und Stopfbüchsenpackungs-Fabrik.

Telegr.-Adr.: Werner Männche, Dresden. — Fernspr.: 40600 und 40700

Gummi	Asbest	Treibriemen	Stopfbüchsen-packungen
Platten, Ringe, Buffer Klappen und Membranen Schnüren, Bänder Streifen, Handschuhe Walzenbezüge Schläuche für alle Zwecke Treibriemen und Gurte.	Platten, Ringe Fäden, Packungen Kleidungsstücke Gewebe und **Kautschuk-Asbest-Fabrikate**	aus Leder, Kamelhaar Baumwolle, Balata Guttapercha und Gummi Näh- und Binderiemen **Transportbänder**	für Kalt- und Heißwasser Sattdampf und überhitzten Dampf Hydraulik, Säuren Oel und Laugen

Wermit u. Klingerit Hochdruckplatten. • Gummi-Siebplatten u. Deckelriemen.
Balata-Treibriemen „Falke". • Rohe und gummierte Hanfschläuche.

A. Künne, Haspe, Westf.

Fernspr.: 2251 Amt Hagen. Tel.-Adr.: „Metall" Haspe

Holländer- u. Grundwerkmesser, fertige Grundwerke

aus Phosphorbronze und Spezialstahl.

Erste Referenzen Kürzeste Lieferzeit

Original **RR-TREIBRIEMEN** haben **Weltruf.**

[1550

Für Nässe, Hitze, Dampf usw. unempfindlich. Tausende von Metern laufen an schwierigsten Antrieben mit beispiellosem Erfolg. Konkurrenzlose Spezialtreibriemen für Papier-, Zellulose-, Pappen- und Holzstoffabriken usw.

Schutzmarke
Alleinige Lieferanten: **R. P. Häcker, G. m. b. H. Dresden-A,** Schubertstr. 22 Drahtanschrift: Erpehäcker. Fernsprechamt: 32313.

Hüttener Filztuch-Werke

Hellwig & Mothes

Hütten bei Königstein, Elbe.

Alle Sorten Filztücher für die Papier-, Pappen-, Holzstofffabriken und verwandter Branchen in **prima Friedensqualität.**

Digitized by Google

C. Mehler, Aachen

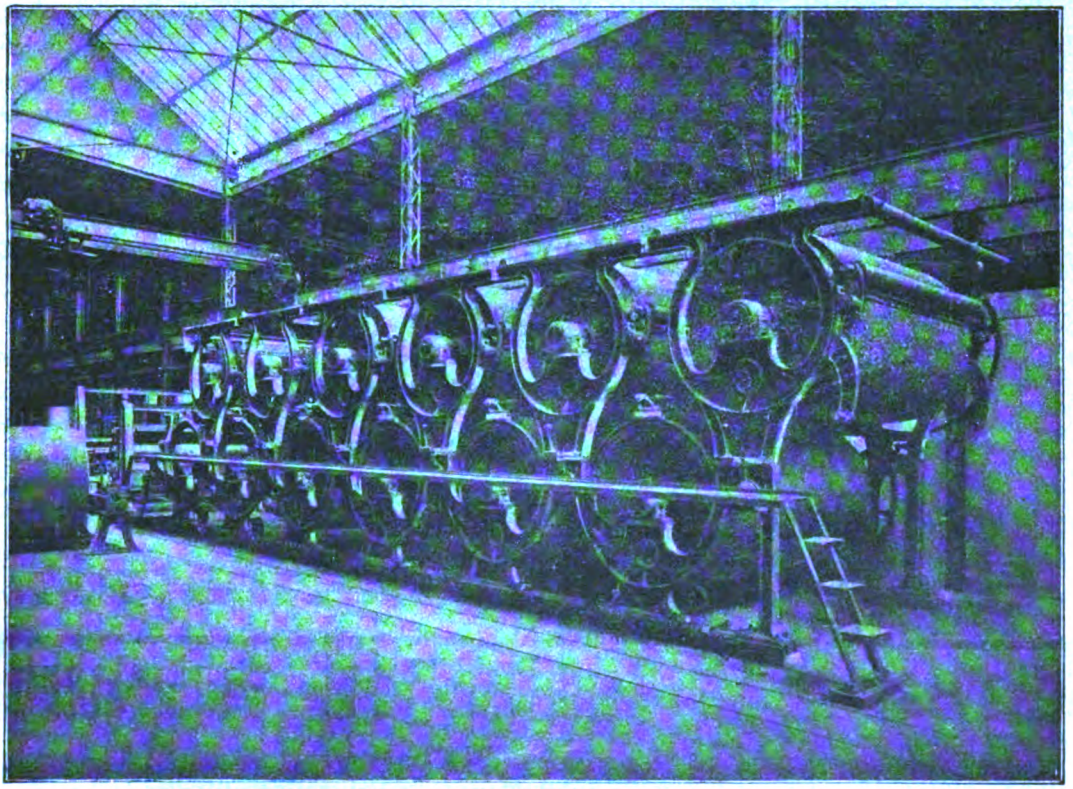
Maschinenbau-Anstalt G. m. b. H.

Geschäftsführung: Max Mehler, Paul Rinck.

Eigene große Gießerei

liefert

sämtliche Maschinen für Papier-, Pappen- u. Zellulose-Fabriken.



Im Bau befindliche Papiermaschine von 2350 mm Breite

in unseren Werkstätten aufgebaut.

Digitized by Google

Werner & Männche, Dresden-A. 24

Gummiwaren, Asbest, Treibriemen und Stopfbüchsenpackungs-Fabrik.

Telegr.-Adr.: Werner Männche, Dresden. — Fernspr.: 40600 und 40700

Gummi	Asbest	Treibriemen	Stopfbüchsen-packungen
Platten, Ringe, Buffer Klappen und Membranen Schnüren, Bänder Streifen, Handschuhe Walzenbezüge Schläuche für alle Zwecke Treibriemen und Gurte.	Platten, Ringe Fäden, Packungen Kleidungsstücke Gewebe und **Kautschuk-Asbest-Fabrikate**	aus Leder, Kamelhaar Baumwolle, Balata Guttapercha und Gummi Näh- und Binderiemen **Transportbänder**	für Kalt- und Heißwasser Sattdampf und überhitzten Dampf Hydraulik, Säuren Oel und Laugen

Wermit u. Klingerit Hochdruckplatten. • Gummi-Siebplatten u. Deckelriemen.
Balata-Treibriemen „Falke". • Rohe und gummierte Hanfschläuche.

A. Künne, Haspe, Westf.

Fernspr.: 2251 Amt Hagen. Tel.-Adr.: „Metall" Haspe

Holländer- u. Grundwerkmesser, fertige Grundwerke

aus Phosphorbronze und Spezialstahl.

Erste Referenzen Kürzeste Lieferzeit

Schutzmarke
Alleinige Lieferanten: **R. P. Häcker, G. m. b. H. Dresden-A.,** Schubertstr. 22 Drahtanschrift: Erpehäcker. Fernhauptruf: 32313.

Hüttener Filztuch-Werke

Hellwig & Mothes

Hütten bei Königstein, Elbe.

Alle Sorten Filztücher für die Papier-, Pappen-, Holzstofffabriken und verwandter Branchen in **prima Friedensqualität.**

Digitized by Google

C. Mehler, Aachen

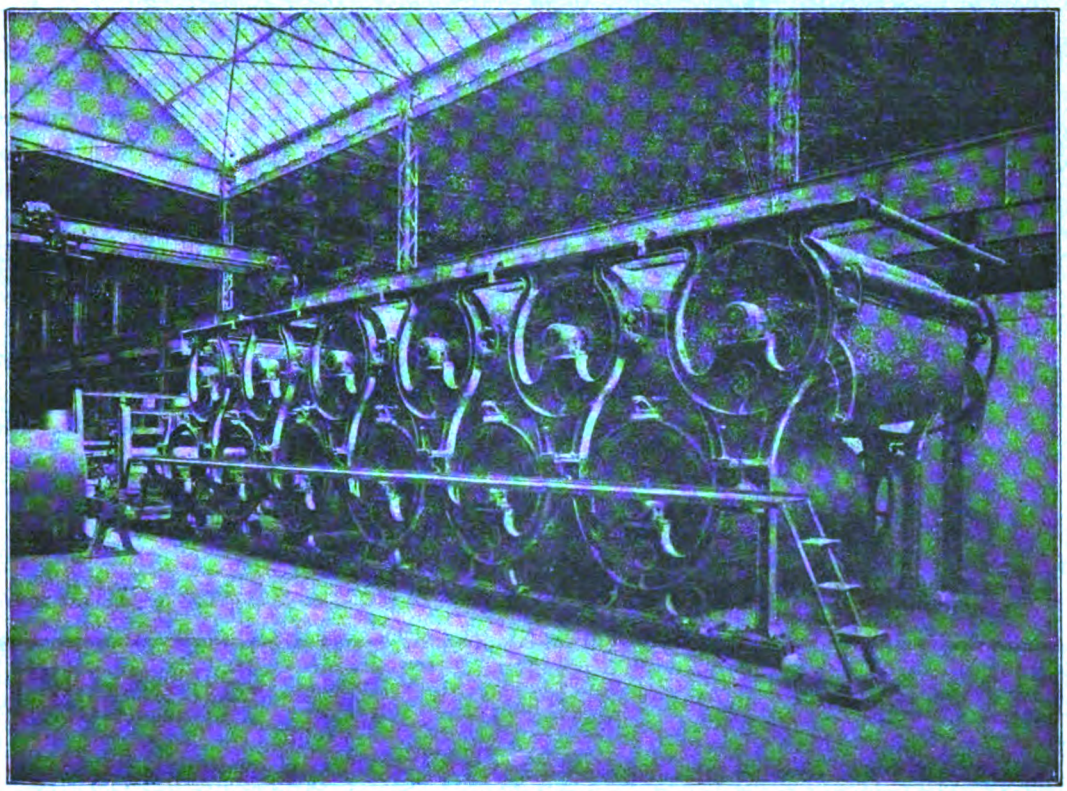
Maschinenbau-Anstalt G. m. b. H.

Geschäftsführung: Max Mehler, Paul Rinck.

Eigene große Gießerei

liefert

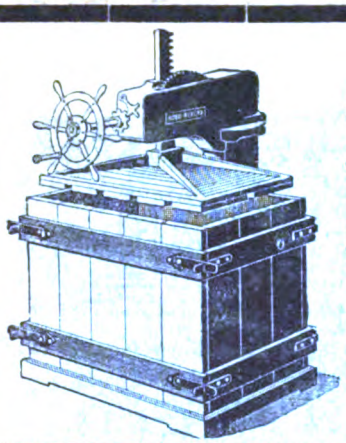
sämtliche Maschinen für Papier-, Pappen- u. Zellulose-Fabriken.



Im Bau befindliche Papiermaschine von 2350 mm Breite

in unseren Werkstätten aufgebaut.

Digitized by Google



Zeit und Geld

sparen Sie, wenn Sie Ihre Papier- u. Pappabfälle, plano Papiere usw. mit der

Kobo-Rekord-Packpresse

in feste, sofort versandfähige Ballen pressen!

Große Ersparnisse an Raum und Fracht.

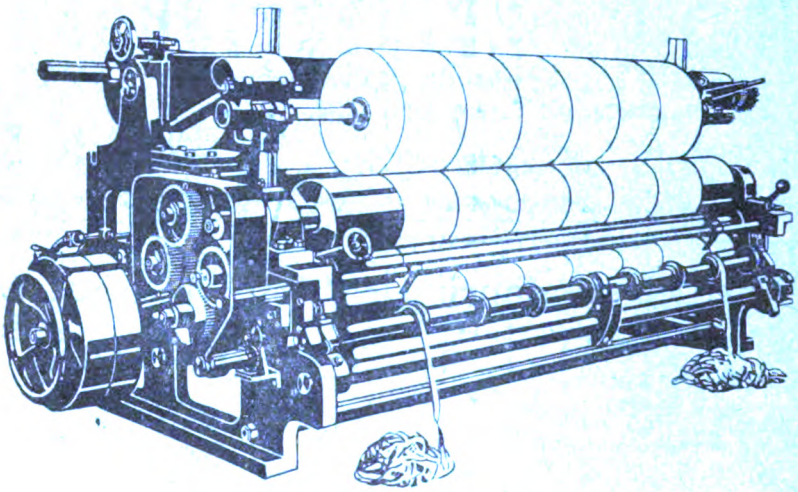
Verlangen Sie kostenlos Preisliste mit Abbildung von

Korn & Borgmann, Packpressen-Fabrik

Osnabrück-Eversburg 3.

Auf der neuen Goebelschen **Präzisions-Umrollmaschine Modell IV**

mit Patent-Universal-Antrieb



und dem Goebelschen **Scheren-kreismesser-system** erzielt man selbst mit den **feinsten Papieren** bei **höchster Leistung klanghafte, faltenfreie, leicht trennbare** Rollen mit **glatten, staubfreien Schnittflächen. Abfallstreifen sicher** und **gut ablaufend.**

Gandenbergersche Maschinenfabrik

Georg Goebel, Darmstadt.

Holzwaren für Zellulose- und Papierfabriken

besonders:

Laugentürme, Stoff- und Rührbütten, Holländer, Bottiche, Rundstäbe, Papierholzwalzen, Holzkerne, Holzscheiben, Holzspunde, Radkämme, Leitern

sowie sämtliche Holzwaren für die Industrie

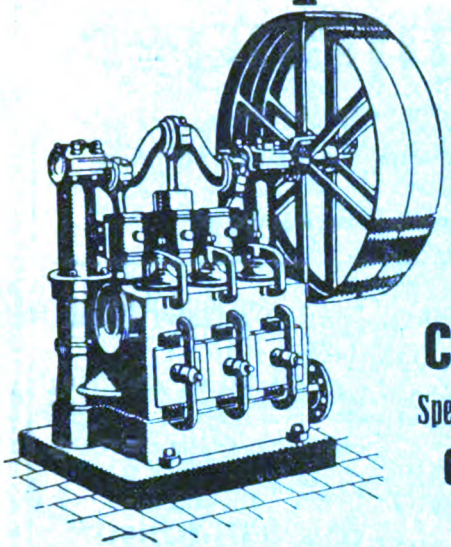
liefert

Holzindustrie Kaiserslautern

Ludwig Müller, Kaiserslautern, W. B. Pfalz.

Digitized by Google

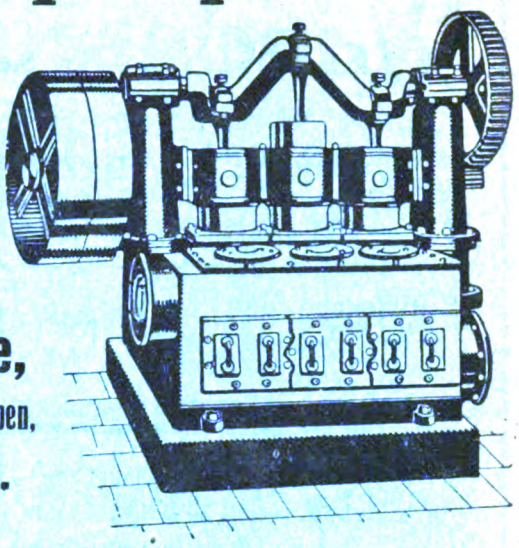
Triplex-Stoffpumpen



36jährige Spezialität.

Kurze Lieferzeiten

Carl Hesse,
Spezialfabrik für Pumpen,
Chemnitz 9.

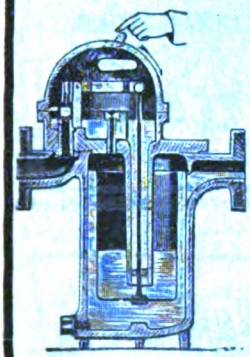


Selbsttätige Entnebelungen

Erwiesen bei ca. 450 Papier- und Zellulosefabriken.
Projektierung von Pappen-Trockenanlagen.

Georg Schreider, Lüftungstechn. Büro, **Saalfeld a. S.**

E. Nacke, Maschinenfabrik, Coswig Sachsen 2



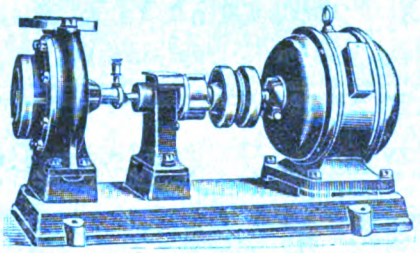
empfiehlt als Spezialitäten

„Columbus"
bester Kondenswasserableiter,
entwässert automatisch ohne Dampfverlust, wenn der Handhebel hoch steht. — Durch Niederdrücken des Handhebels öffnet sich das innere Ventil, worauf der durchblas. Dampf dasselbe von Verstopfungen reinigt. Auf gleiche Weise werden beim Anlassen langer Leitungen kalte Luft und Wasser rasch entfernt. • • •

Ia. Referenzen.

Sie schützen sich vor minderwertigen Nachahmungen, wenn Sie meine Marke Columbus verlangen.

„Neptun"-Zentrifugal-Pumpen



mit höchster Leistungsfähigkeit und Betriebssicherheit.

Kniepert-Walzenbezüge

Lieferung durch Wiederverkäufer.

Gummiwerk Ernst Kniepert.
Gegr. 1890. Löbau i. Sa.

Digitized by Google

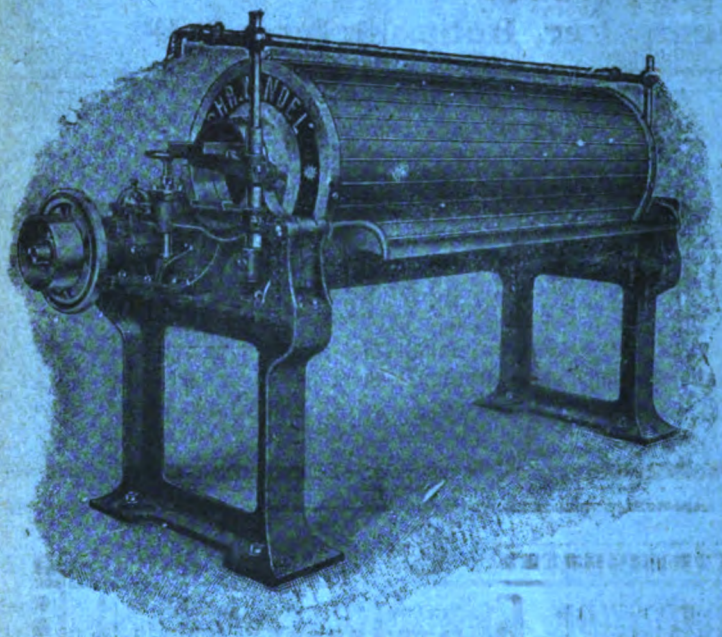
Wandel-Knotenfänger

die besten und leistungsfähigsten Sortierapparate.

Konstr. **Stabil** mit Schlagradschüttlung, Konstr. **Ideal** mit Exzenterschüttlung

im ganzen 3500 Apparate geliefert.

D. R. Patent **Konstr. IDEAL** Ausland-Patente



mit geräuschloser Schüttlung
und
selbsttätiger Drehbewegung.

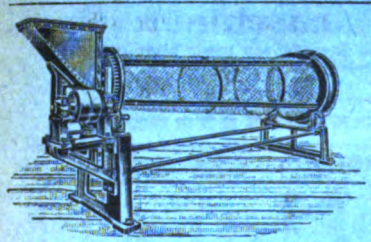
Ein tatsächlich idealer Apparat
von solider, kräftiger Ausführung.

Wegfall der Schlagräder und Hämmer, Winkelräder, Schneckengetriebe, Gestänge, Gelenke und Hängeriemen, daher geringste Abnützung.

Zahlreiche Nachbestellungen.
Viele Umbauten anderer Systeme.

Chr. Wandel, Reutlingen

Erste Spezialfabrik für Drehknotenfänger.



Patent- Kollerstoff-Sortier-Apparat
auf eisernem Untergestell

Für Schrenzpapierfabriken unentbehrlich!

Allen
Altpapier verarbeitenden
Papier-, Pappen-
und Kartonfabriken
empfehle ich meinen

Patent-Kollerstoff-Sortier-Apparat
an der Decke angeordnet

Rotierenden Patent-Kollerstoff-Sortierapparat

als beste vollkommenste und leistungsfähigste
Vorreinigungsmaschine.

Der Apparat wird für jede gewünschte Leistung und Anordnung geliefert. Derselbe ist bereits in vielen Exemplaren in Betrieb und hat sich bestens bewährt.

Transportschnecken. **Elevatoren.**

Otto Schlegel, Chemnitz-K.

Digitized by Google

Holländermesser und Grundwerke

aus feinster, zähester, gewalzter, garantiert zinkfreier und säurebeständiger

Phosphor-Bronze

aus allerfeinstem, zähestem

Spezial-Stahl

liefert prompt ab Lager

Carl Wilh. Gust. Hemecker, Hohenlimburg i. W.

Orfenbach & Hoget Bitterfeld W

Turbinen

für alle Gefälle und Wassermengen.

Warmbrunner Gummiwalzenfabrik

Spezialwerk für Gummiwalzenfabrikation, Dr. Neubert-Warmbrunn

Dr. C. Neubert. Warmbrunn u. Giersdorf i. Rsgb.

empfiehlt sich für Papier-, Buntpapier-, Tapeten-, Pappen- und Papierwaren-Fabriken, Druckereien, Kartonnagen- und Wachstuch-Fabriken, Liniier- und chromolithographische Anstalten, Schnellpressenfabriken usw. zum Beziehen

von Eisenkernen jeder Art mit Hart- und Weichgummi

In zeitgemäßen, gut ausprobierten Qualitäten, speziell auch zur Lieferung von

mit elastischen Gummi-Dessinwalzen

Sperling's Walzendruckmaschinen

in Ausführung nach beliebigen Mustern und Zeichnungen sowie allen dazu gehörigen Ersatzteilen, Walzendruckfarben etc.

Massenfabrikation von Vervielfältigungs-, Schreib- und Kopiermaschinen-Walzen.

Filztuchfabrik J. J. Marx

Lambrecht (Pfalz)

empfiehlt

sämtliche Sorten Filze für Papier-, Pappen- u. Papierstoff-Fabrikation.

Spezialitäten:

Obertücher von 1000—2400 g per qm, nicht markierend, sofort aufnehmend.

Wolltrockenfilze „Monopol" D. R. P. (widerstandsfähig gegen Fäulnis u. Verbrennen).

Entwässerungsfilze für Holzstoff, Qualität **„Goliath"**, außerst durchlässig, unerreichte Haltbarkeit.

Digitized by Google

Balata-Treibriemen Transportbänder

seit Jahrzehnten bestbewährte Qualitäten

liefert

Arnold Reinshagen, Leipzig, Gummi-Waren-Fabrik-Lager, Treibriemen jeder Art.

Telegr.-Adr.: Reinshagen, Leipzig. — Gegründet 1868. — Fernspr. Nr. 11, Nr. 252 und Nr. 1301.

Maschinen-Siebe

Siebzylinder-Gewebe

F. Oberdorfer G. m. b. H.

Metalltuchfabrik, Heidenheim i. Württ.

W. PAULY & C.

Briefadr.: Casella Postale 1320 **GENOVA** Telegr.-Adresse: Paulycomp

Export: Schwefel, Graphit, Talkum, Kaolin.

Import: Zellulose, Holzstoff, China Clay, Harz und Maschinen für die italienische Papierindustrie.

Deckel-Riemen Naßpreß-Walzen

In Original-Friedens-Qualitäten liefert **Arnold Reinshagen, Leipzig,** Gummi-Waren-Fabrik-Lager, Treibriemen jeder Art. Tel. Nr. 11, Nr. 252 u. Nr. 1301. Tel.-Adr.: Reinshagen Leipzig.

Friedrich Voltz ❀ Berlin W 15

A. B. C. Code, 5. Ausgabe, Carlowitz-Code

Telegramm-Adresse: Zellstoffvoltz
Fernsprecher: Amt Uhland 5774

Uhlandstr. 155

Papierholz • Zellstoff • Holzstoff

Harzleim • Harz • Kaolin • Blanc fixe • Filze • Siebe

Siebzylinder mit zerlegbarem Mantel

Spezial-Konstruktion mit Innenbau patentamtlich geschützt.
:: :: Kein Markieren, unverwüstlich, größte Leistung. :: ::
Stets Nachbestellungen.

Hermann Wangner, Reutlingen.

Druck: Buchdruckerei Dr. Karl Höhn, Biberach-Riß (Württ.)

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

BOUND
OCT 12 1922
UNIV. OF MICH.
LIBRARY

UNIVERSITY OF MICHIGAN
3 9015 07314 5321

CHEMICAL LIBRARY

BOOK CARD

540.5
W84

AUTHOR

TITLE Wochenblatt für papier-fabrikation. v. 52, 1921.

SIGNATURE	ISS'D	RET'D
Bindery	10 Jl 22	

Digitized by Google